

**Сводка замечаний на первую редакцию ГОСТ ISO 17638 «Контроль неразрушающий сварных соединений.
Магнитопорошковый метод»**

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Замечание, предложение	Решение ПК 9
1	Раздел «Сведения о стандарте», п.4.	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции «Магнитопорошковая дефектоскопия»	Принято
2	По всему тексту	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Удалить термин « ярмовой », т.к. он является повторением термина в скобках.	Принято
3	Пояснения к рис.1	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции: «направление, на котором чувствительность обнаружения оптимальна»; «направление, на котором чувствительность обнаружения понижена»; «направление, на котором чувствительность обнаружения недостаточна»	Принято в редакции 2 направление для оптимальной чувствительности обнаружения; 3 направление, на котором снижается чувствительность обнаружения; 4 направление, на котором чувствительность обнаружения недостаточная
4	Рисунок 5.	АО «ВТЗ» АО «ПНТЗ»	Заменить на « $b \leq d/2$ »	Принято
5	Подпись к рис. 5	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции: «Типовые схемы намагничивания пропусканием тока силой не менее 5 А (эффективное значение) на каждый мм расстояния между электродами»	Принято
6	Пункт 5.6.2	ВТЗ АО «ПНТЗ»	Согласовать падежи.	Принято в редакции: Схемы применения магнитопорошкового контроля (схемы намагничивания) для наиболее часто встречающихся конфигураций сварных соединений показаны на Рис. 4, 5 и 6.

7	Пункт 5.9	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции: «Поскольку, однако, наличие остаточной намагниченности нельзя гарантировать, то оценка результатов контроля после прекращения намагничивания допускается только при условии, что общий контроль объекта подтверждает сохранность показаний»	Принято в редакции Однако, поскольку наличие остаточной намагниченности не считается доказанным, последующие методы оценивания индикации после устранения источника первичного магнитного поля допускаются после того, как деталь была полностью проверена на сохранение индикаторного рисунка.
8	Пункт 5.10	ВТЗ АО «ПНТЗ»	Изложить в редакции: «При отсутствии таких эталонов можно использовать контрольные образцы с искусственными несовершенствами или указатели магнитного потока плёночного или перекрёстного типа»	Принято в редакции При их отсутствии могут использоваться специально изготовленные образцы с искусственными несплошностями или индикаторы, магнитного потока, плёночного или крестового типа.
9	Пункт 5.13, сноска 1)	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции: «Перед обработкой снятием стружки рекомендуется остаточная намагниченность $H \leq 0,4 \text{ кА/м}$ »	Принято в редакции Перед обработкой резаньем рекомендуется остаточная намагниченность $H \leq 0,4 \text{ кА/м}$
10	Пункт 5.14. j	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции: « способ намагничивания»	Принято
11	Приложение А	АО «ВТЗ» № 053/2903 от 12.07.2016	Изложить в редакции: « Факторы , влияющие на чувствительность магнитопорошкового контроля»	Принято
12	Пункт 5.5.1	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Не понятно с кем должно быть «оговорено». Предложение: согласовано с заказчиком	Принято в редакции: Использование намагничивания с помощью постоянного тока или постоянными магнитами должно быть указано в спецификации на контроль
13	Пункт 5.5.2	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Не понятно слово «небольшую» Предложение: недопустимую по размерам	Принято в редакции: контрольным образцом, содержащим небольшую несплошность естественно-го или искусственного происхождения

14	Пункт 5.5.2	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Предложение: для определения достаточности намагничивания	Принято
15	Пункт 5.6.1	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	На рис. 2 не показано перекрытие зон.	Принято в редакции: Следует обратить внимание на то, чтобы е был обеспечен достаточный охват зон, подлежащих контролю, как показано на рисунках 2 и 3
16	Пункт 5.10	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Заголовок не соответствует содержанию пункта	Принято в редакции: 5.10 Общая проверка чувствительности
17	Пункт 5.10	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	...на контрольных образцах...	Принято
18	Пункт 5.10	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Непонятно требование	Принято в редакции: П р и м е ч а н и е: Может потребоваться выполнение общей проверки чувствительности системы на рабочем месте для каждой процедуры
19	Пункт 5.13	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Предложение: как правило, будет низкая и нет необходимости в размагничивании объекта после контроля	Принято в редакции: После контроля сварного соединения намагничиванием переменным током остаточная намагниченность, как правило, будет низкая и необходимости в размагничивании объекта после контроля нет
20	Пункт 5.14	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Предложение: описание и результаты ...	Принято в редакции: особенности и результаты
21	Пункт 5.14	АО «ПНТЗ» №ПН01-Инд(ПНТЗ)/00919 от 09.06.2016	Предложение: фамилии, ...	Принято

22	В целом по стандарту	Госстандарт Республики Беларусь	По всему тексту заменить «ЕН», «ИСО» на «EN», «ISO». Дополнить приложением, содержащим сведения о соответствии указанных в тексте ссылочных международных и европейских стандартов межгосударственным стандартам	Принято
23	Раздел 2	Госстандарт Республики Беларусь	Дополнить всеми ссылками, указанными в тексте	Нарушает идентичность стандарта. Введен раздел Библиография
24	Пункт 5.1	Госстандарт Республики Беларусь	п. 5.1, первый абзац, перечисление е) заменить слова «подлежащая применению технология контроля» словами «применяемая технология контроля»	Принято
25	Пункт 5.2	Госстандарт Республики Беларусь	п. 5.2, первый абзац, перечисление а) заменить слова «тип и наименование основного металла и металла шва» словами «марка основного металла и металла шва»	Принято в редакции: а) тип и обозначение
26	Пункт 5.5.1	Госстандарт Республики Беларусь	п. 5.5.1, первый абзац слова «Если другое не указано, например, в технических условиях» изложить в конце предложения	Принято в редакции: Следует использовать один из следующих типов оборудования, использующего намагничивание переменным током, если, например, в технических условиях, не указано другое:
27	Пункт 5.6.2	Госстандарт Республики Беларусь	п. 5.6.2, первый абзац заменить слова «или равна ширине шва плюс зона термического влияния плюс 50 мм» словами «или равна ширине шва включая зону термического влияния плюс 50 мм»	Принято
28	Пункт 5.10	Госстандарт Республики Беларусь	п. 5.10, второй абзац, первое предложение заменить слово «образцов» словами «образцах»	Принято
29	Пункт 5.13	Госстандарт Республики Беларусь	п. 5.13, первый абзац заменить слова «После контроля сварного соединения намагничиванием переменным током» словами «После контроля сварного соединения намагниченного переменным током»	Не принято

