

**СВОДКА ЗАМЕЧАНИЙ И ПРЕДЛОЖЕНИЙ**  
**на окончательную редакцию проекта межгосударственного стандарта ГОСТ ISO 17635**  
**«Контроль неразрушающий сварных соединений. Общие правила для металлических материалов»**

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
1	Содержание П.4 и по тексту Раздел 4	ООО «Диагностика-М»	Сокращения	Дать в след. редакции: «Аббревиатуры терминов» Обоснование: <b>ошибка перевода</b> . Непонятно о каких сокращениях идёт речь	Отклонено. Предложение нарушает требования подраздела 3.10 ГОСТ 1.5-2001. В раздел «Сокращения» включаются сокращения в виде аббревиатуры
2	Содержание П.8.1.1 П.8.1.2	ООО «Диагностика-М»	Пропущены пункты	Включить пункты» в след. редакции: «8.1.1. Письменная процедура» «8.1.2. План контроля» Обоснование: <b>ошибка переводчика и руководства НУЦ КиД</b>	Принято
3	Содержание П.8.2.1 П.8.2.2	ООО «Диагностика-М»	Пропущены пункты	Включить пункты» в след. редакции: «8.2.1. «Результаты отдельного контроля» «8.2.2. Заключительный отчёт» Обоснование: <b>ошибка редактора и руководства НУЦ КиД</b>	Принято частично
4	Содержание П.10.1 и по тексту	ООО «Диагностика-М»	Применяемые стандарты	Дать в след. редакции: «Стандарты подлежащие применению» Обоснование: <b>ошибка перевода</b> , не выражена необходимость совершения, модальный глагол «to be» в настоящем времени	Отклонено. Перевод смысл не нарушает и применено устоявшееся выражение.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
5	Содержание, П.10.4. и по тексту	ООО «Диагностика-М»	Недопустимые дефекты	Дать в след. редакции: «Неприемлемые индикации» Обоснование: <b>ошибка перевода</b> . См п.3.3. данной редакции ГОСТ. Это как «масло масляное»	Отклонено. Термин «недопустимые дефекты» принят в соответствии с ГОСТ Р 6520-1-2012, ГОСТ Р 53697-2009, ГОСТ Р ИСО 5577-2009. Межгосударственные стандартов, касающихся общей терминологии в области неразрушающего контроля не существует. В соответствии с выше указанными ГОСТ Р термина «неприемлемая индикация» нет. По контексту подраздела 10.4 и п. 3.3 перевод соответствует смыслу.
6	Содержание, Приложение А и по тексту	ООО «Диагностика-М»	Применяемые правила и стандарты	Дать в след. редакции: «Правила и стандарты обязательные для применения» Обоснование: см. по п.4 Отзыва.	Отклонено. Смысл перевода не нарушает и применено устоявшееся выражение
7	Область применения 1 абзац	ООО «Диагностика-М»	Настоящий стандарт устанавливает требования к выбору методов неразрушающего контроля (NDT) сварных соединений и оценке результатов контроля качества на основе требований к материалам, толщине сварного шва, технологии сварки и объему контроля.	Дать в след. редакции: «В настоящем стандарте приведены указания по выбору методов неразрушающего контроля (NDT) сварных соединений и оценки результатов контроля качества, с учётом требований к качеству, марки материала, свариваемой толщины, технологии сварки и объема контроля.»	Принято в редакции: «Настоящий стандарт устанавливает требования к выбору методов неразрушающего контроля (NDT) сварных соединений и оценке результатов

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				Обоснование: <b>ошибка перевода</b> . Смысл предложения искажён.	контроля качества, основываясь на требованиях к качеству изделия, материалах, толщине сварного шва, технологии сварки и объема контроля.»
8	Область применения 2 абзац	ООО «Диагностика-М»	Настоящий стандарт определяет основные правила и стандарты для различных методов контроля, касательно как технологии, так и уровней приемки для металлов.	Дать в след. редакции: «Настоящий стандарт также определяет общие правила и стандарты, которые должны применяться для различных методов контроля, как в части методологии, так и уровней приемки для металлических материалов» .Обоснование: <b>ошибки перевода</b> . см. по п.4 Отзыва, . Игнорируется термин «общие правила», используемый в названии стандарта, пропущено слово «также»..	Отклонено. Слово «также» не несет смысловой нагрузки в контексте данного предложения Слова «основные» и «общие» в контексте данного предложения являются синонимами Также см. заключение по п.4 Изложено в редакции: «Настоящий стандарт определяет основные правила и стандарты для различных методов контроля, с учетом, как технологии, так и уровней приемки для металлов.»
9	Область применения 3 абзац	ООО «Диагностика-М»	...партии сварных швов.	Дать в след. редакции: «...партии сварных соединений» Обоснование: <b>ошибки перевода</b> . Сварной шов- часть контролируемого сварного соединения	Принято

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
10	Область применения 4 абзац	ООО «Диагностика-М»	... в деталях для каждого дефекта.	Дать в след. редакции: «... в деталях для каждой индикации» Обоснование: <b>ошибка перевода.</b> См п.3.3. данной редакции ГОСТ.	Отклонено. Перевод смысл не нарушает. В ISO 5817 и 10042 определяют допустимость дефектов, а не индикаций в зависимости от уровня качества
11	Область применения 5 абзац	ООО «Диагностика-М»	Приложение А определяет взаимосвязь между стандартами качества, неразрушающего контроля и уровней приемки.	Дать в след. редакции: «Приложение А определяет взаимосвязь между стандартами уровней качества, неразрушающего контроля и приемки». Обоснование: <b>ошибка перевода.</b> Смысл предложения искажён.	Принято в редакции: «Приложение А определяет взаимосвязь между стандартами уровней качества, неразрушающего контроля и уровней приемки.»
12	Область применения 6 абзац	ООО «Диагностика-М»	. В приложении В приведена диаграмма взаимосвязи стандартов с точки зрения уровней качества, уровней приемки и методов неразрушающего контроля	Дать в след. редакции: «. В приложении В приведены диаграммы взаимосвязи стандартов по уровням качества, уровням приемки и методам неразрушающего контроля. » Обоснование: <b>ошибка перевода</b> Смысл предложения искажён.	Отклонено. Смысл не нарушен, искажений перевода нет. Предложен один из возможных вариантов перевода
13	2.Нормативне ссылки	ООО «Диагностика-М»	ИСО 3452-1 «Контроль проникающими веществами» а ИСО 23277 «Капиллярный контроль», хотя переводимый термин один «penetrant testing» ИСО 5817, ИСО10675, ИСО13588, ИСО15626, ИСО 17636, ИСО17637, ИСО17638 , ИСО17643, ИСО19285, ИСО23277, ИСО 23278, ИСО23279 «...сварные швы.», хотя в подлиннике «...сварные соединения».	«Русский перевод наименований ряда зарубежных стандартов содержит принципиальные ошибки До устранения указанных замечаний перечислить наименования стандартов только на английском языке Одновременно необходимо решить вопрос с Росстандартом об устранении данных нестыковок» : Обоснование: <b>ошибка руководства НУЦ КиД</b>	Отклонено. Предложение нарушат положения п. 4.7.1 ГОСТ 1.3-2014. Нормативные ссылки приняты в соответствии с официальным переводом, размещенном на сайте Стандартиформ

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>ИСО 5817, ИСО10042 «...в зависимости от дефектов», хотя в подлиннике «в зависимости от несовершенств»</p> <p>ИСО 19232-5 «..показателей качества изображения типа дуплексного провода» .хотя в подлиннике «Дуплексного проволочного ИКИ»</p> <p>ИСО 17636 « Методы рентгеновского и гамма-излучения с применением.., хотя в подлиннике «Методы рентгеновского и гамма-контроля с применением..</p>		
14	3. Термины и определения	ООО «Диагностика-М»	В 2,3,4 абзацах приведены зачёркнутые пункты	Для 2-й редакции такое непозволительно. Привести текст в нормальное состояние Обоснование: <b>ошибка руководства НУЦ КиД</b>	Отклонено. Не соответствует действительности
15	3. Термины и определения	ООО «Диагностика-М»	В п.п. 3.1, 3.2,3.3, 3.5. введены предложения об изменениях с ссылкой на источник ISO TR25901-1:2016	Руководству НУЦ КиД разобраться с необходимостью сохранения указанных предложений в тексте перевода Обоснование: <b>ошибка руководства НУЦ КиД</b>	Отклонено. Предложение нарушает идентичность. Предложение нарушает требования п. 6.2.3 ГОСТ 1.3-2014
16	3. Термины и определения П.3.1.	ООО «Диагностика-М»	ПРИМЕЧАНИЕ: Различные уровни соответствуют различным значениям чувствительности и/или вероятности выявления дефектов	Дать в след. редакции: «ПРИМЕЧАНИЕ: Различные уровни соответствуют различным значениям чувствительности и/или вероятности выявления ». Обоснование: <b>ошибка перевода</b> слово «дефект» в оригинале отсутствует.	Отклонено. Предлагаемый дословный перевод нарушает принцип «конкретизации перевода», слово «выявления» остается без привязки к чему-либо
17	Термины и определения П.3.3.	ООО «Диагностика-М»	«Индикация Отображение или оповещение о дефекте в форме, используемой методом неразрушающего контроля (для неразрушающего контроля)..»	Дать в след. редакции: « <b>Индикация.</b> (не разрушающий контроль) изображение или сигнал о несплошности в форме, допускаемой применяемым методом неразруша-	Принято в редакции: «3.3 <b>индикация</b> (indication): Отображение или оповеще-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				<p>ющего контроля  Обоснование: <b>ошибки перевода</b> см. перевод по п. 3.4. 2-й редакции текст не соответствует изменению, приведенному в источнике ISO/TR25901-1:2016</p>	<p>ние о дефекте в форме, предусмотренной применяемым методом неразрушающего контроля (для неразрушающего контроля).»  [Источник ISO/TR 25901-1:2016, п. 2.2.4.2 изменен – к определению добавлена фраза «в форме, предусмотренной применяемым методом неразрушающего контроля»].  Применение термина «несплошность» не в полном объеме обеспечивает определение «индикации». Например, выявление дефектов поверхности при РК.</p>
18	Термины и определения П.3.4	ООО «Диагностика-М»	(для неразрушающего контроля сварных соединений)...	<p>Дать в след. редакции: «( неразрушающий контроль сварных соединений)...»  Обоснование: правка согласно исходному тексту</p>	<p>Отклонено.  Смысл не нарушен.  Перевод точнее дает конкретизацию.  Коллегиально термин по п. 3.4 заменен на «внутренний дефект»</p>
19	Термины и определения П.3.5	ООО «Диагностика-М»	Описание качества сварного соединения , основанное на типе, размере и количестве выявленных несплошностей	<p>Дать в след. редакции: «описание качества сварного соединения, основанное на типе, размере и количестве выявленных несовершенств.»</p>	<p>Принято в редакции:  «3.5 <b>уровень качества</b> (quality level):  Описание качества</p>

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				Обоснование: <b>Ошибка перевода</b> в переводе термина «imperfection» См.п.4.26 ГОСТ Р ИСО 3183—2015 « Трубы стальные для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия.	сварного соединения, основанное на типе, размере и количестве выявленных дефектов.» Перевод термина «imperfection» как «несовершенство» носит локальный характер в рамках в рамках ГОСТ Р ИСО 3183-2015. В соответствии с ГОСТ Р ИСО 6520-1-2012 термин «imperfection» соответствует термину «дефект»
20	Термины и определения П.3.6	ООО «Диагностика-М»	<b>контролируемая партия (...)</b> : Партия сварных швов, которая предположительно имеет одинаковый уровень качества (для неразрушающего контроля сварных соединений). <b>Примечание 1</b> – Элементами партии может быть часть сварного шва, шов целиком или несколько швов.	Дать в след. редакции: <b>контролируемая партия</b> Партия сварных соединений, которые предположительно имеют одинаковый уровень качества (неразрушающий контроль сварных соединений). <b>Примечание 1</b> – Элементами партии может быть часть сварного соединения, сварное соединение целиком или несколько сварных соединений « Обоснование: См. по п.9 Отзыва.	Принято
21	Раздел 4.	ООО «Диагностика-М»	<b>Сокращения</b>	Дать в след. редакции: « Аббревиатуры терминов» Обоснование: <b>ошибка перевода</b> . Непонятно о каких сокращениях идёт речь	Отклонено. См. п.1 сводки замечаний
22	Раздел 4.	ООО «Диагностика-М»	В настоящем стандарте применяют обозначения и сокращения методов контроля, приведенные в таблице 1.	Дать в след. редакции: «В настоящем стандарте применяют аббревиатуры терминов, приведенные в таблице 1.	Отклонено. См. п.1 сводки замечаний.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			Таблица 1 Обозначения методов контроля и их сокращения	Таблица 1 Аббревиатуры терминов» Обоснование: <b>ошибки перевода</b>	Изложено в редакции: «Наименования методов контроля и их сокращения»
23	Раздел 5 П.5.1	ООО «Диагностика-М»	Настоящий стандарт предназначен для контроля полностью завершённых сварных соединений (см. 10.3). Контроль основного металла перед сваркой или между этапами сварки в настоящем стандарте не рассматривается. Рекомендуются, чтобы такой контроль выполнялся согласно соответствующим стандартам по методам и уровням приемки.	Дать в след. редакции: «Настоящий стандарт предназначен для контроля полностью выполненных сварных соединений (см. п. 10.3). Контроль основного металла перед сваркой или между сварочными проходами в настоящем стандарте не рассматривается. Однако, рекомендуется, чтобы такой контроль выполнялся согласно соответствующим стандартам по методам и уровням приемки.» Обоснование: <b>ошибки перевода:</b>	Отклонено. Предлагаемая редакция нарушает требования п. 4.1 и п.4.8.2.1 ГОСТ 1.5-2001: - не допускается применять обороты разговорной речи; - при ссылках на структурный элемент указывается только его номер.
24	Раздел 5 П.5.2.	ООО «Диагностика-М»	Объем контроля указывается в стандарте или технических условиях	Дать в след. редакции: «Объем контроля должен быть указан в стандарте или технических условиях» Обоснование: <b>ошибки перевода</b> Модальное значение глагола <b>shall</b> со 2-м и 3-им лицом с оттенком долженствования.	Отклонено. Ошибки перевода нет. Долженствование «shall» должно применяться только в рамках документа (к текущему стандарту)
25	Раздел 5 П.5.3.	ООО «Диагностика-М»	Настоящий стандарт включает в себя требования к контролю швов, выполненных сваркой плавлением, в следующих материалах, их сплавах и их сочетаниях:	Дать в следующей редакции: «Настоящий стандарт содержит требования к контролю сварных соединений, выполненных сваркой плавлением следующих материалов, их сплавов и сочетаний.» Обоснование: <b>ошибки перевода:</b> - по-русски не пишется «сварка в сталях и т.п.»; - см. по п.9 Отзыва.	Принято в редакции: «Настоящий стандарт включает в себя требования к контролю выполненных сваркой плавлением соединений из следующих материалов, их сплавов и их сочетаний»
26	Раздел 6	ООО «Диагностика-М»	Персонал, выполняющий контроль и оценку сварных соединений, должен	Дать в следующей редакции: «Персонал, выполняющий контроль и оценку результатов при окончательной приёмке свар-	Отклонено. Не соответствует действительности

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			быть сертифицирован в соответствии с ЕН 473 или ИСО 9712 или аналогичным стандартом в соответствующем промышленном секторе.	ных соединений, должен быть сертифицирован в соответствии с ЕН 473 или ИСО 9712 или равноценным стандартом в соответствующем промышленном секторе. » Обоснование: <b>ошибки перевода</b> , пропуск слов подлинника	
27	Пункт 8.1.1.	ООО «Диагностика-М»		Поставить запятую после слов «..метода контроля»	Отклонено.
28	Пункт 8.2.1.	ООО «Диагностика-М»	Результаты этапов контроля Все этапы контроля должны протоколироваться, как того требует стандарт для данного метода контроля.	Дать в следующей редакции: «Результаты отдельного контроля Все отдельные контроли должны протоколироваться, как того требует стандарт для данного метода контроля.» Обоснование: <b>ошибки перевода</b> , в подлиннике не говорится об этапах.	Отклонено. Предлагаемая формулировка не соответствует нормам русского языка. Ошибки в предложенном переводе нет. Искажения смысла нет. Контроль может включать в себя несколько методов, способов и т.д., т.е. этапов, которое соответствует стандартам.
29	Пункт 8.2.2.	ООО «Диагностика-М»	Для каждой детали или партии деталей заключительный отчет должен содержать информацию, требуемую планом контроля, и как минимум: а) заключения, требуемые стандартами по отдельным методам контроля; б) идентификацию деталей; с) ссылки на отдельные заключения по контролю, включая статус (не проконтролирован, годен, не годен);	Дать в следующей редакции: «Для каждой детали или партии деталей заключительный отчет должен содержать информацию, требуемую планом контроля, и, как минимум, должен включать в себя: а) протоколы, требуемые стандартами по отдельным методам контроля; б) обозначение деталей; с) ссылки на отдельные протоколы по контролю, включая заключение (не проконтролирован, годен, не годен);	Принято в редакции: «а) протоколы, требуемые стандартами по отдельным методам контроля.» Предложен возможный вариант перевода, который несет в себе ошибки. «Обозначение» не позволяет в полном

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			d) идентификацию проконтролированных сварных соединений и/или ссылку на документы, идентифицирующие данные швы; e) систему маркировки отдельных сварных соединений и/или ссылку на документы, обозначающие описание использованной системы координат для контроля; f) идентификацию персонала и организаций, которые выполняли контроль; g) записи об отклонениях от требований стандартов по технологии контроля и по уровням приемки. ...	d) обозначение проконтролированных сварных соединений и/или ссылку на документы, обозначающие данные соединения; e) систему разметки отдельных сварных соединений и/или ссылку на документы, обозначающие описание использованной системы координат для контроля; f) перечень персонала и организаций, которые выполняли контроль; g) записи об отклонениях от требований стандартов по технологии контроля и по уровням приемки. » Обоснование: <b>ошибки перевода.</b>	объеме идентифицировать деталь. «Перечень» не позволяет идентифицировать персонал.
30	Пункт 9.1 1 абзац.	ООО «Диагностика-М»	Настоящий стандарт определяет требования для выбора методов контроля для различных типов материалов и типов сварных соединений, полученных сваркой плавлением.	Дать в следующей редакции: «Настоящий стандарт определяет требования к выбору методов контроля для различных видов материала и типов сварных соединений, полученных сваркой плавлением.» Обоснование: стилистическая правка	Принято частично. Предлагается редакция: «Настоящий стандарт определяет требования для выбора методов контроля для различных <del>типов</del> материалов и типов сварных соединений, полученных сваркой плавлением.»
31	Пункт 9.1 2 абзац.	ООО «Диагностика-М»	Перед выбором методов и уровней контроля следует оценить следующие пункты	Дать в следующей редакции: «Перед выбором методов и уровней контроля следует принять во внимание следующие пункты» Обоснование: <b>неточный перевод</b> , об оценке речь в подлиннике не идёт	Отклонено. Ошибки перевода нет. Смысл не нарушен.
32	Пункт 9.1 2 абзац.	ООО «Диагностика-М»	b) основной металл, материалы для сварки и обработка; f) тип дефектов и ожидаемая ориентация;	Дать в следующей редакции: «b) основной металл, сварочные расходные материалы и обработка;	Отклонено по п. b) Ошибки перевода нет. Смысл не нарушен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				f) тип несплошности и ожидаемая ориентация; Обоснование: <b>ошибки перевода:</b> . см. Англо-русский словарь по сварке. См.п.3.4. 2-й редакции	По п. f) термин «дефект» применен в соответствии с раздела 3 и ГОСТ Р 6520-1, в котором отсутствует термин «несплошность»
33	Пункт 9.1 3 абзац.	ООО «Диагностика-М»	. Такого рода изменения должны быть четко описаны.	Дать в следующей редакции: «Такого рода изменения должны быть четко определены». Обоснование: стилистическая правка	Отклонено
34	Пункт 9.2 По всему тексту	ООО «Диагностика-М»		Исправить «дефект» на «несплошность» Исправить в Таблице 2 «материал» на «материалы» Обоснование: <b>ошибки перевода:</b>	Отклонено. Применение заголовков и подзаголовков во множественном числе нарушает требование п. 4.5.4 ГОСТ 1.5-2001
35	Пункт 9.2. Таблица 3	ООО «Диагностика-М»	Основные методы выявления внутренних дефектов для сварных соединений стыковых и тавровых соединений с полным проплавлением	Дать в следующей редакции: «Основные методы выявления внутренних несплошности для сварных стыковых и тавровых соединений с полным проплавлением». Обоснование: <b>ошибки перевода:</b>	Отклонено.
36	Пункт 9.2. Таблица 3	ООО «Диагностика-М»	Номинальная толщина основного металла $t$ , мм	Дать в следующей редакции: «Номинальная толщина свариваемого основного металла $t$ , мм». Обоснование: <b>ошибки перевода:</b> неполный перевод.	Отклонено. Буквальный перевод смысл не меняет
37	П.9.3 1 абзац	ООО «Диагностика-М»	Сварные швы в сталях с минимальным пределом текучести свыше 280 МПа, в аустенитных сталях, алюминии, никелевых и медных сплавах и в титане рекомендуется контролировать с использованием одного или более методов в дополнение к визу-	Дать в следующей редакции: «Сварные соединения сталей с минимальным пределом текучести свыше 280 МПа, аустенитных сталей, алюминия, никелевых и медных сплавов и титана рекомендуется контролировать с использованием одно-	Принято

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			альному контролю, в соответствии с Таблицей 2.	го или более методов в дополнение к визуальному контролю, в соответствии с Таблицей 2.» Обоснование: <b>ошибки перевода</b> : См замечание по п.25 Отзыва	
38	П.9.3 2 абзац	ООО «Диагностика-М»	Для определения реальной степени проплавления шва и реальных размеров других типов дефектов могут быть установлены методы, отличные от указанных в Таблицах 2 и 3.	Дать в следующей редакции: «Для определения реальной степени проплавления шва и размеров других видов несплошностей могут быть установлены методы, отличные от указанных в Таблицах 2 и 3». Обоснование: <b>ошибки перевода</b>	Отклонено.
39	П.9.3 3 абзац	ООО «Диагностика-М»	В сварных соединениях с частичным проплавлением и угловых швах не заваренный корень может препятствовать получению удовлетворительных результатов по всему объему контроля при использовании методов, указанных в таблице 3. Если не установлены специальные методы контроля, то качество сварного шва должно гарантироваться путем контроля над сварочным ...	Дать в следующей редакции: «В сварных соединениях с частичным проплавлением и угловых швах непровар корня может препятствовать получению удовлетворительных результатов по всему объему контроля при использовании методов, указанных в таблице 3. Если не установлены специальные методы контроля, то качество сварного соединения должно гарантироваться путем контроля сварочного процесса .». Обоснование: <b>ошибки перевода</b> : . см. Англо-русский словарь по сварке	Отклонено. Термин «непровар» применяется в контексте «дефект», в то же время неполное заполнение шва или не заваренный корень шва может быть «конструктивным»
40	П.10.1	ООО «Диагностика-М»	Применяемые стандарты	Дать в следующей редакции: «Стандарты, подлежащие применению». Обоснование: <b>ошибка перевода</b> , см. по п.4 Отзыва.	Отклонено. См. заключение по п.4
41	П 10.1	ООО «Диагностика-М»	Применяемые стандарты приведены в приложении А	Дать в следующей редакции: «Смотри Приложение А». Обоснование: <b>ошибка переводчика и руководства НУЦ КиД</b>	Отклонено. Буквальный перевод смысл не меняет. Применен принцип «конкретизации» пе-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					ревода
42	П.10.2. с)	ООО «Диагностика-М»	с) действия, которые следует предпринять в случае обнаружения недопустимых дефектов в сварных соединениях;	Дать в следующей редакции: «с) действия, которые следует предпринять в случае обнаружения несформированных сварных соединений;». Обоснование: <b>ошибка переводчика и руководства НУЦ КиД</b>	Отклонено. В предложенной редакции не ясен термин «несформированное сварное соединение». Примененный перевод не нарушает смысл оригинала.
43	П.10.2. d)	ООО «Диагностика-М»	ответственность за координацию контроля узлов, изготовленных субподрядчиком;	Дать в следующей редакции: «ответственность за координацию контроля узлов сборочных единиц, изготовленных субподрядчиком;» Обоснование: <b>ошибка переводчика и руководства НУЦ КиД.</b>	Отклонено. Ошибки перевода нет. Конкретизацию до термина «сборочные единицы» вводить не имеет смысла, так как те же требования могут распространяться и на «конструкцию», как единицу «сооружения».
44	П.10.3 1 абзац	ООО «Диагностика-М»	Контроль следует выполнять после завершения всех необходимых этапов термообработки. Сварные соединения в материалах, склонных к водородному (например, высокопрочные стали) или другому типу растрескивания по истечении времени, не должны контролироваться до тех пор, пока не пройдет минимально необходимое время после окончания сварки или время, указанное в технических условиях.	Дать в следующей редакции: «Контроль следует выполнять после завершения всех необходимых термообработок. Сварные соединения материалов, склонных к водородному растрескиванию (например, высокопрочные стали) или другому типу растрескивания за период вылёживания, не должны контролироваться до тех пор, пока не пройдет минимально необходимое время после окончания сварки или время, указанное в технических условиях.».	Отклонено. Словосочетание «всех необходимых термообработок» не соответствует нормам русского языка Термин «вылёживание» не определен терминологическими стандартами

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				Обоснование: <b>ошибка переводчика и руководства НУЦ КиД</b>	
45	П.10.3 2 абзац	ООО «Диагностика-М»	Если это указано в технических условиях, может потребоваться контроль перед окончательной термообработкой или по истечении определенного времени.	Дать в следующей редакции: «. Если это определено специальными требованиями в технических условиях, может быть назначен контроль перед окончательной термообработкой или по истечении определенного времени». Обоснование: <b>ошибка перевода,</b>	Отклонено. Смысл перевода не нарушен.
46	П.10.3. 3 абзац	ООО «Диагностика-М»	Если согласно одному из методов контроля должен проводиться контроль с целью обнаружения поверхностных дефектов, то его следует проводить перед контролем с целью обнаружения внутренних дефектов.:	Дать в следующей редакции: «Если должен выполняться метод контроля с целью выявления поверхностных несплошностей, то он должен проводиться перед контролем с целью выявления внутренних несплошностей». Обоснование: <b>ошибка перевода,</b>	Отклонено.
47	П.10.3 4 абзац	ООО «Диагностика-М»	Если имеется непосредственный доступ к сварному соединению, то прежде чем приступить к контролю с целью обнаружения внутренних дефектов целесообразно провести контроль и оценку визуальным методом контроля в соответствии с ISO 17637 или любым подходящим методом контроля с целью обнаружения поверхностных дефектов	Дать в следующей редакции: «Если возможно, сварные соединения обычно должны быть проконтролированы и оценены визуальным методом контроля в соответствии с ISO 17637 или любым подходящим методом контроля с целью обнаружения поверхностных несплошностей, прежде чем приступить к контролю с целью обнаружения внутренних несплошностей.» Обоснование: <b>ошибки перевода,</b>	Отклонено. Ошибки перевода нет. Визуальный контроль выявляет не только поверхностные несплошности, но и иные дефекты поверхности.
48	П.10.4	ООО «Диагностика-М»	<b>Недопустимые дефекты</b>	Дать в след. редакции: « <b>Неприемлемые индикации</b> » Обоснование: <b>ошибка перевода.</b> См п.3.3. данной редакции ГОСТ. Это как «масло масляное»	Отклонено. см. заключение к п.5

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
49	П.10.4. 1 абзац	ООО «Диагностика-М»	Если выявлены недопустимые дефекты, следует использовать критерий приемки, данный в применяемом стандарте или в технических условиях.	Дать в следующей редакции: «Если выявлены неприемлемые индикации, следует использовать критерий приемки, данный в применяемом стандарте или в технических условиях». Обоснование: <b>ошибка перевода</b>	Отклонено. см. заключение к п.5
50	П.10.4 2 абзац	ООО «Диагностика-М»	После устранения недопустимых дефектов, сварное соединение следует повторно проконтролировать согласно с требованиями, которые предъявлялись к нему изначально..	Дать в следующей редакции: «Если недопустимые несплошности устранены, сварное соединение следует проконтролировать обычно, как минимум, согласно требованиям, которые предъявлялись к нему изначально.» Обоснование: <b>ошибка перевода:</b>	Отклонено. Термин «недопустимые дефекты» принят в соответствии с ГОСТ Р 6520-1-2012, ГОСТ Р 53697-2009, ГОСТ Р ИСО 5577-2009. Межгосударственные стандартов, касающихся общей терминологии в области неразрушающего контроля не существует. Изложено в редакции: «После устранения недопустимых дефектов сварное соединение следует повторно проконтролировать с учетом тех же требований, которые предъявлялись к нему изначально.»
51	Приложение А	ООО «Диагностика-М»	Применяемые правила и стандарты.	Дать в след. редакции: «Правила и стандарты обязательные для применения » Обоснование: <b>ошибка перевода:</b> см. по п.4 Отзыва.	Отклонено. см. заключение к п.6

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
52	Приложение А П.А.1 1 абзац	ООО «Диагностика-М»	В настоящем приложении определяется взаимосвязь между уровнями качества из ISO 5817 или ISO 10042 и методами контроля, уровнями контроля и уровнями приемки, определенными стандартами по неразрушающему контролю	Дать в следующей редакции: «В настоящем приложении определяется взаимосвязь между уровнями качества по ISO 5817 или ISO 10042 и техниками контроля, уровнями контроля и уровнями приемки, определенными стандартами по неразрушающему контролю». Обоснование: <b>ошибка перевода</b>	Принято частично. «techniques» переведен, как «способы»
53	Приложение А Таблицы А.1-А.9	ООО «Диагностика-М»	<b>Технология и уровни контроля в соответствии с ISO...</b>	Дать в следующей редакции: « <b>Техники и уровни контроля в соответствии с ISO... ..</b> » Обоснование. <b>ошибка перевода</b>	Принято частично. В таблицах А.1-А.9 Приложения А «techniques» переведен, как «способ»
54	Приложение А П. А,6.2.	ООО «Диагностика-М»	<b>Контроль с применением цифровой радиологии (RT-D) с использованием фосфорных пластин (RT-CR) или цифровых матричных детекторов (DDA).</b>	Дать в следующей редакции:» <b>Контроль с применением цифровой радиологии (RT-D) с использованием запоминающих пластин (RT-CR) или цифровых матричных детекторов (DDA).</b>  Обоснование: техническая правка	Принято в редакции: «Контроль с применением цифровой радиологии (RT-D) с использованием запоминающих фосфорных пластин (RT-CR) или матричных цифровых детекторов (DDA)»
55	Таблица А.6	ООО «Диагностика-М»	Цифровая радиология (RT-D) с использованием фосфорных пластин (RT-CR) или цифровых матричных детекторов (DDA)	Дать в следующей редакции:» Цифровая радиология (RT-D) с использованием запоминающих пластин (RT-CR) или цифровых матричных детекторов (DDA)». Обоснование: техническая правка	Отклонено. см. заключение по п.54
56	Приложение А Таблица А.6. b)	ООО «Диагностика-М»	По соглашению для радиоскопического контроля (RT-S) для получения цифровых изображений могут применяться усилители изображений или флуороскопы (с обработкой изображения не менее 12 бит). Требования к контролю швов, например, минимальное ко-	Дать в следующей редакции: «По контрактному соглашению для радиоскопического контроля (RT-S) с цифровой обработкой изображений могут применяться усилители изображений или флуороскопы (с разрешением $\geq 12$ бит). Требования к контролю сварных соединений, например,	Принято в редакции: « <sup>b</sup> По согласованию с заказчиком для...» Ошибки перевода нет. Применены термины из ранее разработанного проект стандарта

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			личество экспозиций, геометрические параметры экспозиции и требования к индикаторам качества изображения (IQI) должны отвечать требованиям ISO 17636-2. По соглашению индикаторы качества двухпроводного типа можно выбрать на основании требований EN 13068-3.	минимальное количество экспозиций, геометрические параметры экспозиции и требования к индикаторам качества изображения (IQI) должны отвечать требованиям ISO 17636-2. По соглашению индикаторы качества дуплексного типа можно выбрать на основании требований EN 13068-3.» Обоснование: <b>ошибки перевода</b>	ГОСТ ISO 17636-2. Предлагаемая редакция нарушает требования п.4.1.6 ГОСТ 1.5-2001
57	Приложение А Таблица А.7.1. а)	ООО «Диагностика-М»	Когда требуется определить характеристики дефекта, следует применять ISO 23279.	Дать в следующей редакции: «а) Когда требуется определить характеристики индикаций, следует применять ISO 23279». Обоснование: <b>ошибка перевода</b> см. по п.10. Сводки	Отклонено.
58	Приложение В Диаграммы В.1, В2, В3	ООО «Диагностика-М»	...размере дефекта Соотношение уровней качества и уровней приёмки	Дать в следующей редакции: «размере несовершенства...». «Соотношение уровней качества и уровней приёмки для индикаций» Обоснование: <b>ошибки перевода</b>	Отклонено. Предлагаемая редакция перевода содержит ошибку
59	Приложение ДА	ООО «Диагностика-М»	Проект ГОСТ ISO 17636-1 Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиографический контроль. Часть 1. Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением пленки	Указанный материал не может рассматриваться как проект, поскольку к окончательной редакции не рассмотрены по существу 142 замечания	Отклонено. Приложение ДА разработано в соответствии с п. 6.10 ГСТ 1.3-2014 и п.3.8.6 ГОСТ 1.5-2001
60	Приложение ДА	ООО «Диагностика-М»	Проект ГОСТ ISO 17636-2 Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиографический контроль. Часть 2. Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением цифровых детекторов	Указанный материал не может рассматриваться как проект, поскольку к окончательной редакции не рассмотрены по существу 230 замечаний	Отклонено. Приложение ДА разработано в соответствии с п. 6.10 ГСТ 1.3-2014 и п.3.8.6 ГОСТ 1.5-2001