

**Сводка отзывов членов ТК 357 к окончательной редакции проекта
ГОСТ ISO 10893-6 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 6. Радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов» (на основе ISO 10893-6-2019, IDT)**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
1	Ко всему документу	ПАО «НЛМК» № 344-1/00013 от 28.04.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» эл. письмо от 07.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ОАО «БМЗ-управляющая компания холдинга «БМК» № Ч/296 от 25.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
4	Ко всему документу	АО «ВМЗ» № 200272-И-176/20 от 26.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
5	Ко всему документу	ООО ЭТЕРНО эл. письмо от 01.06.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
6	Содержание, Приложение	ПАО «СинТЗ» № 05-00135 от 03.06.2020	Приложение ДА	Приложение Б	Отклонено. Предложение не соответствует требованиям ГОСТ 1.3-2014 п.6.11
7	Термины	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	1 продукт – изделие – труба – продукция 2 плоское изделие	1 Поскольку стандарт распространяется на трубы и в разделе 3 установлен термин “труба”, а не “изделие” и “продукция”, то после раздела 3	1 Принято в редакции: применять «труба» или «изделие» по контексту.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			<p>3 дуговая сварка <u>плавлением</u></p> <p>4 выпуклость сварного шва</p> <p>5 проволочного типа ступенчатый типа пластина</p>	<p>предлагаю применять термин “труба”.</p> <p>2 Вместо “плоского изделия” следует применять стандартизованный термин “плоский прокат”.</p> <p>3 В соответствии с ГОСТ 2601 – дуговая сварка - это сварка плавлением и не может быть дуговой сварки не плавлением, исключить “плавлением”.</p> <p>4 Заменить «выпуклость» на «усиление».</p> <p>5 Для типов индикаторов применяются разнородные названия. Установить типы индикаторов, подобные ГОСТ 7512: - проволочного типа - ступенчатого типа - пластинчатого типа</p>	<p>2 Отклонено, плоское изделие имеет более широкое значение, включающее и плоский прокат.</p> <p>3 Снято автором.</p> <p>4 Принято в редакции: «выпуклость (усиление)».</p> <p>5 Принято в редакции: - проволочного типа - ступенчатого типа - типа пластина</p>
8	3.3	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>3.3 изготовитель (manufacturer): Организация, которая изготавливает изделия по соответствующей спецификации и заявляет о соответствии поставляемых изделий всем применимым положениям этой спецификации.</p> <p>Примечание - В настоящем стандарте термин</p>	<p><i>Уточнить редакцию:</i></p> <p>3.3 изготовитель (manufacturer): Организация, которая изготавливает изделия по соответствующей спецификации и заявляет о соответствии поставляемых изделия всем применимым положениям этой спецификации.</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			«спецификация» включает в себя технические условия, технические требования, стандарты на <u>продукцию</u> и т.д.	Примечание - В настоящем стандарте термин «спецификация» включает в себя <u>документы на поставку труб - стандарты</u> , технические условия, технические требования, <u>спецификации к заказу</u> и т.п.	
9	4.1	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	4.1 Если иное не установлено в спецификации на изделия или в соглашении между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль <u>сварных труб</u> должен проводиться после завершения всех <u>основных</u> технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, калибрования, предварительной правки и т.п.).	<i>Уточнить редакцию, т.к. проводится контроль только сварного шва, а не всей трубы. Исключить из операций «прокатку» и «основных» – указаны ошибочно (см. операции холодной и горячей деформации, не все операции основные), исправление ошибок допускается по ГОСТ 1.3.</i> «4.1 Если иное не установлено в спецификации на изделия или в соглашении между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль <u>сварных швов</u> должен проводиться после завершения всех технологических операций.	Принято в редакции: «4.1 Если иное не установлено в спецификации на изделия или в соглашении между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль сварных швов должен проводиться после завершения всех технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, калибрования, предварительной правки и т.п.)»
10	4.3	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	4.3 Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность	<i>Изложить в редакции:</i> «4.3 Трубы должны быть <u>достаточно прямыми и очищенными</u> от посторонних	Принято в редакции: «4.3 Трубы должны быть <u>достаточно прямыми и очищенными</u> от

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			контроля. На поверхности сварного шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и <u>неоднородностей</u> , которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений. Допускается шлифовка поверхности труб для достижения приемлемого качества поверхности.	веществ, чтобы обеспечить достоверность контроля». На поверхности сварного шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и <u>неровностей</u> , которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений. Допускается шлифовка поверхности труб для достижения приемлемого качества поверхности».	посторонних веществ, чтобы обеспечить достоверность контроля. На поверхности сварного шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и <u>неоднородностей</u> , которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений. Допускается шлифовка поверхности труб для достижения приемлемого качества поверхности».
11	4.4	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	При удалении выпуклости сварного шва маркировочные знаки (обычно в виде свинцовых стрелок) должны быть расположены на каждой стороне шва таким образом, чтобы можно было идентифицировать его положение на радиографическом <u>изображении</u> .	<i>Уточнить редакцию:</i> «При удалении <u>усиления</u> сварного шва маркировочные знаки (обычно, в виде свинцовых стрелок) должны быть <u>установлены</u> на <u>обеих</u> сторонах <u>сварного</u> шва таким образом, чтобы можно было идентифицировать <u>их</u> на радиографическом <u>снимке</u> ».	Принято оставить в существующей редакции, с учетом замены слова «выпуклость» на «выпуклость (усиление)».
12	4.5	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	Маркировочные знаки <u>для идентификации</u> , обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке шва так, чтобы их изображения	<i>Уточнить редакцию:</i> «Маркировочные знаки, обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке <u>сварного</u> шва так, чтобы	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			появились на каждом радиографическом снимке, что <u>гарантирует</u> однозначную <u>идентификацию</u> участка.	их изображения <u>присутствовали</u> на каждом радиографическом снимке, чтобы <u>обеспечить</u> однозначную идентификацию участка».	
13	4.6	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	4.6 Поверхность трубы со стороны источника излучений должна быть снабжена постоянной маркировкой, чтобы обеспечить наличие точек отсчета для точного определения положения каждого радиографического снимка.	<i>Уточнить редакцию 1-го абзаца:</i> 4.6 На поверхности трубы со стороны источника излучений должна быть <u>нанесена стойкая</u> маркировка, обеспечивающая точки для точного определения положения каждого радиографического снимка.	Принято
13 .1.	4.7 1 абзац	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	4.7 При проведении радиографии сварного шва большой длины при помощи отдельных <u>пленок соседние пленки</u> необходимо обеспечить <u>перекрытие друг друга с нахлестом</u> не менее 10 мм, чтобы гарантировать, что никакой участок длины сварного шва не остается не проконтролированным. Перекрытие должно быть подтверждено установкой маркировочных знаков на поверхности.	<i>Уточнить редакцию:</i> 4.7 При проведении <u>контроля</u> сварного шва большой длины при помощи отдельных пленок необходимо обеспечить перекрытие соседних пленок не менее чем на 10 мм, чтобы гарантировать, что никакой участок сварного шва не остается не проконтролированным. Перекрытие должно быть <u>отмечено</u> на поверхности маркировочным <u>знаком</u> .	Принято частично: абзац 1 – принято в предложенной редакции; абзац 2 - отклонено, т.к. в представленной формулировке может трактоваться, как указание величины перекрытия, а не их мест.
14	5.5.1	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	5 Технология контроля 5.1 Продольный или спиральный сварной шов трубы должен быть	<i>Уточнить редакцию:</i> 5.1 <u>Радиографический контроль</u> продольного или спирального	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			<p><u>проконтролирован</u> <u>радиографическим</u> методом <u>контроля</u> <u>рентгеновским</u> излучением с применением пленки. Применение <u>не пленочных</u>, цифровых радиографических способов должно соответствовать ISO 10893-7.</p>	<p>сварного шва <u>проводят</u> рентгеновским излучением с применением пленки. <u>Цифровой радиографический контроль без применения пленки проводят по ГОСТ ISO 10893-7.</u></p>	
15	5.9	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	5.9 Зазор между пленкой и сварным швом должен быть минимальный.	<p><i>Уточнить редакцию:</i> 5.9 <u>Расстояние</u> между пленкой и сварным швом должно быть минимальным.</p>	Принято
16	6.1, первый абзац, сноска	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>Качество изображения следует определять при помощи индикаторов качества изображения (IQI^{*)} из низкоуглеродистой стали одного из типов, в соответствии с ISO 19232-1 или ISO 19232-2, по согласованию между заказчиком и изготовителем. Соответствующий IQI следует поместить со стороны источника излучения на основном металле, прилегающем к сварному шву (см. рисунки 3 и 4). ^{*)} В качестве возможной альтернативы аббревиатура IQI на русском языке может использоваться не</p>	<p><i>Изложить в редакции:</i> «Качество изображения <u>должно</u> определяться с помощью индикаторов качества изображения (IQI^{*)} из низкоуглеродистой стали, <u>соответствующих</u> ISO 19232-1 или ISO 19232-2**, <u>тип IQI должен быть согласован</u> между заказчиком и изготовителем. <u>Следует размещать</u> IQI со стороны источника излучения на основном металле, прилегающем к сварному шву (см. рисунки 3 и 4).</p>	<p>Принято в редакции: «Качество изображения <u>должно</u> определяться с помощью индикаторов качества изображения (IQI^{*)} из низкоуглеродистой стали, <u>соответствующих</u> ISO 19232-1 или ISO 19232-2**. <u>Тип IQI должен быть согласован</u> между заказчиком и изготовителем. <u>Следует размещать</u> IQI со стороны источника излучения на основном металле, прилегающем к сварному шву (см. рисунки 3 и 4).</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			стандартизованная аббревиатура ИКИ	<p>* В документации может применяться русскоязычное сокращение ИКИ.</p> <p>** В ISO 19232-1 или ISO 19232-2 предусмотрены IQI проволочного, ступенчатого и пластинчатого типа.</p>	<p>Принято</p> <p>Принято в редакции: проволочного типа ступенчатого типа типа пластина</p>
17	6.1, четвертый абзац	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	При расположении IQI со стороны пленки <u>показания</u> обычно на 1-2 значения больше, чем при расположении со стороны источника излучения. Заказчик может потребовать провести экспозицию на пробном отрезке трубы с IQI, размещенными как со стороны источника, так и со стороны пленки, для сравнения.	<i>Уточнить редакцию в соответствии с оригиналом (пропущено упоминание проволоч и отверстий).</i> «Расположение IQI со стороны детектора обычно дает возможность увидеть на изображении на одну - две проволоки или отверстия больше, чем в случае размещения того же IQI со стороны источника излучения. Заказчик может потребовать проведения пробной экспозиции на образце трубы с расположением IQI со стороны источника излучения и со стороны детектора, для сравнения».	Принято в редакции: При расположении IQI со стороны пленки показания обычно на 1-2 значения (Таблицы 1-4) больше, чем при расположении со стороны источника излучения. Заказчик может потребовать провести экспозицию на пробном отрезке трубы с IQI, размещенными как со стороны источника, так и со стороны пленки, для сравнения.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
18	6.1, четвертый абзац	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>При применении IQI проволочного типа его проволоки должны быть направлены перпендикулярно сварному шву, и его расположение должно обеспечивать, чтобы было видно не менее 10 мм длины проволоки на основном металле, прилегающем к сварному шву. При необходимости установки дополнительного или IQI с большей длиной проволок, он должен быть размещен поперек сварного шва.</p>	<p><i>Привести редакцию абзаца в соответствие с оригиналом, без сокращений.</i></p>	<p>Принято в редакции: При применении IQI проволочного типа его проволоки должны быть направлены перпендикулярно сварному шву. Расположение должно быть таким, чтобы можно было получить приемлемое изображение проволок. Считается приемлемым, если четко видно непрерывное изображение проволоки длиной не менее 10 мм на участке с одинаковой оптической плотностью, который обычно находится в основном металле рядом со сварным швом. При необходимости установки дополнительного или IQI с большей длиной проволок, он должен быть размещен поперек сварного шва.</p>
19	6.1, рисунок 3	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>а – IQI проволочного типа б – IQI ступенчатый с отверстиями и IQI типа пластина с отверстиями</p>	<p><i>См. предложение по типам индикаторов.</i> а – IQI проволочного типа б – IQI ступенчатого типа с отверстиями и IQI пластинчатого типа с</p>	<p>Принято в редакции: а – IQI проволочного типа б – IQI ступенчатого типа с отверстиями и IQI типа пластина с отверстиями</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			<p>1 - центральная ось пучка; 2 - IQI проволочного типа, самая тонкая проволока наиболее удалена от центральной оси пучка; 3 – IQI ступенчатый с отверстиями, самая тонкая ступенька наиболее удалена от центральной оси пучка; 4 - IQI типа пластина с отверстиями и при необходимости с компенсатором (подкладкой); 5 - наружная выпуклость сварного шва <i>a</i>; 6 - стенка трубы; 7 - внутренняя выпуклость сварного шва; <i>a</i> - контролируемый участок</p> <p>Рисунок 3 – Расположение IQI (основные требования)</p>	<p>отверстиями</p> <p>1 - центральная ось пучка <u>излучения</u>; 2 - IQI проволочного типа, самая тонкая проволока наиболее удалена от центральной оси пучка; 3 – IQI <u>ступенчатого типа</u> с отверстиями, самая тонкая ступенька наиболее удалена от центральной оси пучка <u>излучения</u>; 4 - IQI <u>пластинчатого типа</u> с отверстиями, при необходимости с компенсатором (подкладкой); 5 – <u>усиление наружного сварного шва</u>; 6 – <u>стенки трубы</u>; 7 – <u>усиление внутреннего сварного шва</u>; <i>a</i> - контролируемый участок</p> <p><u>Примечание</u> – На настоящем рисунке приведена основная схема установки IQI, рекомендуемая <u>схема установки IQI</u> приведена в приложении ДБ.</p> <p>Рисунок 3 – <u>Схема установки индикаторов качества изображения</u></p>	<p>1 - центральная ось пучка; 2 - IQI проволочного типа, самая тонкая проволока наиболее удалена от центральной оси пучка; 3 – IQI ступенчатого типа с отверстиями, самая тонкая ступенька наиболее удалена от центральной оси пучка; 4 - IQI типа пластина с отверстиями и при необходимости с компенсатором (подкладкой); 5 - наружная выпуклость (усиление) сварного шва; 6 - стенка трубы; 7 - внутренняя выпуклость (усиление) сварного шва; <i>a</i> - контролируемый участок</p> <p>Рисунок 3 – Расположение IQI (основные требования)</p>
20	Таблицы 1 – 4.	ПАО «ТМК» № 80/03661 от	Номинальная толщина <i>T</i> , мм	Заменить на следующее: Номинальная толщина <u>стенки</u>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
		31.05.2020	<p>Значение <u>по IQI</u></p> <p>Сноски:</p> <p>*) W- соответствующий номер проволоки IQI в соответствии с ISO 19232-1</p> <p>*) H- соответствующий номер ступени с отверстием IQI в соответствии ISO 19232-2.</p>	<p><u>трубы T</u>, мм</p> <p><u>Номер проволоки IQI</u> <u>Номер ступени IQI</u></p> <p><i>Сноски исключить В названии таблиц привести полное название индикатора вместо IQI.</i></p>	
21	Раздел 7	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>Контроль стабильности или качества процесса обработки пленки может проводиться в соответствии с ISO 11699-2 или иными правилами. Радиографические снимки не должны содержать дефектов, вызванных обработкой, или каких-либо еще дефектов, которые могут затруднить расшифровку.</p>	<p><i>Уточнить редакцию:</i> «Контроль <u>достоверности</u> или качества процесса обработки пленки может проводиться в соответствии с ISO 11699-2 или <u>другими эквивалентными</u> правилами. Радиографические снимки не должны <u>иметь дефектов обработки</u> или каких-либо <u>других</u> дефектов, которые могут затруднить расшифровку <u>снимков</u>».</p>	<p>Принято в редакции: Контроль стабильности или качества процесса обработки пленки может проводиться в соответствии с ISO 11699-2 или <u>другими эквивалентными</u> правилами. Радиографические снимки не должны содержать дефектов обработки или каких-либо <u>других</u> дефектов пленки, которые могут затруднить расшифровку <u>результатов</u>.</p>
22	10.1	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>10.1 Должны применяться критерии приемки, указанные в соответствующей спецификации на продукцию или в спецификации на изготовление <u>изделия</u>. Если не установлено</p>	<p><i>Уточнить редакцию:</i> 10.1 Должны применяться критерии приемки, <u>установленные в</u> спецификации на <u>трубы</u> или спецификации на изготовление <u>труб</u>. Если</p>	<p>Принято</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			иное, критерии приемки для радиографического контроля сварных швов следует применять по 10.2-10.6.	<u>критерии приемки в спецификации не установлены</u> , то при радиографическом контроле сварных швов <u>должны</u> применяться критерии приемки, <u>установленные в 10.2 - 10.6.</u>	
23	11.1 - 11.3	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>11.1 Трубы, в которых не обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, должны считаться годными <u>по результатам контроля.</u></p> <p>11.2 Трубы, в которых обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, должны считаться сомнительными.</p> <p>11.3 <u>Для</u> сомнительной трубы с учетом требований спецификации на продукцию должны быть предприняты одно или несколько из следующих действий:</p> <p>а) сомнительный участок должен быть зачищен. Полнота устранения дефектов должна быть проконтролирована капиллярным или магнитопорошковым методом, и затем зачищенные участки</p>	<p><i>Уточнить редакцию, т.к. контролю подвергают сварной шов:</i></p> <p>11.1 Трубы, в <u>сварном соединении</u> которых не обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, должны считаться годными.</p> <p>11.2 Трубы, в <u>сварном соединении</u> которых обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, должны считаться сомнительными.</p> <p>11.3 <u>По</u> сомнительной трубы с учетом требований спецификации на <u>трубы</u> должны быть предприняты одно или несколько из следующих действий:</p> <p>а) сомнительный участок <u>сварного шва</u> должен быть зачищен. Полнота устранения дефектов должна быть проконтролирована</p>	Принято с уточнением: «сварное соединение» заменить на «сварной шов».

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			<p>следует повторно проконтролировать радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным предельным отклонениям;</p> <p>b) сомнительный участок должен быть отремонтирован при помощи сварки, выполняемой в соответствии с утвержденной сварочной процедурой. Затем отремонтированный участок должен быть проконтролирован радиографическим методом в соответствии с требованиями настоящего стандарта и спецификации на продукцию;</p> <p>c) сомнительный участок должен быть отрезан. Оставшаяся длина трубы должна быть измерена для проверки соответствия установленным предельным отклонениям;</p> <p>d) труба должна быть забракована.</p>	<p>капиллярным или магнитопорошковым методом, и затем зачищенный <u>участок</u> следует повторно проконтролировать радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным предельным отклонениям;</p> <p>b) сомнительный участок <u>сварного шва</u> должен быть отремонтирован при помощи сварки, выполняемой в соответствии с утвержденной <u>процедурой сварки</u>. Затем отремонтированный участок <u>сварного шва</u> должен быть проконтролирован радиографическим методом в соответствии с требованиями настоящего стандарта и спецификации <u>на трубы</u>;</p> <p>c) <u>участок трубы</u> с сомнительным <u>сварным швом</u> должен быть отрезан. Оставшаяся длина трубы должна быть измерена для проверки соответствия установленным предельным отклонениям;</p>	

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
				d) труба должна быть забракована.	
24	Раздел 12	ПАО «ТМК» № 80/03661 от 31.05.2020	<p>Если договором не предусмотрено иное, изготовитель должен представить протокол испытаний. Изготовитель должен представить как минимум следующую информацию: </p> <p>d) обозначение продукта, марку стали и размеры; m) идентификация лица, проводившего контроль, (например, код, идентификационные данные (ID), имя и фамилию), его сертификация и/или квалификацию (по ISO 11484, ISO 9712 или аналогичной системы), уровень и подпись.</p> <p>12 Test report The manufacturer shall record at least the following information. In addition, if specified, the manufacturer shall submit a test report including the following information, unless otherwise agreed by contracting parties:</p>	<p><i>Изложить в редакции в соответствии с ISO 10893-6:</i> «Изготовителем <u>должны быть зарегистрированы</u>, как минимум, следующие сведения. <u>Дополнительно, если это установлено в спецификации на трубы</u>, изготовитель должен представить заказчику протокол контроля, <u>включающий эти сведения, если между заказчиком и изготовителем не согласовано указание других сведений:</u> d) обозначение изделия, марку стали и размеры; m) <u>сведения об операторе</u> [код, идентификационные данные, имя и фамилию <u>или др.</u>], <u>сведения о сертификации и квалификации оператора (по ISO 11484, ISO 9712 или эквивалентному стандарту)</u>, его уровень и подпись.</p>	<p>Отклонено. Оставить в существующей редакции, как более соответствующую оригиналу ИСО. В перечислении d) заменить слово «продукта» на слово «изделия».</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
			m) operator identification (e.g. code, ID, name/surname), qualification/certification (based on scheme ISO 11484, ISO 9712 or equivalent), level and signature.		
25	Раздел 12	ПАО «СинТЗ» № 05-00135 от 03.06.2020	m)идентификация лица, проводившего контроль, (например, код, идентификационные данные (ID), имя и фамилию), его сертификация и/или квалификацию	«m)идентификация лица, проводившего контроль, (например, код, идентификационные данные (ID), имя и фамилию), его сертификация и/или квалификация» - д.б. одно склонение в 7 части почему то «сертификацию и квалификацию» Определится четко все таки д.б. «и» или «и/или»	Принято в редакции : «m)идентификация лица, проводившего контроль, (например, код, идентификационные данные (ID), имя и фамилия), его сертификация и/или квалификация».
26	Приложение ДА	Стандартинформ эл.письмо от 28.04.2020	Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам	Изменить наименование приложения на: Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов <u>ССЫЛОЧНЫМ</u> межгосударственным стандартам	Принято
27	Приложение ДА	Стандартинформ эл.письмо от 28.04.2020	Примечание - В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов: - IDT - идентичный стандарт;	Привести в редакции: Примечание - В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов: - IDT - идентичный стандарт.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение подкомитета
28	Приложение ДА	Стандартинформ эл.письмо от 28.04.2020	-	В полях, где не указана степень гармонизации, проставить «—».	Принято
29	Приложение	ПАО «СинТЗ» № 05-00135 от 03.06.2020	Т а б л и ц а ДА.1	Т а б л и ц а Б.1	Отклонено. Предложение не соответствует требованиям ГОСТ 1.3-2014 п.6.11
30	Рисунки	Стандартинформ эл.письмо от 28.04.2020		Если обозначение на рисунке выполнено латинской буквой и(или) цифрой, то оно выделяется курсивом.	Принято
31	Рисунок 1 и далее	Стандартинформ эл.письмо от 28.04.2020		После обозначения рисунка точка не ставится	Принято