

### СВОДКА ЗАМЕЧАНИЙ И ПРЕДЛОЖЕНИЙ членов ТК 357

по окончательной редакции проекта межгосударственного стандарта

ГОСТ ISO «Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиографический контроль. Часть 1. Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением пленки» (на основе ISO 17636-1:2013, IDT)

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации, номер письма и дата	Предложение, замечание	Заключение разработчика
1	Наименование	ЗАО «СТГ» №И/1/17.02.2016/32 от 17.02.2016	Скорректировать наименование проекта стандарта с учетом требований п.6.6 ГОСТ 1.3-2014. Возможный вариант наименования: «Контроль неразрушающий. Радиографический контроль сварных швов <с использованием рентгеновского и гамма-излучения>. Методы контроля с применением пленки»	Принято в редакции «Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением пленки»
2	Предисловие	ЗАО «СТГ» №И/1/17.02.2016/32 от 17.02.2016	Переоформить в соответствии с требованиями п.п 6.4-6.4.3 ГОСТ 1.3-2014	Принято
3	2 Нормативные ссылки	ЗАО «СТГ» №И/1/17.02.2016/32 от 17.02.2016	Привести наименования и обозначения ссылочных стандартов в соответствии с требованиями п.6.7 ГОСТ 1.3-2014	Принято
4	3.1	ООО «Цифра»	Уточнить формулировку, изложить в следующей редакции: « <b>номинальная толщина</b> (nominal thickness), <i>t</i> : Толщина основного металла без учета допусков на изготовление.»	Принято
5	3.2	ООО «Цифра»	Уточнить формулировку, изложить в следующей редакции: « <b>изменение просвечиваемой толщины</b> (penetration thickness change), $\Delta t$ : Изменение толщины из-за угла прохождения пучка по сравнению с номинальной толщиной.»	Принято
6	3.5 и далее по тексту	ООО «Цифра»	По тексту заменить «эффективное фокусное пятно» на «фокусное пятно»	Принято
7	6.2, абзац 1	ООО «Цифра»	Изложить в следующей редакции: «Как правило, подготовка поверхности не требуется, но состояние поверхности или наличие покрытия могут создать помехи при выявлении дефектов, поверхность должна быть гладко зачищена или с нее должно быть удалено покрытие.»	Принято

8	6.7, абзац 4	ООО «Цифра»	Уточнить перевод ISO 17636-1. Изложить в следующей редакции: «В этом случае качество изображения следует определять, как минимум однократно, путем сравнительной экспозиции с одним IQI, помещенным со стороны источника излучения, и IQI, помещенным со стороны детектора, выполненной в тех же условиях.»	Принято
9	6.7, абзац 8	ООО «Цифра»	Уточнить перевод ISO 17636-1. Изложить в следующей редакции: «Для экспозиции труб с наружным диаметром 200 мм и более и центральным расположением источника излучения рекомендуется размещать, как минимум, три IQI с равными промежутками по окружности»	Принято
10	6.8, абзац 3	ООО «Цифра»	Изложить в следующей редакции: «1) Способы получения двойного изображения через две стенки, классы А и В ( $w = 2t$ ): - 10 мм $<w \leq 25$ мм: меньше на 1 номер проволочки или больше на 1 номер отверстия для Ir 192; - 5 мм $<w \leq 12$ мм: меньше на 1 номер проволочки или больше на 1 номер отверстия для Se 75. 2) Способы получения одного изображения через одну стенку и одного изображения через две стенки, класс А: - 10 мм $<w \leq 24$ мм: меньше на 2 номер проволочки или больше на 2 номер отверстия для Ir 192; - 24 мм $<w \leq 30$ мм: меньше на 1 номер проволочки или больше на 1 номер отверстия для Ir 192; - 5 мм $<w \leq 24$ мм: меньше на 1 номер проволочки или больше на 1 номер отверстия для Se 75. 3) Способы получения одного изображения через одну стенку и одного изображения через две стенки, класс В: - 10 мм $<w \leq 40$ мм: меньше на 1 номер проволочки или больше на 1 номер отверстия для Ir 192; - 5 мм $<w \leq 20$ мм: меньше на 1 номер проволочки или больше на 1 номер отверстия для Se 75.»	Принято частично, с записью числовых значения словами (см. п. 4.15.1 ГОСТ 1.5-2001)
11	7.1.1, абзац 3	ООО «Цифра»	Уточнить перевод ISO 17636-1. Изложить в следующей редакции: «Схему контроля на эллипс (просвечивание через две стенки с получением двойного изображения) в соответствии с рисунком 11 не рекомендуется применять для труб с наружным диаметром $D_e > 100$ мм, с толщиной стенки $t > 8$ мм и шириной	Принято

			сварного шва более $D/4$ .»	
12	7.3, таблицы 3 и 4	ООО «Цифра», АО «ВТЗ»	Шапку таблиц изложить в редакции: «Тип и толщина экранов»	Принято
13	7.6, абзац 7	ООО «Цифра», АО «ВТЗ»	Изложить в следующей редакции: «Для класса А, когда требуется выявление плоскостных дефектов, минимальное расстояние от источника излучения до объекта контроля $f_{min}$ должно быть такое же, как для класса В, для того, чтобы в два раза уменьшить геометрическую нерезкость.»	Принято
14	7.6, абзац 8	ООО «Цифра»	Уточнить перевод ISO 17636-1. Изложить в следующей редакции: «При критически важных технических применениях материалов, подверженных растрескиванию, должны использоваться более чувствительные, чем для класса В, радиографические способы»	Принято
15	7.7, абзац 3	ООО «Цифра»	Уточнить перевод ISO 17636-1. Изложить в следующей редакции: «Значения оптической плотности, обусловленные любым изменением просвечиваемой толщины, рекомендуются не ниже указанных в 7.8, и не выше допускаемых для просмотра имеющимся в наличии негатоскопом с регулируемой яркостью и размером освещенного поля.»	Принято
16	8, перечисление у)	ООО «Цифра», АО «ВТЗ»	Изложить в следующей редакции: «фамилия, ссылка на сертификационное удостоверение и подпись ответственного лица (лиц)»	Принято
17	Таблица ДА1	ЗАО «СТГ» №И/1/17.02.2016/32 от 17.02.2016	Скорректировать примечание с учетом абзаца третьего п. 6.10 ГОСТ 1.3-2014 – указать на использование официальных переводов или оригиналов официальных версий ссылочных стандартов.	Принято частично. В связи с отсутствием межгосударственных стандартов, идентичных или модифицированных по отношению к ссылочным международным стандартам, приложение ДА исключено из текста стандарта.