

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой 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 ПК
1	Ко всему документу	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-033625 от 14.06.2019	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято во внимание
2	Правила оформления идентифицированных стандартов	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	По тексту	<p>Встречаются случаи несоблюдения правила оформления идентифицированных стандартов – ГОСТ 1.3, 5.2, 6.2.1, 6.2.3.</p> <p>В переводе допущены неточности не только редакционного характера, встречаются изменения разбивки на абзацы, исключения или добавления слов и фраз не редакционного характера, дополнения справочного и рекомендательного характера.</p> <p><u>Отдельные примеры</u> таких несоответствий приведены в замечаниях к пунктам 4.2, 4.3, 10.4, 11.3, разделу 1 и 12 (выделены серым маркером).</p> <p>Разработчику следует проверить соответствие <u>всего</u> стандарта оригиналу ISO 10893-6 и, если это необходимо, оформить дополнения виде примечаний или сносок.</p>	Принято во внимание
3	Ко всему документу	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Ссылки на стандарты и др. документы, не действующие в РФ (например, в п. 4.2 ASNT SNT-TC-1A).	Исключить. Исключение ссылок на стандарты и др. документы, не действующие в РФ (например, в п. 4.2 ASNT SNT-TC-1A). Допускаются ссылки на стандарты и др. документы, действующие в РФ.	Библиографические ссылки даны в соответствии с п.6.12 ГОСТ 1.3-2014

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
4	Термины, кроме специальных терминов	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	<p>Перевод терминов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - продукт, изделие, продукция – перевод product - спецификация, стандарт – перевод standard - горячая или холодная обработка, деформация – перевод cold and hot working - оговорено – перевод specified - установленная толщина стенки - является приемлемым – перевод are acceptable - несплошность, несовершенство – перевод imperfection - допуски – перевод tolerances - считается негодной – перевод shall be rejected 	<p>Для одно понятия использовать по всему тексту один перевод термина:</p> <ul style="list-style-type: none"> - изделие - стандарт (!) - горячая или холодная деформация; - установлено - номинальная толщина стенки - допускается - несовершенство (кроме наименования и области применения стандарта) - предельные отклонения - должна быть забракована 	<p>Принято во внимание</p> <p><i>Термин <u>продукция</u> принят для совокупности изделий</i></p> <p><i><u>спецификация</u> – перевод <u>standard</u></i></p> <p>дано примечание:</p> <p>Примечание - В настоящем стандарте термин «спецификация» включает в себя технические условия, технические требования, стандарты на продукцию и т.д.</p> <p><i><u>горячая или холодная деформация</u>- перевод <u>cold and hot working</u></i></p> <p><i><u>просвечиваемая толщина</u>– <u>specified wall thickness</u></i></p>
5	Название стандарта.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ГОСТ ISO 10893-6 – 20 ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ И СВАРНЫЕ. Часть 6. Радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов (ISO 10893-6:2019, Non-destructive testing of steel tubes – Part 6: Radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections, IDT).	<ul style="list-style-type: none"> – Согласно оригинальному названию и п. 1 Область применения: стандарт относится к сварным стальным трубам. К бесшовным – не относится. – Перевод стандарта – IDT, т.е. идентичный, расширение не допускается. – По существу и по букве предлагаемая редакция соответствует терминологии, устоявшейся в русском языке. <p>Предлагаемая редакция аутентична ан-</p>	<p>Не принято.</p> <p>Наименование стандарта принято по серии стандартов</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				глийскому тексту. ГОСТ ISO 10893-6 – 20 Трубы стальные. Контроль неразрушающий. Часть 6. Радиографический контроль сварных швов сварных стальных труб.	
6	Предисловие, 1 абзац	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»	Привести в формулировке: Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»	Не принято См. Изм. 2 ГОСТ 1.5-2001
7	Предисловие, пункт 1	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	...на основе перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5.	Привести в редакции: ...на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5.	Принято
8	Предисловие, пункт 5	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10893-6:2019 Non-destructive testing of steel tubes – Part 6: Radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 6. Радиографический контроль свар-	Привести в редакции: Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10893-6:2019 Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 6. Радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов (Non-destructive testing of steel tubes – Part 6: Radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imper-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			ных швов для обнаружения дефектов).	fections, IDT).	
9	Предисловие	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Перевод с английского языка (en). Степень соответствия – идентичная (IDT)	Убрать данные абзацы из Предисловия.	Принято
10	Предисловие	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Сведения о соответствии межгосударственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении ДА.	Привести в редакции: При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА.	Принято
11	Содержание	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Приложение А (справочное) Примеры расположения дефектов	В тексте наименование «Примеры расположения несплошностей». Привести к единому наименованию.	Принято
12	1 Область применения 1 абзац	АО «СТНГ» №И/1/17.06.2019/6 от 17.06.20149	«Настоящий стандарт устанавливает требования к радиографическому контролю <u>рентгеновским излучением с использованием пленки ...</u> »	Корректно записать общий термин для радиационного контроля: «Настоящий стандарт устанавливает требования к радиографическому контролю <u>ионизирующим излучением с использованием пленки ...</u> »	Не принято. Перевод соответствует оригиналу. Стандарт рассматривает только контроль рентгеновским излучением
13	Область применения, абзац 2	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Настоящий стандарт может быть применен для контроля замкнутых полых профилей.	Привести в редакции: Настоящий стандарт применяют для контроля замкнутых полых профилей.	Принято
14	Раздел 1, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Настоящий стандарт может быть применен для контроля <u>замкнутых полых профилей</u> .	<i>Подчеркнутое не соответствует оригиналу (circular hollow sections).</i> Настоящий стандарт может быть применен для контроля <u>полых профилей круглого сечения</u> *.	Принято в редакции Настоящий стандарт может быть применен для контроля полых профилей круглого сече-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				<p><i>Внизу страницы привести сноску:</i></p> <hr style="width: 20%; margin-left: 0;"/> <p>* Замкнутых сварных профилей проката.</p>	<p>ния Без сноски</p>
15	Раздел 3 Нормативные ссылки	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	ISO 5576 Контроль неразрушающих. Промышленная радиология с использованием рентгеновских и гамма-лучей. Словарь. (ISO 5576 Non-destructive testing - Industrial X-ray and gamma-ray radiology - Vocabulary) и далее.	В соответствии с ГОСТ 1.3–2014, раздел 6.7 сначала приводится наименование ссылочного документа на языке оригинала, а в скобках на русском языке. ISO 5576 Non-destructive testing - Industrial X-ray and gamma-ray radiology - Vocabulary (Контроль неразрушающий. Промышленная радиология с использованием рентгеновских и гамма-лучей. Словарь)	Принято
16	Раздел 2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ISO 5579 Контроль неразрушающих. Радиографический контроль металлических материалов с помощью рентгеновских и гамма-лучей. Основные правила. (ISO 5579 Non-destructive testing - Radiographic testing of metallic materials using film and X- or gamma rays - Basic rules).	В проекте перевода пропущено слово «пленка» (“film”). Аутентично английскому тексту. ISO 5579 Неразрушающий контроль. Радиографический контроль металлических материалов с использованием радиографических пленок и рентгеновского или гамма-излучения. Основные правила.	Принято
17	Раздел 2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ISO 10893-7 Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 7. Цифровой радиографический контроль шва сварных стальных труб для обнаружения дефектов. (ISO	В проекте перевода пропущено слово «сварных» (“weld”). ISO 10893-7 Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов сварных стальных труб (ISO 10893-7 Non-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			10893-7 Non-destructive testing of steel tubes - Part 7: Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections).	destructive testing of steel tubes - Part 7: Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections).	
18	Раздел 2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ISO 11699-1 Контроль неразрушающий. Рентгенографические пленки для промышленной радиологии. Часть 1. Классификация пленочных систем для промышленной радиологии. (ISO 11699-1 Non-destructive testing - Industrial radiographic film - Part 1: Classification of film systems for industrial radiography).	По существу и по букве соответствует терминологии, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. ISO 11699-1 Контроль неразрушающий. Радиологические пленки для промышленной радиологии. Часть 1. Классификация радиологических пленок для промышленной радиологии. (ISO 11699-1 Non-destructive testing - Industrial radiographic film - Part 1: Classification of film systems for industrial radiography).	Принято
19	Раздел 2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ISO 17636-1 Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиологический контроль. Часть 1. Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением пленки (Non-destructive testing of welds -- Radiographic testing -- Part 1: X- and gamma-ray techniques with film).	Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. ISO 17636-1 Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиологический контроль. Часть 1. Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением радиологической пленки (Non-destructive testing of welds -- Radiographic testing -- Part 1: X- and gamma-ray techniques with film).	Принято
20	Раздел 2	ООО «НИИ	ISO 19232-1 Контроль неразруша-	Приведение в соответствие с английским	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ющий. Качество изображения на рентгеновских снимках. Часть 1. Определение значения качества изображения с использованием показателей качества изображения проволочного типа (ISO 19232-1 Non-destructive testing - Image quality of radiographs - Part 1: Determination of the image quality value using wire-type image quality indicators).	текстом, п. 6.1 настоящего стандарта и терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. ISO 19232-1 Контроль неразрушающий. Качество изображения на радиографических снимках. Часть 1. Определение качества изображения с использованием проволочных индикаторов (ISO 19232-1 Non-destructive testing - Image quality of radiographs - Part 1: Determination of the image quality value using wire-type image quality indicators).	
21	Раздел 2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ISO 19232-2 Контроль неразрушающий. Качество изображения на рентгеновских снимках. Часть 2. Определение значения качества изображения с использованием показателей качества изображения типа шаг/отверстие (ISO 19232-2 Non-destructive testing - Image quality of radiographs - Part 2: Determination of the image quality value using step/hole-type image quality indicators).	Приведение в соответствие с терминологией на русском языке. Аутентично английскому тексту. ISO 19232-2 Контроль неразрушающий. Качество изображения на радиографических снимках. Часть 2. Определение качества изображения с использованием ступенчатых индикаторов с отверстиями (ISO 19232-2 Non-destructive testing - Image quality of radiographs - Part 2: Determination of the image quality value using step/hole-type image quality indicators).	Принято
22	3.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	3.1 труба (tube): Полый длинный <u>продукт</u> , открытый с обоих концов, любой формы <u>в</u> поперечном сечении.	3.1 труба (tube): Полое длинное <u>изделие</u> , открытое с обоих концов, любой формы <u>поперечного сечения</u> .	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
23	3.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Труба (tube): Полый длинный продукт, открытый с обоих концов, любой формы в поперечном сечении.	Труба (tube): Полый длинный предмет, открытый с обоих концов, любой формы в поперечном сечении.	Принято в редакции 3.1 труба (tube): Полое длинное изделие, открытое с обоих концов, любой формы поперечного сечения
24	3.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	3.2 сварная труба (welded tube): Труба (п.3.1), изготовленная путем формирования полого профиля из плоского <u>продукта</u> и сварки смежных кромок <u>вместе</u> , которая после сварки может быть <u>дополнительно обработана</u> (горячим или холодным <u>способом</u>) <u>до ее окончательных размеров</u> .	3.2 сварная труба (welded tube): Труба (3.1), изготовленная <u>способом формообразования</u> полого профиля из плоского <u>изделия</u> и сварки смежных кромок <u>между собой</u> , которая после сварки может быть <u>подвергнута последующей</u> горячей или холодной <u>деформации для получения</u> окончательных размеров.	Принято
25	3.2.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Сварная труба (welded tube): Труба (п.3.1), изготовленная путем формирования полого профиля из плоского продукта и сварки смежных кромок вместе, которая после сварки может быть дополнительно обработана (горячим или холодным способом) до ее окончательных размеров.	Сварная труба (welded tube): Труба (п.3.1), изготовленная путем формирования полого профиля из плоского листа и сварки смежных кромок, которая после сварки может быть дополнительно обработана (горячим или холодным способом) до ее окончательных размеров.	Принято в редакции 3.2 сварная труба (welded tube): Труба (3.1), изготовленная способом формообразования полого профиля из плоского изделия и сварки смежных кромок между собой, которая после сварки может быть подвергнута последующей горячей или холодной деформации для получения окончательных размеров.
26	3.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от	3.3 изготовитель (manufacturer): Организация, кото-	3.3 изготовитель (manufacturer): Организация, которая изготавливает <u>изделия</u>	<i>Оценка соответствия может быть в форме</i>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		20.06.2019	рая изготавливает <u>продукцию согласно</u> соответствующему стандарту и <u>заявляет</u> соответствие поставленной продукции всем <u>действующим</u> положениям соответствующего стандарта.	по <u>соответствующему стандарту(ам)</u> и <u>декларирует</u> соответствие <u>поставляемых изделий</u> всем <u>применимым</u> положениям <u>этого стандарта(ов)</u> .	<p><i>декларации или сертификации</i></p> <p><i>Принято в редакции: «3.3 изготовитель (manufacturer): Организация, которая изготавливает изделия по соответствующей спецификации и заявляет о соответствии поставляемых изделий всем применимым положениям этой спецификации.»</i></p> <p><i>С целью трактовки термина «спецификация» в рамках настоящего стандарта добавлено примечание:</i></p> <p>Примечание - В настоящем стандарте термин «спецификация» включает в себя технические условия, технические требования, стандарты на продукцию и т.д</p>
27	3.4	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	3.4 соглашение (agreement): Контрактные <u>отношения</u> между изготовителем (<u>п.3.3</u>) и заказчиком <u>в момент</u> запроса и заказа.	<i>Имеется в виду документ, а не устная договоренность</i> 3.4 соглашение (agreement): Контрактная <u>договоренность</u> между изготовителем (<u>3.3</u>) и заказчиком <u>во время</u> запроса	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				и заказа.	
28	3.4.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Поставку продукции может осуществлять не изготовитель. Дополнить.	изготовитель или поставщик (продукции) - Организация, физическое лицо, которые изготавливают и/или поставляют продукцию согласно соответствующему стандарту и заявляют соответствие поставленной продукции всем действующим положениям соответствующего стандарта.	Не принято Проведение контроля в соответствии с настоящим стандартом осуществляется изготовителем
29	4.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Если <u>спецификация на продукцию</u> или <u>соглашение</u> между заказчиком и изготовителем <u>не оговаривают</u> иное, то радиографический контроль должен проводиться <u>на трубах</u> после завершения всех первичных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, <u>обработки в размер</u> , предварительной правки и т.п.).	Если иное <u>не установлено в стандарте</u> на изделия или не согласовано между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль <u>труб</u> должен проводиться после завершения всех первичных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, <u>калибрования</u> , предварительной правки и т.п.).	Принято в редакции Если иное не установлено в спецификации на продукцию или в соглашении между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль труб должен проводиться после завершения всех первичных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, калибрования, предварительной правки и т.п.).
30	4.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Контроль должен проводиться только подготовленными операторами, сертифицированными в соответствии с ISO 9712 или квалифицированным в соответствии с	«Контроль должен проводиться только подготовленными операторами, сертифицированными (<u>например</u> , по ISO 9712*) или квалифицированными (<u>например</u> , по ISO 11484 или ASNT SNT-TC-	Принято частично, второй абзац изложить: «Разрешение работодателя на проведение контроля должно выдавать-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>ISO 11484, ASNT SNT-TC-1A или эквивалентными документами, и под руководством компетентного персонала, назначенного изготовителем (заводом-изготовителем).</p> <p>В случае инспекции третьей стороной это должно быть согласовано между заказчиком и изготовителем. <u>Контроль по разрешению работодателя должен проводиться</u> в соответствии с <u>письменной</u> процедурой. Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня и <u>лично утверждена</u> работодателем.</p> <p>Примечание - Определение уровней 1, 2 и 3 <u>смотреть</u> в соответствующих международных стандартах, например в ISO 9712 и ISO 11484.</p> <p><i>См. оригинал:</i></p> <p>4.2 This inspection shall be carried out by trained operators who are certified (e.g. ISO 9712) or qualified (e.g. ISO 11484 or ASNT SNT-TC-1A), and supervised by competent personnel nominated by the manufacturer. In the case of third-party inspection, this shall be agreed on between the manufacturer and the</p>	<p>1A*), и под руководством компетентного персонала, назначенного изготовителем. В случае инспекции третьей стороны это должно быть согласовано между заказчиком и изготовителем.</p> <p><u>Разрешение работодателя на проведение контроля</u> должно выдаваться в соответствии с <u>документированной</u> процедурой. Процедура неразрушающего контроля (НК) должна быть согласована специалистом <u>НК 3 уровня и утверждена</u> работодателем.</p> <p>Примечание – Определение уровней 1, 2 и 3 <u>приведено</u> в соответствующих международных стандартах, например в ISO 9712 и ISO 11484*».</p> <p><i>Внизу страницы привести сноску:</i></p> <p><u>* Операторы могут быть сертифицированы или квалифицированы по документам, эквивалентным указанным.</u></p>	<p>ся в соответствии с документированной процедурой. Процедура неразрушающего контроля (НК) должна быть согласована специалистом НК 3 уровня и утверждена работодателем.»</p> <p><i>Сноску не приведена, т.к. дублирует содержание предыдущих абзацев</i></p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>purchaser.</p> <p>The operating authorization issued by the employer shall be according to a written procedure. Non-destructive testing (NDT) operations shall be authorized by a level 3 NDT individual approved by the employer.</p> <p>NOTE The definitions of level 1, 2 and 3 can be found in the appropriate International Standards, e.g. ISO 9712 and ISO 11484.</p>		
31	4.2.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	В случае инспекции третьей стороной это должно...	В случае выполнения контроля третьей стороной...	Принято в редакции контроля (инспекции) третьей стороной
32	4.2.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	<p>Контроль по разрешению работодателя должен проводиться в соответствии с письменной процедурой. Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня и лично утверждена работодателем.</p> <p>И далее по тексту – «процедура».</p>	<p>Контроль по разрешению работодателя должен проводиться в соответствии с технологической картой (технологической инструкцией), которая должна быть согласована специалистом 3 уровня по радиационным методам контроля и утверждена работодателем.</p> <p>И далее по тексту заменить «процедура» на «технологическая карта» или «технологическая инструкция».</p>	<p>Термин «процедура» принят в соответствии с ISO 9712 в то время, как технологическая карта разрабатывается на основании процедуры</p> <p>Принято в редакции: Разрешение работодателя на проведение контроля должно выдаваться в соответствии с документированной процедурой.</p>
33	4.3.	ООО «НИИ	Трубы должны быть доста-	Форма трубы должна быть такой, чтобы,	Принято в редакции:

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	точно прямыми, чтобы обеспечить возможность проведения контроля.	чтобы обеспечить возможность проведения контроля.	Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность контроля.
34		ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Поверхность сварного шва и примыкающего основного металла должна быть свободна от посторонних веществ и неровностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.	Поверхность сварного шва и примыкающего основного металла должна быть свободна от посторонних <u>предметов</u> и неровностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.	Принято в редакции: На поверхностях сварного шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и неоднородностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений.
35	4.3 1 абзац	АО «СТНГ» №И/1/17.06.2019/ 6 от 17.06.20149	<i>«Трубы должны быть <u>достаточно прямыми</u>, чтобы обеспечить возможность проведения контроля ...»</i>	Что является критерием «<u>достаточно-сти прямоты трубы</u>»?	Принято в редакции: Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность контроля.
36	4.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	4.3 Трубы должны быть достаточно прямыми, чтобы обеспечить возможность проведения контроля. Поверхность сварного шва и <u>примыкающего</u> основного металла должна быть свободна от	4.3 Трубы, <u>подвергаемые контролю</u> , должны быть достаточно прямыми и <u>очищены от посторонних веществ</u> , чтобы обеспечить достоверность контроля. <u>На</u> поверхности сварного шва и <u>прилегающего</u> основного металла <u>не должно быть по-</u>	Принято в редакции: Принято в редакции: Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>посторонних веществ и неровностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.</p> <p>Допускается шлифовка поверхности для достижения приемлемого качества поверхности.</p> <p><i>См. оригинал:</i></p> <p>4.3 The tubes under test shall be sufficiently straight and free of foreign matter as to ensure the validity of the test. The surfaces of the weld seam and adjacent parent metal shall be sufficiently free of such foreign matter and surface irregularities, which can interfere with the interpretation of the radiographs.</p>	<p>сторонних веществ и неровностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.</p> <p>Допускается шлифовка поверхности <u>труб</u> для достижения приемлемого качества поверхности.</p>	<p>веществ, должны обеспечивать достоверность контроля. На поверхностях сварного шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и неоднородностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений.</p> <p>Допускается шлифовка поверхности труб для достижения приемлемого качества поверхности.</p>
37	4.5 и далее по тексту.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	<p>«Символы для идентификации, обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке радиограммы, так чтобы изображения данных символов появились на каждой радиограмме, чтобы...»</p> <p>и далее по тексту «символ» и «радиограмма».</p>	<p>Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту.</p> <p>Для справки: «Радиограмма – сообщение, переданное по радио (Толковый словарь Ушакова).</p> <p>«Маркировочные знаки для идентификации, обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке радиографического снимка, так чтобы изображения данных знаков появились на каждом радиографическом снимке, чтобы</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				<p>...»</p> <p>и далее по тексту заменить «символ» на «маркировочный знак» и «радиограмму» на «радиографический снимок».</p>	
38	4.6.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	<p>Поверхность трубы со стороны источника излучений должна быть снабжена постоянной маркировкой, чтобы обеспечить наличие точек отсчета для точного определения положения каждой радиограммы. радиограммы.</p>	<p>Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту.</p> <p>Для справки: «Радиограмма – сообщение, переданное по радио (Толковый словарь Ушакова).</p> <p>Поверхность трубы со стороны источника излучений должна быть снабжена постоянной маркировкой, чтобы обеспечить наличие точек отсчета для точной привязки каждого радиографического снимка к сварному шву. снимков к системе отсчета, например маркировка при помощи краски или ссылка на эскизы с точным указанием местоположения радиографического снимка.</p>	<p>Принято в редакции</p> <p>Поверхность трубы со стороны источника излучений должна быть снабжена постоянной маркировкой, чтобы обеспечить наличие точек отсчета для точного определения положения каждого радиографического снимка.</p>
39	4.6	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	<p>Если особенности изделия или его предполагаемые условия эксплуатации таковы, что применение клеймения невозможно, должны быть обеспечены другие подходящие способы для привязки радиограммы к системе отсчета, например маркировка при помощи краски или ссылка на эскизы с точным указанием местоположе-</p>	<p>Если особенности изделия или его предполагаемые условия эксплуатации таковы, что применение клеймения невозможно, должны быть обеспечены другие подходящие способы для привязки радиографических</p>	<p>Принято в редакции в соответствии с оригиналом:</p> <p>Если информация о местоположении радиографических снимков обеспечивается, например, маркировкой краской или на точном эскизе, постоянная маркировка</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			ния		не требуется.
40	4.7	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Примечание и далее по тексту до конца раздела 4.	Исключить, вынести в отдельный пункт 4.8. Заменить словосочетание: «...источников радиоактивного излучения ...» на «...источников радиационного излучения ...».	Принято в редакции «ионизирующего излучения» (радиационное излучение – тавтология)
41	4.7 1 абзац	АО «СТНГ» №И/1/17.06.2019/6 от 17.06.20149	«При проведении радиографии сварного шва большой длины при помощи <u>отдельных пленок соседние пленки должны накладываться друг на друга с нахлестом не менее 10 мм, чтобы гарантировать, что никакой участок длины сварного шва не остается не проконтролированным ...»</u>	«При проведении радиографии сварного шва большой длины при помощи <u>отдельных пленок необходимо обеспечить перекрытие друг друга с нахлестом не менее 10 мм, чтобы гарантировать, что никакой участок длины сварного шва не остается не проконтролированным ...»</u> Или как-то по-другому.	Принято в редакции При проведении радиографии сварного шва большой длины при помощи отдельных пленок соседние пленки необходимо обеспечить перекрытие друг друга с нахлестом 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.
42	5.1 1 абзац	АО «СТНГ» №И/1/17.06.2019/6 от 17.06.20149	«Продольный или спиральный сварной шов трубы должен быть проконтролирован радиографическим методом контроля <u>рентгеновским излучением с применением пленки ...»</u>	Корректно записать общий термин для радиационного контроля: «Продольный или спиральный сварной шов трубы должен быть проконтролирован радиографическим методом контроля <u>ионизирующем излучением с применением</u>	Не принято. Не соответствует оригиналу

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				<i>пленки ...»</i>	
43	5.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	В соответствии с ISO 17636-1 должно быть установлено два класса качества изображений: - класс А: метод радиографического контроля со стандартной чувствительностью; - класс В: метод радиографического контроля с улучшенной чувствительностью.	В соответствии с ISO 17636-1 должно быть установлено два класса чувствительности: - класс А: радиографический контроль со стандартной чувствительностью; - класс В: радиографический контроль с улучшенной чувствительностью. И далее по тексту – «чувствительность» вместо «класс качества изображений».	Принято в редакции: - класс А: радиографический контроль со стандартной чувствительностью; - класс В: радиографический контроль с улучшенной чувствительностью.
44	п.5.12 (рис.2)	ВТЗ		некорректно указана единица измерения мощности.	Принято в редакции Максимальное напряжение на рентгеновской трубке для аппаратов до 1000 кВ как функция от просвечиваемой толщины.
45	5.3	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Применяемый класс пленочной системы должен быть как минимум С5...	Термины не определены, в русскоязычной литературе не общеприняты. - Определить, что такое «класс пленочной системы» или заменить термин. - Определить, что такое С3, С4, С5 - Определить, что такое «метод двух пленок».	Не принято Определение классов пленочных систем дано в ISO 11699-1, применение пленочных систем определено ISO 17636-1 и 5579. Текст раздела содержит предложение: Классы пленочных систем установлены в ISO 5579, ISO 11699-1 и ISO 17636-1.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
46	5.4	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Соляные усиливающие экраны (флюорисцирующие) применяться не должны.	Флюоресцирующие усиливающие экраны применяться не должны.	Принято
47	5.7	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«... не превышала просвечиваемой толщины в ее центре...».	Термин «просвечиваемая толщина» не определен. При этом традиционный для радиологии в РФ термин «радиационная толщина» в проекте стандарта отсутствует. Уточнить, что подразумевается под «просвечиваемой толщиной». Возможно – «радиационная толщина»?	Принят термин «просвечиваемая толщина» в соответствии с ГОСТ ISO 17636-1,2
48	5.8	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«... применить по геометрическим соображениям, по соглашению ...».	В русском не существует языке «геометрических соображений». «... применить с учетом конструкции контролируемого изделия, по соглашению ...».	Принято в редакции: ...применить из-за геометрических особенностей изделия..
49	5.9	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	См. п. 5.2. «... для изображений класса качества	«для чувствительности класса А... класса В».	Принято в редакции п. 5.2
50	5.12	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Для поддержания достаточной чувствительности напряжение рентгеновской трубки не должно превышать максимальных значений (см. рисунок 2).	Уточнение необходимо, т.к. максимальное значение напряжения на рис. 2 – 1000 кВ. Для поддержания достаточной чувствительности напряжение рентгеновской трубки не должно превышать максималь-	Принято в редакции Для поддержания достаточной чувствительности не рекомендуется превышать максимальных значений напряжений на

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				ных значений, определенных для просвечиваемой толщины X по кривой, приведенной на рисунке 2.	рентгеновской трубке, определенных по рисунку 2.
51	6.2 таблицы 1–4, 6.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<u>установленная</u> толщина стенки	<u>номинальная</u> толщина стенки	Принято
52	6.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«... Соответствующий IQI следует поместить...» и далее по тексту аббревиатура IQI	Использование английской аббревиатуры не оправдано. Есть привычный аналог на русском языке. «... Соответствующий индикатор следует поместить...» и далее по тексту аналогично «индикатор» вместо «IQI».	Аббревиатура (термин) ИКИ в национальных и межгосударственных стандартах в настоящий момент не принята. С учетом существующих стандартов (ГОСТ ISO 17636-1,2 и ГОСТ ISO 3183) перевод аббревиатуры IQI не целесообразно. Замена термина IQI на ИКИ возможна после появления идентичного ISO термина. Принято в редакции Добавлена сноска: *- В качестве возможной альтернативы аббревиатура IQI на русском языке может использоваться не стандартизованная аббревиатура ИКИ
53	6.1 и Рис. 3.	ООО «НИИ Транснефть»	Проволочный индикатор расположен на основном металле рядом со сварным швом.	Противоречит п. 3.6 ГОСТ 7512 и установившейся десятилетиями практике радиографического контроля в РФ.	Не принято. Не соответствует идентичности стандарта

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		№ НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019		Данный рисунок и требование о расположении проволочного индикатора необходимо дополнительно обсудить и обосновать.	Вынести вопрос на рассмотрение в ПК
54	6.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	По тексту, многократно: то «... проволочки...», то «...проволоки...».	Заменить по тексту на «...проволоки...».	Принято
55	6.1, третий абзац	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«...индикаторы обычно показывают на 1-2 значения больше...»	Индикаторы – это проволока разного диаметра. Проволока не умеет ничего показывать. «... на изображениях индикаторов видно на 1-2 проволоки больше...».	Принято в редакции: При расположении IQI со стороны пленки показания обычно на 1-2 значения больше, чем при расположении со стороны источника излучения. <i>Термин «значение» применен, т.к. используются два типа IQI : проволочный и ступенчатый с отверстиями</i>
56	6.1. Последний абзац.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«... Если необходимо, дополнительный или более длинный IQI должен быть размещен поперек сварного шва».	Устранить противоречие с первым абзацем п.6.1 Уточнить, допускается ли при этом расположение индикатора на поверхности наплавленного металла.	В предложении рассмотрена ситуация дополнительных требований к продукции, например, Приложения Е ГОСТ ISO 3183-2015, когда устанавливаются два IQI (на основном металле и шве). Требование дополняет

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					<p>первый абзац раздела 6.1. Принято в редакции: При необходимости установки дополнительного или IQI с большей длиной проволок, он должен быть размещен поперек сварного шва.</p>
57	Рис. 3	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«... использование прокладки для уплотнения».	<p>В тексте данное изделие не описано, назначение не определено.</p> <p>Определить, что такое «прокладка для уплотнения», когда применяется и зачем.</p>	Принято Наименование рисунка изменено
58	Таблицы 1 – 4, и далее – Приложения.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«Установленная толщина стенки».	<p>Термин «Установленная толщина стенки» не определен. При этом традиционный для радиографии в РФ термин «радиационная толщина» в проекте стандарта отсутствует.</p> <p>Уточнить, что подразумевается под «установленной толщиной стенки». Возможно – «радиационная толщина»?</p>	Принято в редакции: «номинальная толщина»
59	Таблицы 1 – 4.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Значение IQI, обозначения H 3 и т.д., W 18 и т.д.	<p>Аббревиатура IQI определена как «индикатор качества изображения». Словосочетание «значение IQI», т.е. «значение индикатора», не имеет смысла.</p> <p>Обозначения H ... и W ... не определены.</p> <p>Номер проволочного индикатора и проволоки .</p>	<p>Принято в редакции Значение по IQI Добавлены сноски:</p> <hr/> <p>*) W- соответствующий номер проволоки IQI в соответствии с ISO 19232-1</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					*) Н- соответствующий номер ступени с отверстием IQI в соответствии ISO 19232-2
60	Раздел 7	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«Контроля надежности или качества процесса обработки изображения может...».	«Контроля надежности обработки изображения» было бы новым словом в практике радиографического контроля. «Контроль качества обработанных радиографических снимков может...».	Принято в редакции: Контроль стабильности или качества процесса обработки пленки может проводиться в соответствии с ISO 11699-2 или иными правилами.
61	Раздел 8	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Минимальная яркость негатоскопа при расшифровке радиограмм должна быть 30 кд/м ² при оптической плотности до 2,5 включительно и 10 кд/м ² - при оптической плотности свыше 2,5.	Проверка на соответствие оригинальному тексту, устранение опечаток. Минимальная яркость экрана негатоскопа при расшифровке радиографических снимков должна быть 10000 кд/м ² при оптической плотности до 2,5 включительно и 30000 кд/м ² - при оптической плотности свыше 2,5.	Принято в редакции: Минимальная яркость освещенного радиографического изображения при расшифровке должна быть 30 кд/м ² при оптической плотности до 2,5 включительно и 10 кд/м ² - при оптической плотности свыше 2,5.
62	10.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Должны применяться критерии приемки, указанные в соответствующей спецификации на <u>продукцию для материала</u> или в спецификации на <u>изготовление - для изделия</u> . В случае, если критерии приемки <u>по результатам</u> радиографического контроля сварных швов, следует применять <u>критерии</u>	Должны применяться критерии приемки, указанные в соответствующем <u>стандарте на изделие</u> * или в <u>стандарте на изготовление изделий</u> . В случае, если критерии приемки <u>не установлены</u> , для радиографического контроля сварных швов следует применять <u>критерии приемки</u> , указанные в 10.2–10.6.	Принято в редакции Должны применяться критерии приемки, указанные в соответствующей спецификации на продукцию или в спецификации на изготовление изделия. Если не установлено иное, критерии

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			рии, указанные в 10.2-10.6.	<p><i>Внизу страницы привести сноску:</i></p> <p>* Критерии приемки, указанные в 10.2–10.6, должны применяться, если альтернативные требования не установлены также в соглашении между заказчиком и изготовителем.</p>	<p>приемки для радиографического контроля сварных швов следует применять по 10.2-10.6.</p> <p><i>Без сноски</i></p>
63	10.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«В случае, если критерии приемки по результатам радиографического контроля сварных швов, следует применять критерии, указанные в 10.2-10.6».	Закончить фразу.	Принято в редакции Должны применяться критерии приемки, указанные в соответствующей спецификации на продукцию или в спецификации на изготовление изделия. Если не установлено иное, критерии приемки для радиографического контроля сварных швов следует применять по 10.2-10.6.
64	10.1.	ВТЗ		Некорректно сформулировано второе предложение	Принято в редакции Должны применяться критерии приемки, указанные в соответствующей спецификации на продукцию или в спецификации на изготовление изделия. Если не установлено иное, критерии приемки для радиографического контроля

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					сварных швов следует применять по 10.2-10.6.
65	10.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Трещины, несплавления и непровары следует считать неприемлемыми.	Критерий по несплавлениям и непроварам без указания их размера и области применения труб не обоснован. - Дать определение термину «неприемлемый» - Указать размеры «неприемлемых» несплавлений и непроваров.	Не принято. Предложенная редакция не соответствует оригиналу
66	10.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Трещины, несплавления и непровары <u>следует считать неприемлемыми.</u>	<u>Не допускаются</u> трещины, несплавления и непровары.	Принято
67	10.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Отдельные округлые шлаковые включения и газовые поры вплоть до 3,0 мм или до Т/3 в диаметре (Т - установленная толщина стенки) в зависимости от того, что меньше, считают приемлемыми. Сумма диаметров всех подобных допустимых несплошностей на любых 150 мм или 12Т длины сварного шва в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 6,0 мм или 0,5Т в зависимости от того, что меньше, <u>в случае,</u> если расстояние между отдельными включениями менее 4Т.	<u>Допускаются</u> отдельные округлые шлаковые включения и газовые поры <u>диаметром</u> до 3,0 мм или Т/3 (Т – <u>номинальная</u> толщина стенки), в зависимости от того, что меньше. Сумма диаметров всех подобных допустимых <u>отдельных несовершенств</u> <u>на любом участке</u> сварного шва <u>длиной</u> 150 мм или 12Т, в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 6,0 мм или 0,5Т в зависимости от того, что меньше, <u>если</u> расстояние между отдельными включениями менее 4Т.	Принято
68	10.3, 10.4	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-	Отдельные округлые шлаковые включения и газовые поры вплоть до 3,0 мм или до Т/3 в диаметре (Т	Критерий по шлаковым включениям и порам без указания области применения труб не обоснован.	Принято в редакции Допускаются отдельные округлые шлаковые

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		01-10/18950 от 22.08.2019	<p>- установленная толщина стенки) в зависимости от того, что меньше, считают приемлемыми. И далее по тексту пункта.</p>	<p>- Дать определение термину «приемлемый». - Указать область применения труб при этих критериях.</p>	<p>включения и газовые поры диаметром до 3,0 мм или T/3 (T – номинальная толщина стенки), в зависимости от того, что меньше. Сумма диаметров всех подобных допустимых отдельных несовершенств на любом участке сварного шва длиной 150 мм или 12T, в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 6,0 мм или 0,5T в зависимости от того, что меньше, если расстояние между отдельными включениями менее 4T.. 10.4 Допускаются отдельные вытянутые шлаковые включения длиной до 12,0 мм или T, в зависимости от того, что меньше, или шириной до 1,5 мм. Сумма длин всех подобных допустимых отдельных несовершенств на любом участке сварного шва длиной 150 мм или 12T, в зависимости от</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					того, что меньше, не должна превышать 12 мм, если расстояние между отдельными включениями менее 4Т. Примечание – Графическое изображение критериев приемки, установленных в 10.3 и 10.4, приведено в приложении А.
69	10.4	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	<p>Отдельные вытянутые шлаковые включения <u>вплоть до 12,0 мм или Т в длину</u> в зависимости от того, что меньше, <u>или вплоть до 1,5 мм в ширину</u>, считают приемлемыми.</p> <p><u>Суммарная длина</u> всех подобных допустимых несплошностей на любых 150 мм или 12Т длины сварного шва в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 12 мм <u>в случае</u>, если расстояние между отдельными включениями менее 4Т.</p> <p>Примечание – <u>Критерии</u>, установленные в 10.3 и 10.4, показаны <u>графически</u> в приложении А.</p>	<p><u>Допускаются</u> отдельные вытянутые шлаковые включения <u>длиной</u> до 12,0 мм или Т, в зависимости от того, что меньше, или <u>шириной</u> до 1,5 мм.</p> <p><u>Сумма длин</u> всех подобных допустимых <u>отдельных несовершенств на любом участке</u> сварного шва <u>длиной</u> 150 мм или 12Т, в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 12 мм, <u>если</u> расстояние между отдельными включениями менее 4Т.</p> <p>Примечание – <u>Графическое изображение критериев приемки</u>, установленных в 10.3 и 10.4, <u>приведено</u> в приложении А.</p>	Принято
70	10.5	ПАО «ТМК» эл. письмо от	10.5 Отдельные подрезы любой длины, <u>имеющие максималь-</u>	10.5 <u>Допускаются</u> отдельные подрезы любой длины, <u>глубиной</u> не более 0,4 мм и	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		20.06.2019	<p><u>ную</u> глубину 0,4 мм и <u>не затрагивающие</u> минимальную толщину стенки, <u>являются приемлемыми</u>.</p> <p>Отдельные подрезы с <u>максимальной</u> длиной T/2, <u>имеющие максимальную</u> глубину 0,5 мм и не превышающие 10% от T, <u>считают приемлемыми</u> при условии, что на <u>каждые 300 мм</u> длины сварного шва <u>имеется</u> не более двух таких подрезов и все такие подрезы зачищены.</p>	<p><u>не выводющие</u> оставшуюся толщину стенки за минимальные значения.</p> <p><u>Допускаются</u> отдельные подрезы длиной не более T/2, <u>глубиной</u> не более 0,5 мм и <u>не более 10 % номинальной</u> толщины стенки, при условии, что на <u>любом участке сварного шва</u> длиной 300 мм <u>обнаружено</u> не более двух таких подрезов, и все <u>они</u> зачищены.</p>	
71	10.6	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	10.6 Подрезы на внутренних и наружных сварных швах, совпадающие в продольном направлении, считают неприемлемыми.	10.6 <u>Не допускаются</u> подрезы на внутреннем и <u>наружном</u> сварных швах, совпадающие в продольном направлении.	Принято
72	10.5, 10.6	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Отдельные подрезы любой длины, имеющие максимальную глубину 0,4 мм и не затрагивающие минимальную толщину стенки, являются приемлемыми. И далее по тексту.	Критерий по подрезам без указания области применения труб не обоснован. - Дать определение термину «приемлемый». - Указать область применения труб при этих критериях.	Принято в редакции ТМК
73	11.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	11.1 Труба, в которой не обнаружено индикаций, превышающих соответствующие критерии приемки, считается годной.	11.1 Трубы, <u>не показывающие</u> индикаций, превышающих соответствующие критерии приемки, считаются <u>прошедшими контроль</u> .	Трубы не показывают индикаций Принято в редакции: 11.1 Трубы, в которых не обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, считаются годными по результатам

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
74	11.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Труба, в которой не обнаружено индикаций, превышающих соответствующие критерии приемки, считается годной.	<p>- Термин «Индикации» не определен.</p> <p>- Если в сварных швах не обнаружены «индикации», то это не значит, что «труба – годная». В ней могут быть дефекты основного металла, формы, хим.состава и т.д.</p> <p>Сварные швы труб, в которых не обнаружены дефекты, «неприемлемые» согласно критериям из раздела 10, считаются годными.</p>	<p>контроля.</p> <p>Принято в редакции: 11.1 Трубы, в которых не обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, считаются годными по результатам контроля.</p>
75	11.2, и далее 11.3	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Труба, в которой обнаружены индикации, превышающие соответствующие критерии приемки, считается сомнительной.	<p>- Термин «Индикации» не определен.</p> <p>Сварные швы труб, в которых обнаружены дефекты, «неприемлемые» согласно критериям из раздела 10, считаются сомнительными.</p>	<p>Принято в редакции: 11.2 Трубы, в которых обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, считаются сомнительными.</p> <p>11.3 Для сомнительной трубы с учетом требований спецификации на продукцию должны быть предприняты одно или несколько из следующих действий: а) сомнительный участок должен быть зачищен. Полнота устранения дефектов должна быть проконтролирована капиллярным или магнитопорошковым методом,</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					<p>и затем зачищенные участки следует повторно проконтролировать радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным предельным отклонениям;</p> <p>б) 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>с) сомнительный участок должен быть отрезан. Оставшейся длина трубы должна быть измерена для проверки соответствия установленным предельным отклонениями;</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					ям; d) труба должна быть забракована.
76	11.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	11.2 Труба, в которой обнаружены индикации, превышающие соответствующие критерии приемки, считается сомнительной.	11.2 Трубы, <u>показывающие</u> индикации, превышающие соответствующие критерии приемки, считаются <u>сомнительными</u> .	Не принято. Трубы не показывают индикаций
77	11.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	<p><u>Для сомнительной трубы с учетом требований спецификации на продукцию</u> должно быть предпринято одно из следующих действий:</p> <p>а) сомнительный участок должен быть зачищен. <u>Полное устранение</u> дефекта следует проверить капиллярным или магнитопорошковым методом, и затем зачищенные участки следует повторно <u>проконтролировать</u> радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным <u>допускам</u>;</p> <p>б) сомнительный участок должен быть отремонтирован <u>при помощи сварки</u>, выполняемой в соответствии с утвержденной <u>сварочной процедурой</u>. Затем отремонтированный участок должен быть <u>проконтролирован</u> радиографическим методом в соответствии</p>	<p><u>В отношении сомнительных труб</u> должно быть предпринято одно или <u>несколько</u> из следующих действий <u>в соответствии с требованиями стандарта на изделие</u>:</p> <p>а) сомнительный участок должен быть зачищен. <u>Полнота удаления</u> дефекта <u>должна быть проверена</u> капиллярным или магнитопорошковым методом, затем зачищенный участок <u>должен быть повторно подвергнут контролю</u> радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным <u>предельным отклонениям</u>;</p> <p>б) сомнительный участок должен быть отремонтирован <u>сваркой</u>, выполняемой в соответствии с утвержденной <u>процедурой</u>. Затем отремонтированный участок должен быть <u>подвергнут контролю</u> радиографическим методом в соответствии с требованиями настоящего стандарта и <u>стандарта на изделие</u>;</p> <p>с) сомнительный участок должен быть <u>отрезан</u>. <u>Оставшаяся длина</u> трубы</p>	<p>Принято в редакции: Для 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 следует повторно проконтролировать радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным предельным от-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>с требованиями настоящего стандарта и <u>спецификации на продукцию</u>;</p> <p>с) сомнительный участок должен быть обрезан. <u>Длина оставшейся</u> трубы должна быть измерена <u>с целью</u> проверки соответствия установленным <u>допускам</u>;</p> <p>d) труба считается негодной.</p>	<p>должна быть измерена <u>для</u> проверки соответствия установленным <u>предельным отклонениям</u>;</p> <p>d) труба <u>должна быть забракована</u>.</p>	<p>клонениям;</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>с) 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>
78	Раздел 12	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	<p><u>Если согласовано</u>, то изготовитель должен представить заказчику протокол контроля, который должен включать, <u>как минимум</u>, следующую информацию:</p> <p>а) ссылку на настоящий стандарт;</p>	<p>Изготовитель должен <u>зарегистрировать</u>, как минимум, следующую информацию. Дополнительно, если <u>это указано в заказе</u>, изготовитель должен представить протокол контроля, <u>включающий</u> следующую информацию, если <u>иное не согласовано между участниками контракта</u>:</p>	<p>Принято в редакции</p> <p>Если договором не предусмотрено иное, изготовитель должен представить протокол испытаний. Изготовитель должен представить как</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>b) заключение о годности; c) любое отклонение от установленных процедур, осуществленное по согласованию либо по каким-либо причинам; d) обозначение <u>продукта, марку стали и размеры</u>; e) источник излучения, тип и эффективный размер фокусного пятна, а также <u>использованное</u> оборудование; k) полученный класс качества изображения (А или В); l) даты испытания и составления отчета; m) данные оператора контроля.</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: k) the image quality class achieved; m) operator identification (e.g. code, ID, name/surname), qualifica-</p>	<p>a) ссылку на настоящий стандарт, т.е. ГОСТ ISO 10893-6; b) заключение о <u>соответствии</u>; c) любое отклонение от установленных процедур, <u>согласованное или несогласованное</u>; d) обозначение <u>марки стали и размеров изделия</u>; e) источник излучения, тип и эффективный размер фокусного пятна, <u>применяемое</u> оборудование; k) полученный класс качества изображения *; l) дату <u>проведения контроля и оформления протокола контроля</u>; m) идентификацию оператора [например, код, идентификационные данные (ID), имя и фамилию], его сертификацию и квалификацию (на основе схемы ISO 11484, ISO 9712 или эквивалентной схемы), уровень и подпись.</p> <p><i>Внизу страницы привести сноску:</i></p> <p>_____</p> <p>* <u>Указывают класс качества изображения А или В.</u></p>	<p>минимум следующую информацию: a) ссылку на настоящий стандарт; b) заключение о соответствии; c) любое отклонение от установленных процедур, осуществленное по согласованию либо по каким-либо причинам; d) обозначение продукта, марку стали и размеры; e) источник излучения, тип и эффективный размер фокусного пятна, а также использованное оборудование; f) выбранную пленочную систему, экраны и фильтры; g) напряжение на рентгеновской трубке и ток; h) время экспозиции и расстояние от источника до пленки; i) тип и положение индикатора качества изображения (IQI); j) распознанное значение IQI и минимальная оптическая плотность плен-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			tion/certification (based on scheme ISO 11484, ISO 9712 or equivalent), level and signature.		<p>ки; к) полученный класс качества изображения; л) даты контроля и составления отчета; м) 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>Предложенная формулировка подпункта с) при применении стандарта дает неоднозначную трактовку</p> <p>Введение сноски не требуется, т.к. как стандарт дает однозначную трактовку класса качества</p>
79	12: заголовок и далее по тексту	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Протокол контроля.	Термин «заключение» в данном контексте более употребителен на русском языке. Заключение по результатам контроля.	Не принято. Протокол контроля содержит заключение о соответствии

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
80	Приложение А	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Приведенные рисунки и пояснения.	Без привязки к ширине валиков сварного шва назначение рисунков не очевидно. Доработать рисунки: указать расположение сварного шва, ширину валиков, масштаб по вертикали и т.д.	Не принято. В соответствии с п.6.2.3 ГОСТ 1.3-2014 в идентичном стандарте изменять рисунки не допускается
81	Приложение А, Содержание	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	Примеры расположения несплошностей	Примеры <u>распределения несовершенств</u>	Принято
82	Приложение А, рисунки А.1 и А.2, примеры	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	несплошность а - <u>длина сварного шва</u> 150 мм или 12 Т (Т - <u>установленная</u> толщина стенки трубы) в зависимости от того, что меньше) Рисунок А.1 – Пример максимального допустимого распределения несплошностей в виде вытянутых шлаковых включений для установленной толщины стенки более 12 мм Рисунок А.2 - Примеры распределения дефектов в виде газовых пор для установленной толщины стенки трубы более 12 мм	<u>несовершенство</u> <u>l – участок сварного шва длиной</u> 150 мм или 12 Т (Т – <u>номинальная</u> толщина стенки труб) в зависимости от того, что меньше Рисунок А.1 – Пример максимального допустимого распределения <u>несовершенств</u> в виде вытянутых шлаковых включений <u>при номинальной</u> толщине стенки <u>труб</u> более 12 мм Рисунок А.2 – Примеры распределения <u>несовершенств</u> в виде газовых пор <u>при номинальной</u> толщине стенки <u>труб</u> более 12 мм	Принято
83	Приложение А, рисунок А.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	б – пример 2: одна несплошность размером 3,0 мм, одна – 1,5мм, одна – 1,0мм, одна – 0,5мм с – пример 3: одна несплошность размером 3,0 мм, одна –	б – пример 2: одно <u>несовершенство</u> размером 3,0 мм, одно – <u>размером</u> 1,5 мм, одно – <u>размером</u> 1,0 мм, одно – <u>размером</u> 0,5 мм с – пример 3: одно <u>несовершенство</u>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			1,5мм, четыре – 0,5мм е – пример 5: две несплошности размером 1,5мм, три – 1,0 мм h – пример 8: три несплошности размером 1,0мм, четыре – 0,75мм	размером 3,0 мм, одно – <u>размером 1,5 мм</u> , четыре – <u>размером 0,5 мм</u> е – пример 5: два <u>несовершенства</u> размером 1,5 мм, три – <u>размером 1,0 мм</u> h – пример 8: три <u>несовершенство</u> размером 1,0 мм, четыре – <u>размером 0,75 мм</u>	
84	Приложение ДА	ПАО «ТМК» эл. письмо от 20.06.2019	<p align="center">Сведения о соответствии ссылочных международных и европейских стандартов межгосударственным стандартам</p> <p align="center">Обозначение и наименование соответствующего <u>национального</u> стандарта</p> <p align="center">* Соответствующий межгосударственный, <u>европейский</u> стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного, <u>европейского</u> стандарта.</p> <p align="center">Примечание - В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:</p> <p align="center">- IDT - идентичные стандарты;</p> <p align="center">- <u>MOD</u> - модифицированные</p>	<p align="center">Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам</p> <p align="center">Обозначение и наименование соответствующего <u>межгосударственного</u> стандарта</p> <p align="center">* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.</p> <p align="center">Примечание - В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:</p> <p align="center">- IDT - <u>идентичный</u> стандарт</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<u>стандарты.</u>		
85	Приложение ДА	АО «СТНГ» №И/1/17.06.2019/ 6 от 17.06.20149	«Приложение ДА»	Необходимо поправить наименование приложения.	Принято
86	Таблицы ДА1	ВТЗ		Название третьего столбца Таблицы ДА1 привести в виде «Обозначение и наименование соответствующего <u>межгосударственного стандарта</u> ».	Принято
87	Таблица ДА1	ВТЗ		Добавить в Таблице ДА1 обозначение межгосударственных стандартов ГОСТ ISO 10893-7	Принято
88	Приложение ДА Примечание	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Соответствующий межгосударственный, европейский стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного, европейского стандарта.	Примечание к таблице Приложения ДА противоречит п.3. Согласно п. 3 настоящего стандарта: «В настоящем стандарте применены термины по ISO 5576 и ISO 11484, а также следующие термины с соответствующими определениями...» Использование переводов терминов, предложенных в проекте стандарта, приведет к неоднозначным трактовкам. Примеры – см. выше. В утверждаемом стандарте необходимо оставить ссылки только на стандарты, действующие на территории РФ	Не принято. Приложение ДА выполнено в соответствии с требованиями 6.10 ГОСТ 1.3-2014
89	По тексту стандарта	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	-	Стандарт содержит требования, поэтому формулировки «должен проводиться», «должно быть согласовано» заменяют на «проводят» и «согласуют». Проверить по тексту.	Принято во внимание.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
90	Таблицы	ФГУП «Стандартиформ» эл. письмо от 22.05.2019	-	«Шапка» таблицы отделяется от основного текста двойной линией.	Принято
91	По тексту стандарта	ФГУП «Стандартиформ» эл. письмо от 22.05.2019	-	Привести страницу с библиографическими данными в соответствии с ГОСТ 1.5–2001, раздел 3.14.	Принято