



# РОССИЙСКИЙ МОРСКОЙ РЕГИСТР СУДОХОДСТВА

ЦИРКУЛЯРНОЕ ПИСЬМО

№ 382-08-1142ц

от 20.06.2018

Касательно:

внесения изменений в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, Правила изготовления контейнеров, Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров и Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации, 2015, НД № 2-090201-009

Объект(ы) наблюдения:

поставщики услуг, изготовление контейнеров, контейнеры в эксплуатации

Дата ввода в действие:

**с момента опубликования**

Действует до:

Действие продлено до:

Отменяет/ изменяет/ дополняет циркулярное письмо №

---

от ---

Количество страниц: 1 + 10

Приложение(я):

текст изменений к Общим положениям по техническому наблюдению за контейнерами, Правилам изготовления контейнеров, Правилам технического наблюдения за изготовлением контейнеров и Правилам технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации

Генеральный директор

К.Г. Пальников

Текст ЦП:

Настоящим информируем, что в Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами, Правила изготовления контейнеров, Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров и Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации вносятся изменения, приведенные в приложении к настоящему циркулярному письму.

Данные изменения будут внесены в Правила при их переиздании.

Необходимо выполнить следующее:

1. Ознакомить инспекторский состав подразделений РС с положениями настоящего циркулярного письма.
2. Довести содержание настоящего циркулярного письма до сведения заинтересованных организаций в регионе деятельности подразделений РС.
3. Руководствоваться положениями настоящего циркулярного письма при рассмотрении технической документации, техническом наблюдении за изготовлением и испытанием контейнеров, материалов и изделий для них, а также при техническом наблюдении за контейнерами в эксплуатации.

Перечень измененных и дополненных пунктов/глав/разделов (для указания в Листе учета ЦП (форма 8.3.36)):

Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами: таблица 2.1.2

Правила изготовления контейнеров. Часть I: пункты 2.2.4, 3.3.5, таблица 3.2.4.2; часть VII: пункты 2.1.4, 2.1.5, 5.1.2, 7.1.10, 7.2.2, 8.1.7, 8.1.8, 8.4.2, 8.4.6, 9.2.1, таблица 9.3.1

Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров: таблица 2.3.1, пункт 2.3.13; таблица 3.2.2-1, пункт 3.3.2; приложение 1: пункты 2.2.1, 2.2.6; приложение 2: пункты 2.12, 3.2

Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации: пункты 3.4.2, 3.4.5.1, 3.5.7

Исполнитель: Зверев С.В.

382

+7(812)315-46-98

Система «Тезис» № 18-153799

## ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ НАБЛЮДЕНИЮ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ

### 2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ

**Таблица 2.1.2.** Код объекта технического наблюдения 22009000 заменяется следующим текстом:

«

|          |   |     |   |
|----------|---|-----|---|
| 40000006 | Подготовка и испытания контейнеров-цистерн при периодических освидетельствованиях | ССП | - |
|----------|---|-----|---|

»

## ПРАВИЛА ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОНТЕЙНЕРОВ

### ЧАСТЬ I. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

#### 2 ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

**Пункт 2.2.4** заменяется текстом следующего содержания:

«**2.2.4** На каждый фитинг, изготавливаемый под техническим наблюдением Регистра, должна быть нанесена как минимум следующая маркировка: торговая марка изготовителя, номер плавки и аббревиатура позиционирования фитинга на контейнере, а также клеймо Регистра. Маркировка и клеймение должны быть размещены так, чтобы они были четко видны после установки фитинга на контейнере и не могли быть повреждены при обработке и закреплении контейнера.».

### 3 МАТЕРИАЛЫ И СВАРКА

Таблица 3.2.4.2 заменяется текстом следующего содержания:

#### «Механические свойства»

| Предел текучести<br>$R_{eH}$ , Н/мм <sup>2</sup> , мин | Предел прочности<br>$R_m$ , Н/мм <sup>2</sup> | Относительное<br>удлинение $A_5$ , %, мин | Относительное<br>сужение $Z$ , %, мин | Работа удара $KU^1$ , Дж, мин, при<br>температуре, °С, мин |                   |
|--|---|---|---------------------------------------|--|-------------------|
|  |   |   |                                       | - 20   | - 40 <sup>2</sup> |
| 275  | 480 — 600                                     | 25  | 40                                    | 27   | 21                |

<sup>1</sup> Средняя величина из трех образцов с острым надрезом согласно 2.2.3 части XIII «Материаль» Правил классификации и постройки морских судов. Значение работы удара на одном образце может приниматься менее указанного в таблице, но в любом случае должно быть не менее 70 % этой величины.

<sup>2</sup> Испытание при более низкой температуре может быть проведено по требованию заказчика с учетом климатического исполнения изделия.

»

Пункт 3.3.5 заменяется текстом следующего содержания:

«3.3.5 Материалы, используемые для изготовления контейнеров-цистерн, предназначенных для перевозки сжиженных газов, должны также в зависимости от расчетных температур отвечать требованиям табл. 2.1-2 и 2.1-3 части IX «Материалы и сварка» Правил классификации и постройки судов для перевозки сжиженных газов наливом. Требования к материалам для расчетных температур ниже —165 °С являются в каждом случае предметом специального рассмотрения Регистром.»

## ЧАСТЬ VII. ОФШОРНЫЕ КОНТЕЙНЕРЫ

### 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Пункт 2.1.4 заменяется текстом следующего содержания:

«2.1.4 Если контейнер предназначен для штабелирования, то верхние углы контейнера должны выступать над крышей и верхними балками на достаточную высоту, чтобы предотвратить повреждение подъемного приспособления. Как правило, груженные контейнеры допускается штабелировать на берегу или на буровой платформе в два яруса. Штабелирование контейнеров для мусора трапецеидальной формы допускается только в порожнем состоянии. Штабелирование контейнеров во время транспортировки не допускается.»

Для перевозки на контейнеровозах в штабеле контейнеры также должны соответствовать требованиям Конвенции КБК и стандартам ИСО серии 1496.».

**Пункт 2.1.5** дополняется следующим примечанием:

«Примечание: рекомендуется не устанавливать верхние угловые фитинги на контейнеры имеющие размеры, отличные от указанных в ISO 668.».

## **5 СВАРКА**

**Пункт 5.1.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**5.1.2** Сварка элементов основной несущей конструкции контейнера должна выполняться с полным проплавлением металла. Для других элементов несущей конструкции может применяться сварка с неполным проплавлением (угловые швы), что является предметом специального рассмотрения Регистром, учитывая конструкцию и расчеты. Для вспомогательной конструкции допускается использование прерывистых швов. Приварка карманов для вилочного погрузчика к нижним продольным балкам должна быть выполнена с полным проплавлением.».

## **7 МАРКИРОВКА**

Вводится **новый пункт 7.1.10** следующего содержания:

«**7.1.10** На алюминиевые контейнеры, на все боковые поверхности дополнительно должна быть нанесена следующая маркировка: "ALUMINIUM CONTAINER". Высота букв должна быть не менее 75 мм.».

**Пункт. 7.2.2. Примечание** заменяется текстом следующего содержания:

«Примечание: При подтверждении выполнения требований настоящих Правил и стандарта EN 12079-1 наименование таблички должно иметь вид: "OFFSHORE CONTAINER DATA PLATE RS/EN 12079-1.».

## **8 ИСПЫТАНИЯ**

Вводятся **новые пункты 8.1.7 – 8.1.8** следующего содержания:

«**8.1.7** Вспомогательные контейнеры допускается испытывать без изоляции и установленного оборудования.

**8.1.8** Количество контейнеров от партии, которое необходимо испытывать при серийном изготовлении, указано в табл. 8.1.8.

Таблица 8.1.8

| Объем серии | Количество контейнеров* |
|-------------|-------------------------|
| 1 – 5       | 1                       |
| 6 – 10      | 2                       |
| 11 – 20     | 3                       |
| 21 – 40     | 4                       |
| > 40        | 10 %                    |

\* - количество указано с учетом испытаний прототипа контейнера

»

**Пункт 8.4.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**8.4.2** Контейнер, предназначенный для подъема за карманы для вилочного погрузчика, в грузе состоянии должен быть загружен до массы 1,6 (R+S) с учетом массы подъемного приспособления и поднят за эти карманы. Величина деформаций при испытании не должны превышать 1/300 длины любого элемента конструкции. Контейнер после испытаний не должен иметь остаточных деформаций или других повреждений.».

Вводится **новый пункт 8.4.6** следующего содержания:

«**8.4.6** Средства крепления грузов контейнера, предназначенного для перевозки генеральных грузов, должны быть испытаны согласно 3.16 части II «Контейнеры для генеральных грузов» Правил изготовления контейнеров, с учетом расчетной нагрузки 10 кН.».

## 9 ПОДЪЕМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

**Пункт 9.2.1** дополняется следующим текстом:

«Примечание. Подъемное приспособление вспомогательных оффшорных контейнеров в обоснованных случаях может быть снято с контейнера на время длительной установки на берегу или на буровой платформе.».

**Таблица 9.3.1.** Графа со значением минимальной требуемой предельной рабочей нагрузки для контейнера, максимальная масса брутто которого составляет 6000 кг, заменяется следующим текстом:

«

|                                      |                    |   |
|--------------------------------------|--------------------|---|
| Максимальная масса брутто (R),<br>кг | Коэффициент запаса | Минимальная требуемая<br>предельная рабочая нагрузка<br>(WLL <sub>мин</sub> ), кг |
| 6000                                 | 1,766              | 10600   |

»

## ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ

### 2 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ, ИЗГОТОВЛЯЮЩИХ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ

**Таблица 2.3.1** заменяется текстом следующего содержания:

«Таблица

2.3.1

| Объект<br>наблюдения  | Контроль                  |                      |                               |                                 |                   |            | Испытания                       |
|---|---------------------------|----------------------|-------------------------------|---------------------------------|-------------------|------------|---------------------------------|
|   | применяемых<br>материалов | обработки<br>деталей | сварочных<br>работ            | изготовления<br>деталей и узлов | сборки<br>изделий | в действии |                                 |
| Угловые фитинги   | +                         | +                    | —                             | —                               | —                 | —          | см. приложение 1<br>см. 3.3.2.6 |
| Торцевые рамы   | +                         | +                    | —                             | —                               | +                 | —          |                                 |
| Сварные детали  | +                         | —                    | +                             | —                               | —                 | —          | —                               |
| Цистерны  | +                         | —                    | +                             | +                               | +                 | —          | +                               |
| Обечайки  | +                         | +                    | +                             | —                               | —                 | —          | контроль<br>толщины             |
| Днища   | +                         | +                    | +                             | —                               | —                 | —          | контроль<br>толщины             |
| Двери (включая<br>запоры)                                     | +                         | +                    | +                             | +                               | +                 | +          | —                               |
| Горловины (шоки)  | +                         | —                    | +                             | +                               | +                 | +          | —                               |
| Подъемные при-<br>способления офф-<br>шорных контей-<br>неров | +                         | +                    | визуальный и<br>измерительный | +                               | +                 | —          | +                               |

»

**Пункт 2.3.13** заменяется текстом следующего содержания:

**«2.3.13** Головные образцы и серийные подъемные приспособления для оффшорных контейнеров, либо их элементы (в случае их отдельного одобрения) подлежат испытаниям в соответствии с требованиями стандартов, перечисленных в 9.4 части VII

«Оффшорные контейнеры» Правил изготовления контейнеров, а также в соответствии с одобренной технической документацией.

При испытаниях головных образцов и серийных канатных стропов для подъемных приспособлений на одном образце от каждой бухты каната проводятся испытания концевой заделки нагрузкой равной 0,9 от минимального разрывного усилия каната в целом.

Серийные канатные стропы для подъемных приспособлений подлежат испытаниям пробной нагрузкой равной 2 x WLL. Подъемное приспособление из канатных стропов может быть испытано в сборе (скобы, которые будут использоваться в эксплуатации должны быть сняты), если нагрузка может быть приложена так, как оно будет работать в реальных условиях, при этом во время испытания обеспечивается возможность каждый элемент подвергнуть нагрузке 2 x WLL элемента.

При освидетельствовании подъемных приспособлений для оффшорных контейнеров, помимо проведения испытаний, проверяется соответствие их геометрических размеров, применяемых элементов, свойств применяемых материалов одобренной технической документации.»

### **3 ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ КОНТЕЙНЕРОВ**

**Таблица 3.2.2-1** заменяется текстом следующего содержания:

«Таблица  
3.2.2-1

| Визуальный и измерительный методы  | Магнито-порошковый метод | Капиллярный метод   | Ультразвуковой метод | Радиографический метод             |
|--|--------------------------|---------------------|----------------------|------------------------------------|
| ISO 5817 <sup>1</sup> Уровень В  | ИСО 23278 Уровень 1      | ИСО 23277 Уровень 1 | ИСО 11666 Уровень 2  | ИСО 10675-1 <sup>2</sup> Уровень 1 |
| <sup>1</sup> — для алюминия ИСО 10042<br><sup>2</sup> — для алюминия ИСО 10675-2 |                          |                     |                      |                                    |

»

**Пункт 3.3.2** заменяется текстом следующего содержания:

«**3.3.2** При освидетельствовании объектов технического наблюдения на промежуточных стадиях изготовления проводится контроль за сборкой и сваркой контейнеров, их узлов и деталей. Проверке подлежат:

- .1 подготовка деталей и их кромок под сварку;
- .2 правильность сборки узлов контейнера под сварку;
- .3 выполнение сварных швов;
- .4 правильность изготовления контрольных планок для проверки механических свойств сварных швов сосудов контейнеров-цистерн (когда требуется);
- .5 изготовление полов;
- .6 результаты технологических прочностных испытаний (при наличии в одобренной технической документации) и их соответствие одобренной документации.»

## **ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ НАБЛЮДЕНИЕ ЗА ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ФИТТИНГОВ**

### **2 СТАЛЬНЫЕ ФИТТИНГИ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ МЕТОДОМ ЛИТЬЯ**

**Пункт 2.2.1** заменяется текстом следующего содержания:

#### **«2.2.1 Общие требования.**

Изготовитель серийной продукции должен либо выполнить требования 1.4 приложения 1, либо представить для освидетельствования инспектором Регистра каждую партию фиттингов.»

**Пункт 2.2.6** заменяется текстом следующего содержания:

#### **«2.2.6 Прочностные испытания.**

Испытания проводятся по одобренной Регистром программе в признанных испытательных лабораториях. В отдельных случаях, по усмотрению Регистра, испытания могут быть проведены в ИЛ, не имеющих признания Регистра. При этом перед проведением испытаний должно проверяться соответствие ИЛ требованиям, перечисленным в 1.5.2.2.2.1, 1.5.2.2.3.1, 1.5.2.2.3.2, 1.5.2.2.5.1, 1.5.2.2.5.2, 1.5.2.2.6,



1.5.2.2.7 и 1.5.2.3 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров.

Испытательные нагрузки устанавливаются с учетом нагрузок, возникающих при испытаниях контейнеров в соответствии со стандартами, указанными в 2.2.2 части I «Основные требования» Правил изготовления контейнеров. Испытанию подлежит один верхний и один нижний фитинг от каждых 100 комплектов фитингов. Другие способы подтверждения прочностных характеристик могут быть приняты по согласованию с Главным управлением Регистра.».

## **ПРИЛОЖЕНИЕ 2. ПЕРЕЧЕНЬ ОБЪЕКТОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ ПРЕДЪЯВЛЕНИЮ РЕГИСТРУ<sup>1,2</sup>**

**Пункт 2.12.** Графа «Объект технического наблюдения» заменяется следующим текстом:

«Испытания оффшорных контейнеров на подъем за 4 точки, и испытание на непроницаемость при воздействии погоды (при необходимости)».

Графа «Минимальный объем освидетельствований и испытаний» заменяется следующим текстом:

«Количество испытываемых контейнеров указано в табл. 8.1.8 части VII «Оффшорные контейнеры» Правил изготовления контейнеров<sup>8</sup>».

**Пункт 3.2** исключается. **Пунктам 3.3 – 3.8** присваиваются номера **3.2 - 3.7** соответственно.

## **ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОГО НАБЛЮДЕНИЯ ЗА КОНТЕЙНЕРАМИ В ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### **3 ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЕ**

**Пункт 3.4.2** заменяется текстом следующего содержания:

**«3.4.2** Предприятие, где может быть проведено периодическое освидетельствование контейнеров-цистерн должно быть проверено Регистром и иметь ССП с кодом вида деятельности 40000006 со специализацией «Подготовка и испытания контейнеров-цистерн при периодических освидетельствованиях»  
Для получения ССП предприятие должно соответствовать следующим требованиям:

**.1** персонал.

**.1.1** Предприятие должно иметь документы персонала, содержащие следующие сведения:

- функциональные обязанности;
- профессиональная и специальная подготовка;

**.1.2** предприятие должно иметь постоянный штат специалистов;

**.1.3** предприятие должно иметь и соблюдать планы (графики):

- подготовки и переподготовки персонала;
- повышения квалификации персонала;

**.2** техническое оснащение.

**.2.1** Предприятие должно иметь перечни оборудования, помещений и средств, необходимых для осуществления периодического освидетельствования контейнеров-цистерн;

**.2.2** предприятие должно иметь и соблюдать графики технического обслуживания оборудования;

**.3** метрологическое обеспечение.

**.3.1** Предприятие должно иметь перечни:

- средств измерений;
- испытательного и вспомогательного оборудования;

**.3.2** предприятие должно иметь и соблюдать графики:

технического обслуживания средств измерения и испытательного оборудования;

- поверки (калибровки) средств измерений;

**.4** фонд документов предприятия.

**.4.1** Предприятие должно иметь действующие нормативные и технические документы, необходимые для осуществления деятельности, в том числе:

- перечень осуществляемых видов деятельности (область деятельности);
- программы и методики испытаний;
- документацию по эксплуатации и техническому обслуживанию технического оборудования;

должностные инструкции;  
документы по делопроизводству и ведению архива.».

**Пункт 3.4.5.1. Примечание 2** заменяется следующим текстом:

«2. Контейнеры-цистерны, имеющие с момента постройки период эксплуатации более 10 лет, подлежат диагностическому обследованию методами, одобренными Регистром, в объеме, предписанным инспектором Регистра по результатам осмотра.».

**Пункт 3.5.7** заменяется текстом следующего содержания:

«**3.5.7** Освидетельствование и испытания пробной нагрузкой подъемных приспособлений и их элементов должны проводиться в соответствии с применимыми положениями 10.6 Правил по грузоподъемным устройствам морских судов.».

Российский морской регистр судоходства

**Общие положения по техническому наблюдению за контейнерами**

**Правила изготовления контейнеров**

**Правила допущения контейнеров к перевозке грузов под таможенными печатями и пломбами**

**Правила технического наблюдения за изготовлением контейнеров**

**Правила технического наблюдения за контейнерами в эксплуатации**

*Редакционная коллегия Российского морского регистра судоходства*

**Ответственный за выпуск: А. В. Зухарь**

**Главный редактор: М. Р. Маркушина**

**Редактор: С. А. Кротт**

**Компьютерная верстка: В.Ю. Пирогов**

Подписано в печать 28.07.15. Формат 60 × 84/8.

Гарнитура Тайме. Усл. печ. л. 17,2.

Уч.-изд.-л. 16,9. Тираж 100 экз. Заказ № 2015-8.

ФАУ «Российский морской регистр судоходства»  
191186, Санкт-Петербург, Дворцовая набережная, 8  
[www.rs-class.org/ru/](http://www.rs-class.org/ru/)