

**Сводка замечаний и предложений членов ТК 357 на окончательную редакцию проекта национального стандарта  
ГОСТ Р «Трубы стальные сварные. Дефекты сварных соединений. Термины и определения»**

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
1	Ко всему документу	АО ПНТЗ №ПНТЗ-010361 от 22.03.2018		Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему документу	ОАО "БМЗ-управляющая компания холдинга "БМК" №Ч/197 от 23.03.2018		Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	По всему тексту	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Рисунки	Штриховка выполнена как для <i>двух отдельных</i> сваренных деталей. В общем случае (не считая двухшовных труб) сварные трубы изготавливают из <i>одной</i> детали (лист, отрезок рулона)	Принято
4	По всему тексту	ПАО «СинТЗ» №С05/00134 от 27.03.2017		Дополнить каждый вид дефекта фотографиями внешнего вида и поперечного сечения микрошлифа	Отклонено. Имеющиеся фотографии не дают наглядного представления о внешнем виде дефекта.
5	По всему тексту	ПАО «СинТЗ» №С05/00134 от 27.03.2017		При описании дефектов указать механизм (процесс) возникновения, причины его образования;	Отклонено. На заседании ПК 3 в июне 2017г. решено не указывать причины образования дефектов, т.к. ГОСТ Р является терминологически

					м стандартом.
6	По всему тексту	ПАО «СинТЗ» №С05/00134 от 27.03.2017		Считаю целесообразным дополнить стандарт видами дефектов с приложением наглядных фотографий внешнего вида и поперечного сечения сварного шва, исключенных в окончательной редакции проекта стандарта, но присутствующих в предыдущих редакциях проекта документа. Исключение ряда дефектов в окончательной редакции (см. сводку замечаний ко второй редакции проекта) считаю недопустимым, тем более без указания веских причин.	Отклонено. По фото см. п. 4 Сводки. Перечень дефектов согласован членами ПК 3 на заседании ПК 3 в июне 2017 г.
7	Ко всему документу	ООО «Диагностика-М»		Заменить термин «дефект» на термин «несовершенство».	Отклонено. На заседании ПК3 в июне 2017г. принято решение о замене термина «несовершенство» на термин «дефект» как принято в отраслевой практике
8	Титульный лист	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018		Оформить в соответствии с п 5.7 и п. 5.9 гост Р 1.5-2012.	Принято
9	Наименование	ООО «Диагностика-М»	Трубы стальные сварные. Дефекты сварных соединений. Термины и определения	Полагаем, что наименование проекта ГОСТ в данной редакции является принципиальной ошибкой, противоречит международной практике неразрушающего контроля и ГОСТ ISO 3183-2015 «Трубы стальные для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности. Общие	Отклонено. См. п.7 Сводки.

				<p>технические условия», т.к. наличие дефекта определяется на стадии расшифровки с использованием уровней (критериев)приёмки.</p> <p>Любой авторизованный инспектор, с ГОСТом такого наименования в руках, может забраковать практически любую сварную трубу, т.к. поры, шлаковые включения и пр., пусть минимального размера, в сварном соединении могут присутствовать.</p> <p>Необходимо вернуться к наименованию, данному в первой редакции стандарта</p>	
10	Предисловие	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018		<p>1.Текст, выделенный курсивом, привести в соответствие с п. 3.3.3 ГОСТ Р 1.5-2012.</p> <p>2. Удалить последний абзац и знак авторского права на опубликование и распространение стандарта, как не относящееся к проекту стандарта. Данные сведения вносятся на этапе подготовки стандарта к опубликованию.</p>	<p>1. Принято.</p> <p>2. Принято.</p>
11	Введение	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	Установленные в настоящем стандарте термины расположены в алфавитном порядке, отражающем систему понятий данной области знаний.	<p>Термины расположены ни в алфавитном, ни в систематизированном порядке, однако во введении указано, что термины расположены в алфавитном порядке, отражающем систему понятий.</p> <p>Привести в соответствие, то есть расположить либо в алфавитном порядке, либо в виде системы понятий. При этом словосочетания в терминах привести с прямым</p>	<p>Принято.</p> <p>Термины изложены в алфавитном порядке. Словосочетания в терминах приведены с прямым порядком слов.</p>

				порядком слов. См. также п. 5 настоящей сводки.	
12	Введение	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Установленные в настоящем стандарте термины расположены в алфавитном порядке, отражающем систему понятий данной области знаний	(Повторно, см. п.11 сводки) Термины в проекте изложены в алфавитном порядке. Такой порядок не отражает <i>никаких</i> систем понятий. «Установленные в настоящем стандарте термины расположены в алфавитном порядке»	Принято, изложено в предлагаемой редакции.
13	Введение	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	В стандарте приведены иноязычные эквиваленты стандартизованных терминов на английском (en) языке	Упростить: «В стандарте приведены <del>иноязычные</del> эквиваленты стандартизованных терминов на английском (en) языке»	Принято
14	Введение	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Дополнительно к определению терминов приведены примеры фотографического или графического изображения понятий	Учесть исключение из проекта фотографий, исправить опечатку: «Дополнительно к определениям терминов приведены примеры <del>фотографического</del> или графического изображения понятий»	Принято
15	Введение, абзац 1	ПАО «ТМК»		Не выполнено решение заседания ПКЗ	Принято
16	Раздел 1	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	Критерии качества приемки сварных соединений стальных труб, а также возможность удаления дефектов сварных соединений должны быть установлены в нормативной документации на трубы.	Убрать данный абзац, как не имеющий отношения к терминологическому стандарту.	Отклонено. См. п.18-20
17	Раздел 1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Настоящий стандарт следует применять при контроле сварных соединений, выполненном при производстве труб	Настоящий стандарт следует применять при контроле сварных соединений, выполненных при производстве труб	Отклонено, «при контроле, ... выполненном при производстве труб
18	Раздел 1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от	Критерии качества приемки сварных соединений стальных труб, а также	1 Привести в соответствие с текстом ранее (см. «настоящий стандарт	Принято в предлагаемой

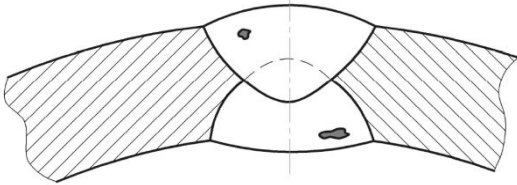
		26.03.2018	возможность удаления дефектов сварных соединений должны быть установлены в нормативной документации на трубы	следует применять при контроле») 2 Уточнить понятие «критерии качества приемки» 3 Некоторые дефекты сварных соединений допускается исправлять сваркой «Критерии качества <u>для контроля</u> сварных соединений стальных труб, а также возможность <u>исправления</u> дефектов сварных соединений должны быть установлены в нормативной документации на трубы»	редакции.
19	Раздел 1, абзац 1	ПАО «ТМК»	Настоящий стандарт устанавливает термины и определения в области дефектов сварных соединений стальных труб различного назначения.	Настоящий стандарт устанавливает термины и определения в области дефектов поверхности сварных соединений стальных труб.	Отклонено. Стандарт рассматривает дефекты не только на поверхности сварного соединения, но и внутри него.
20	Раздел 1, абзацы 2 и 5	ПАО «ТМК»	Настоящий стандарт следует применять при контроле сварных соединений, <u>выполненном</u> при производстве труб. Критерии <u>качества</u> приемки сварных соединений <u>стальных труб</u> , а также возможность удаления дефектов сварных соединений, должны быть установлены в нормативной документации на трубы.	Не выполнено решение заседания ПКЗ	Абзац 2 - отклонено, см. п. сводки 17. Абзац 5 - принято
21	Раздел 1 Область применения. Последний абзац.	ООО «Диагностика-М»	Критерии качества приёмки сварных соединений...	Дать в следующей редакции «Критерии приёмки сварных соединений...»	Отклонено. См. п. 18
22	Раздел 3	АО ВНИИСТ		Термины, состоящие из двух	Принято

	(общее замечание)	№530-183 от 22.03.2018		и более слов привести с прямым порядком слов, например, заменить «включение оксидное», на «оксидное включение».	
23	Раздел 3	ПАО «СТЗ» (электронное письмо от Носкова К.А)		Дефект «смещение кромок» при сварке ТВЧ должен быть приведен в проекте ГОСТ Р.	Отклонено. Термин исключен решением ПК 3 в июне 2017г
24	Раздел 3	ПАО «СТЗ» (электронное письмо от Носкова К.А)		Дополнить дефектом «не сваренные участки» для труб ТВЧ, т.к. необходимо строгое разделение дефекта «непровар» и «не сваренные участки». Предлагаемая редакция: «Не сваренные участки труб – дефект продольного шва труб в виде сквозной несплошности металла, расположенной вдоль шва. Несплошность может быть широко раскрывшаяся или плотно сжата (в зависимости от длины дефекта). На несваренных участках труб снаружи и изнутри отсутствуют следы расплавления и выдавливания металла в грат.».	Принято в предлагаемой редакции. Запросить схему дефекта.
25	Раздел 3 Термины и определения	ООО «Диагностика-М»	Исключены из стандарта терминологические статьи «дефект», «несовершенство», «сварное соединение»	Решение об исключении из стандарта терминологических статей «дефект», «несовершенство», «сварное соединение» полагаем ошибочным и обезличившим проект стандарта. Предлагаем вернуть статьи в следующей редакции, соответствующей ГОСТ ISO 3183-2015 (раздел 3): <b>Дефект</b> (Нрк. допустимый дефект, недопустимый дефект)	Принято в редакции ГОСТ 34004-2016.

				<p>Несовершенство и/или плотность залегающих несовершенств, не соответствующая критериям приёмки, установленным техническими требованиями;</p> <p><b>Несовершенство</b> (Нрк. допустимое несовершенство, недопустимое несовершенство,) Несплошность или неоднородность в стенке изделия или на его поверхности, выявленная методами контроля, указанными в технических требованиях;</p> <p><b>Сварное соединение.</b> Неразъёмное соединение, выполненное сваркой, включает в себя металл сварного шва, зоны сплавления и зоны термического влияния.</p> <p>Предлагаем ввести статью в следующей редакции:</p> <p><b>Показание.</b> Свидетельство, полученное при неразрушающем контроле en indication (аналогично ГОСТ ISO 3183-2015, раздел 3)</p>	<p>Принято в редакции ГОСТ 2601-84.</p> <p>Отклонено</p>
26	3.1	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<b>брызги металла</b> (Нрк. Капли металла, выплески): Капли металла, прилипшие к на поверхности металла сварного шва и (или) основного металла (см. рисунок 1).	Некорректно не рекомендованный к применению термин «капли металла» использовать в определении. Отредактировать.	Отклонено. См.п.27
27	3.1	АО «ВТЗ» эл. письмо от 26.03.2018	3.1 брызги металла (Нрк. Капли металла, выплески): Капли металла, прилипшие <u>к на</u> поверхности металла сварного шва и (или) основного металла (см. рисунок 1).	<i>Исправить опечатку (удалить лишний предлог) и изложить в редакции:</i> 3.1 брызги металла (Нрк. <i>Капли металла, выплески</i> ): Капли металла, прилипшие к поверхности металла сварного шва и или основного металла (см.	Принято. Опечатка исправлена.

				рисунок 1) .	
28	3.1, рис.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	б) Брызги металла при сварке <u>ТВЧ</u>	Аналогично остального текста проекта: «б) Брызги металла при <u>высоочастотной</u> сварке»	Принято
29	3.1	ПАО «ТМК»	3.1 <b>брызги металла</b> (Нрк. капли металла, выплески): Капли металла, прилипшие <u>к</u> на поверхности металла сварного шва и(или) околошовной зоны основного металла (см. рисунок 1). ..... б) Брызги металла при сварке <u>ТВЧ</u>	3.1 <b>брызги металла</b> (Нрк. капли металла, выплески): Капли металла, прилипшие <u>к</u> поверхности металла сварного шва и(или) околошовной зоны основного металла (см. рисунок 1). ..... б) Брызги металла при <u>высоочастотной</u> сварке  <i>На боковом обрыве основного металла выполнить штриховку, также на рисунках 5, 10, 14, 17, 19.</i>	Принято см. п.27  Принято  + еще и рис.1
30	3.2 - 3.5	ПАО «ТМК»	Рисунок ... – .....  Примечание – .....	Примечание – .....  Рисунок ... – .....	Отклонено. См. ГОСТ 34004-2016
31	3.3	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<b>включение шлаковое</b> (Нрк. шлак): Вкрапление частицы шлака в металле сварного шва (см. рисунок 2).	1. Откорректировать: «металлическое включение: Вкрапление инородного металла (вольфрам, медь)...» или вообще удалить информацию из скобок. 2. Вести две дополнительные терминологические статьи: - вольфрамовое включение; - медное включение.	Отклонено  Отклонено. На схеме не видно отличия вольфрама от меди
32	3.3	АО «ВТЗ» эл. письмо от 26.03.2018	Рисунок 3 – Включение металлическое	<i>Изменить рисунок 3, т.к. на нем изображено сварное соединение, полученное дуговой сваркой под слоем флюса, с нехарактерным для</i>	Согласовать с членами ПК 3



			 <p>Рисунок 3 – Включение металлическое</p>	данного способа сварки дефектом	
33	3.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	including metallic	Аналогично ГОСТ 30242 (см. 304), 3.2 и 3.4: «metallic inclusion»	Принято
34	3.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Рис.3, примечание (Примечание - Металлические включения характерны для сварных соединений, полученных высокочастотной сваркой)	Рис. 3 не отвечает примечанию, т.к. проиллюстрирован пример металлических включений в сварном соединении, выполненном под слоем флюса	Принято.
35	3.3	ПАО «ТМК»	3.3 <b>включение металлическое:</b> Вкрапление иностранного металла ( <u>вольфрамовое, медное</u> ) в металле сварного шва (см. рисунок 3). en <u>including metallic</u>	3.3 <b>включение металлическое:</b> Вкрапление иностранного металла ( <u>вольфрама, меди</u> ) в металле сварного шва (см. рисунок 3). en <u>metal inclusion</u>  <i>Также исправить термин на англ. языке в соответствующем алфавитном указателе.</i>	Принято  Принято
36	Пункты 3.3, 3.6, 3.7, 3.8, 3.15, 3.19	ПАО «СТЗ» (электронное письмо от Носкова К.А.)		Переработать проект стандарта в части корректного определения дефектов по пунктам 3.3, 3.6, 3.7, 3.8, 3.15, 3.19	Нет конкретного предложения
37	3.4	ОАО «Газпромтруб- инвест» эл. письмо от 22.03.2018	3.4. <b>включение оксидное</b> (Нрк. окислы): Вкрапление оксида металла в металле сварного шва или околошовной зоны основного металла (рисунок 4)	Заменить на: 3.4. <b>включения строчечные оксидные</b> (Нрк. окислы): Строчечные вкрапления оксида металла в металле сварного шва или околошовной зоны основного металла.	Согласовать с членами ПК 3. См. рисунки после сводки.

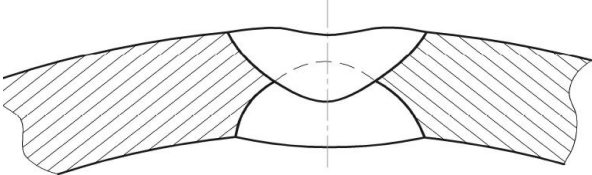
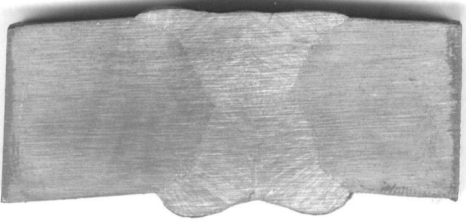
				ГОСТ 1778 п.5.1.2. оксиды строчечные - ОС В определении указано, где образуются включения оксидные, поэтому заменить рисунок 4 на схематичное изображение самих оксидов металла. см. Фото 1 и 2	
38	3.4, рисунок 4 и примечание	ПАО «ТМК»	<i>Рисунок приведен только для высокочастотной сварки</i>  Примечание – Оксидные включения в околошовной зоне основного металла характерны для сварных соединений, полученных высокочастотной сваркой.	<i>Дополнить рисунок для дуговой сварки под слоем флюса (аналогично рисунку 1)</i>  <i>Примечание изложить в редакции:</i> Примечание – Оксидные включения в металле сварного шва характерны для сварных соединений, полученных дуговой сваркой под слоем флюса, в околошовной зоне основного металла – полученных высокочастотной сваркой.	Принято  Принято
39	3.5	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<b>кратер:</b> Углубление в металле сварного шва в местах обрыва дуги или окончания сварки (см. рисунок 5).	Откорректировать определение в части «окончания сварки», так как окончание сварки-это действие, процесс, а в процессе не может быть кратера.	Согласовать с членами ПК 3
40	3.5 рисунок 5; 3.15 рисунок 14	ПАО «ТМК»	<i>Рисунок приведен для однопроходной сварки.</i>	<i>Привести рисунок подобный рисунку 18 (с наружным и внутренним валиками).</i>	Принято.
41	3.6, 3.9, 3.11, 3.13 – 3.19		<i>Отсутствует примечание по характерному способу сварки.</i>	<i>Дополнить примечанием (до рисунка).</i>	Принято.
42	3.6	ПАО «СТЗ» электронное письмо)		Определение дефекта «3.6 Непровар» и причина указана для электродуговой сварки, а	В рассматриваемой ред проекта п.3.7 приведены два рис.

				фотографии приведены для сварки ТВЧ. Необходимо разделение определения и причин для разных видов сварки.	для двух видов сварки
43	3.7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	непровар (Нрк. Несплавление): Отсутствие соединения между кромками основного металла, валиками сварного шва или основным металлом и валиками сварного шва (см. рисунок 7)	«между...валиками основным металлом и валиками сварного шва» требует иллюстрации рисунком	Принято
44	3.7 3.8	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	3.7 <b>непровар</b> (Нрк. <i>Несплавление</i> ).... 3.8 <b>несплавление</b> ...	Некорректно, вывести термин из употребления «несплавление» пунктом 3.7 и тут же ввести стандартизованный термин «несплавление» в следующем пункте 3.8. Удалить из п.3.7. или изложить в следующей редакции: <b>непровар:</b> отсутствие соединения между кромками основного металла, валиками сварного шва или основным металлом и валиками сварного шва в результате несплавления.	Согласовать с членами ПК 3
45	3.7	ПАО «ТМК»	3.7 <b>непровар</b> (Нрк. несплавление): Отсутствие соединения между <u>кромками основного металла</u> , валиками сварного шва или основным металлом и валиками сварного шва (см. рисунок 7).	<i>Не соответствует очередности приведения рисунков.</i> 3.7 <b>непровар</b> (Нрк. несплавление): Отсутствие соединения между валиками сварного шва, основным металлом и валиками сварного <u>шва или кромками основного металла</u> (см. рисунок 7).  <i>Дополнить рисунком С примером непровара между основным металлом и валиками сварного шва (после а).</i>	Принято.
46	3.8	ВНИИНАШ эл. письмо от	3.8 <b>несплавление</b> : Неполное расплавление кромок основного металла и (или) валиков	Снять п/ж шрифт в номере пункта. В конце определения поставить	Принято

		27.02.2018	сварного шва (см. рисунок 8)	точку.	
47	3.8	ПАО «ТМК»	3.8 <b>несплавление</b> : Неполное расплавление <u>кромки основного металла</u> и(или) валиков сварного шва (см. рисунок 8).	<p><i>Очередность упоминания элементов сварного соединения привести подобно предлагаемой в 3.7.</i></p> <p>3.8 <b>несплавление</b>: Неполное расплавление валиков сварного шва и(или) <u>кромки основного металла</u> (см. рисунок 8).</p> <p><i>Дополнить рисунками с примерами несплавления валиков сварного шва (а) и кромки основного металла (в).</i></p>	<p>Принято.</p> <p>Обсудить будущие рисунки.</p>
48	3.8 и далее по тексту до 3.2 включительно	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018		<p>Оформить аналогично 3.1, 3.2, 3.4-3.7: эти пункты выполнены по принципу:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- если дефект характерен для всех видов труб – приводятся соответствующие иллюстрации по видам;</li> <li>- если дефект характерен только для одного вида труб – иллюстрации приводятся только для этого вида + делается соответствующее примечание (исключение - 3.3, см. соответствующее замечание).</li> </ul>	Принято
49	3.9	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	3.9 <b>отпечаток</b> (Нрк. <i>Оспина</i> ): Округлое углубление с пологими краями - след давления газового пузыря на поверхность сварного шва	<p>Откорректировать:</p> <p><b>отпечаток</b> (Нрк. <i>Оспина</i>): Точечное округлое углубление с пологими краями на поверхности сварного шва, образованное в следствие давления газового пузыря.</p>	Отклонено
50	3.9 3.16	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<p>3.9 <b>отпечаток</b> (Нрк. <i>Оспина</i>): Округлое углубление с пологими краями – след давления газового пузыря на поверхность сварного шва (см. рисунок 9).</p> <p>3.16 <b>раковина</b> (Нрк. <i>выемка</i>,</p>	<p>Очень схожи в данный момент терминологические статьи, особенно рисунки.</p> <p>Отредактировать.</p>	<p>Отклонено.</p> <p>Различие очевидное по форме (округлое</p>

			выкрашивание): Углубление в металле сварного шва имеющее форму выпавшего включения (см. рисунок 15).		или нет)
51	3.10	АО «ВТЗ» эл. письмо от 26.03.2018	3.10 <b>подрез</b> (Нрк. канавка): Продольное сплошное или прерывистое углубление с острым дном по линии сплавления валика сварного шва с основным металлом (см. рисунок 10).	Определение дополнить: 3.10 <b>подрез</b> (Нрк. канавка): Продольное сплошное или прерывистое углубление с острым дном по линии сплавления валика сварного шва с основным металлом <b>или предыдущим наплавленным металлом</b> (см. рисунок 10).	Согласовать с членами ПК 3
52	3.10	ПАО «ТМК»	3.10 <b>подрез</b> (Нрк. канавка): Продольное <u>сплошное или прерывистое</u> углубление с острым дном по линии сплавления валика сварного шва с основным металлом (см. рисунок 10).  Рисунок 10 - .....  <i>Отсутствует примечание по характерному способу сварки.</i>	<i>Рисунок 10 привести в соответствие с определением термина – подрез справа нарисовать прерывистым вдоль линии сплавления.</i>  <i>Дополнить примечание (до рисунка).</i>	Принято.
53	3.11	АО «ВТЗ» эл. письмо от 26.03.2018	3.11 <b>пора</b> (Нрк. газовое включение, газовая полость): Полость округлой формы в металле сварного шва, заполненная газом (см. рисунок 11).	Определение дополнить примечанием: «Примечание - Поры могут быть одиночными, а также могут располагаться в виде цепочек и скоплений.»	Принято
54	3.12	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018		Отсутствует рисунок	Согласовать с членами ПК 3
55	3.12	ПАО «ТМК»	<i>Отсутствует рисунок</i>	<i>Дополнить рисунок (в проекции)</i>	Согласовать с членами ПК 3
56	3.13	ПАО «ТМК»	Рисунок 12 – Протек	<i>Исключить лишнюю горизонтальную линию, разделяющую протек</i>	Принято
57	3.14, 3.19	ПАО «ТМК»	3.14 <b>проседание</b> (Нрк. вогнутость):	<i>Или четче обозначить разницу в</i>	Согласовать с

			<p>Продольное <u>сплошное или прерывистое углубление</u> сварного шва ниже уровня поверхности основного металла (см. рисунок 13).  Рисунок 13  3.19 <b>седловина</b>: Продольное сплошное или прерывистое углубление – след усадки металла на валике сварного шва (см. рисунок 18).  Рисунок 18</p>	<p><i>определениях терминов и рисунках, либо исключить «проседание».</i></p> <p><i>Рисунки привести в соответствие с определением термина – углубление нарисовать прерывистым вдоль сварного шва (в проекции).</i></p>	<p>членами ПК 3 – может объединить термины?</p>
58	3.15	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<p>3.15 <b>прожог</b> (Нрк. Вытекание): Сквозное отверстие – след вытекания металла сварного шва (см. рисунок 14).</p>	<p>1. Некорректно, когда не рекомендуется к применению термин «вытекание», а определение термина «прожог» строится через данный термин.  2. Не понятно, где находится прожог и сквозное отверстие чего?  Рекомендую:  1. Удалить из нерекондуемого к применению термин «вытекание».  2. Откорректировать терминологическую статью в виде:  <b>прожог</b> (Нрк. <i>Вытекание</i>): Сквозное отверстие в валике сварного шва, образованное в результате вытекания металла.  Либо:  След вытекания металла в виде сквозного отверстия в валике сварного шва.</p>	<p>Согласовать с членами ПК 3</p>
59	3.17	ВНИИНАШ эл. письмо от 27.02.2018	<p>3.17 <b>раковина усадочная</b> (Нрк. Усадка, впадина): Округлое углубление – след усадки металла на валике сварного шва. (см. рисунок 16).</p>	<p>Исключить точку после «шва».</p>	<p>Принято</p>
60	3.17	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<p>3.17 <b>раковина усадочная</b> (Нрк. Усадка, впадина): Округлое углубление – след усадки металла на</p>	<p>Откорректировать аналогично рекомендациям, приведенным в пункте 12 настоящей Сводки.</p>	<p>Согласовать с членами ПК 3</p>

			валике сварного шва. (см. рисунок 16).		
61	3.17	ПАО «ТМК»	Рисунок 16 – Раковина усадочная	<i>Исключить лишнюю горизонтальную линию над раковиной.</i>	Принято
62	3.18	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	<b>свищ</b> (Нрк. <i>Газовое включение, полость</i> ): Воронкообразная или трубчатая полость (или углубление) в металле сварного шва	Удалить терминологической из нереконструируемый статьи термин «полость».	Принято в редакции: (Нрк. Газовое включение): Воронкообразная или трубчатая полость (или углубление) в металле сварного шва.
63	3.19	АО ВНИИСТ №530-183 от 22.03.2018	3.19 <b>седловина</b> (Нрк. Усадка, канавка, утяжина): Продольное сплошное или прерывистое углубление – след усадки металла на валике сварного шва (см. рисунок 18).	Откорректировать терминологическую статью аналогично рекомендациям, изложенным в пункте 12 настоящей Сводки.	Согласовать с членами ПК 3
64	3.19	АО «ВТЗ» эл. письмо от 26.03.2018	3.19 <b>седловина</b> (Нрк. Усадка, канавка, утяжина): Продольное сплошное или прерывистое углубление – след усадки металла на валике сварного шва (см. рисунок 18).  Рисунок 18 – Седловина	Определение дублирует п. 3. 17, его необходимо изложить в редакции: 3.19 <b>седловина</b> (Нрк. Усадка, канавка, утяжина) : Плавное углубление на валике сварного шва (см. рисунок 18). Рисунок изменить с расположением дефекта на внутреннем шве: 	Принято. Дополнить схемой на основе представленной фотографии.
65	3.20	ПАО «ТМК»	Рисунок 19 – Трещина	Рисунок 19 – Трещины	Принято

				<i>Дополнить рисунком с примером трещин при высокочастотной сварке.</i>	
66	алфавитный указатель на русском языке	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Натек 3.5 Непровар 3.8 Несплавление 3.8	Натек 3.6 Непровар 3.7 Несплавление 3.7, 3.8	Принято
67	алфавитный указатель на английском языке	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-017-822 от 26.03.2018	Including metallic 3.3 Worm-hole 3.18	Metallic inclusion 3.3 Wormhole 3.18	Принято

Заведующий лабораторией технического регулирования ОАО «РосНИТИ»



Н.А. Шугарова



Приложение ОАО «Газпромтрубинвест» эл. письмо от 22.03.2018

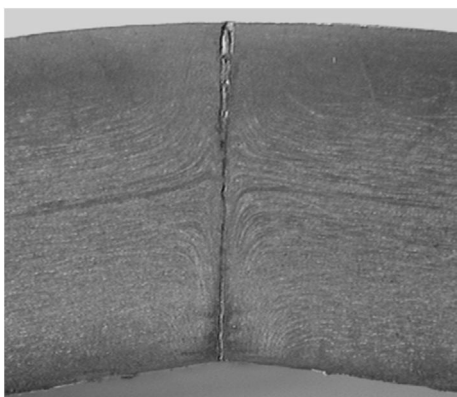


Фото 1. «Непровар» сквозной



Фото 2. «Непровар» внутри

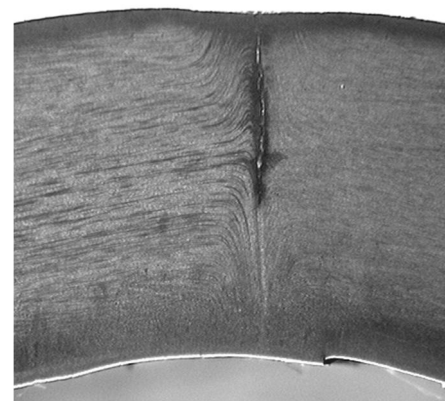


Фото 3. «Непровар» снаружи

Вид образца без дефекта «непровар» представлен на фото 4.

