

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта  
ГОСТ ISO 10893-7 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов» (на основе ISO 10893-7-2019, 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 21.06.2019	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 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, 11.3, разделам 1, 12 и 13 (выделены серым маркером). Разработчику следует проверить соответствие <u>всего</u> стандарта оригиналу ISO 10893-7 и, если это необходимо, оформить дополнения в виде примечаний или сносок.</p>	Принято во внимание
3	Название стандарта	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-	ГОСТ ISO 10893-7 – 20 ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ И СВАРНЫЕ. Часть 7. Цифровой	– Согласно оригинальному названию и п. 1 Область применения: стандарт относится к сварным стальным тру-	Не принято Название стандарта принято в соответствии с серией стандар-

№ 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	радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов (ISO 10893-7:2019, Non-destructive testing of steel tubes -- Part 7. Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections, IDT).	бам. 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. Предлагаемая редакция аутентична английскому тексту.  ГОСТ ISO 10893-6 – 20 Трубы стальные. Контроль неразрушающий. Часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов сварных стальных труб.	тов ГОСТ ISO 10893
4	По тексту	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).	Допускаются ссылки на стандарты и др. документы, действующие в РФ. Исключить.	Не принято Не соответствует требованиям к оформлению стандартов ГОСТ 1.3-2014
5	По тексту	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Термины и аббревиатуры на английском языке (IQI, SNR, UG и т.д. и т.д.).	В случаях, когда термины/аббревиатуры общеприняты и/или легко читаются/произносятся, нецелесообразно пользоваться плохо читаемыми на английском языке – см., например, Примечание к п.3.6 в проекте перевода стандарта. Максимально использовать термины и аббревиатуры на русском языке в случаях, когда они общеприняты и/или	Аббревиатуры даны в разделе термины и определения настоящего стандарта и ГОСТ ISO 17636-2

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				легко читаются/произносятся.	
6	Термины, кроме специальных терминов	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<p>Перевод терминов:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- продукт, изделие, продукция – перевод product</li> <li>- спецификация, стандарт – перевод standard</li> <li>- горячая или холодная обработка, деформация – перевод cold and hot working</li> <li>- оговорено – перевод specified</li> <li>- является приемлемым – перевод are acceptable</li> <li>- несплошность, несовершенство – перевод imperfection</li> <li>- допуски – перевод tolerances</li> <li>- считается негодной – перевод shall be rejected</li> </ul>	<p>Для одно понятия использовать по всему тексту один перевод термина:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- изделие</li> <li>- стандарт (!)</li> <li>- горячая или холодная деформация;</li> <li>- установлено</li> <li>- допускается</li> <li>- несовершенство (кроме наименования и области применения стандарта)</li> <li>- предельные отклонения</li> <li>- должна быть забракована</li> </ul>	<p>Принято во внимание</p> <p>Термин продукция принят для совокупности изделий</p> <p>спецификация – перевод standard</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>горячая или холодная деформация- перевод cold and hot working</p> <p>Так как применяются способы через одну стенки через две</p> <p>принято:</p> <p>номинальная толщина – specified wall thickness</p>
7	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	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–	Не принято не соответствует ГОСТ 1.5

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»	2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»	
8	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
9	Предисловие (п.3) и далее по тексту	ООО «Цифра» эл. письмо от 20.06.2019	ИСО (6 раз) и ISO (более 20 раз)	В обозначениях стандартов ISO в тексте используются сокращения как «ИСО», так и «ISO». Предлагается использовать только «ISO».	Принято частично, п.3 предисловия оформлен в соответствии с ГОСТ 1.5
10	Предисловие, пункт 5	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10893-7:2019 Non-destructive testing of steel tubes – Part 7: Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов).	Привести в редакции: Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10893-7:2019 Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов (Non-destructive testing of steel tubes – Part 7: Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections, IDT).	Принято
11	Предисловие	ФГУП «Стандартинформ»	Перевод с английского языка (en).	Убрать данные абзацы из Предисловия.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		эл. письмо от 22.05.2019	Степень соответствия – идентичная (ИДТ)		
12	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
13	1 Область применения 1 абзац	АО «СТНГ» №И/1/17.06.201 9/6 от 17.06.20149	«Настоящий стандарт устанавливает требования к радиографическому контролю рентгеновским излучением с использованием пленки ...»	Корректно записать общий термин для радиационного контроля: «Настоящий стандарт устанавливает требования к радиографическому контролю <u>ионизирующем</u> излучением с использованием пленки ...»	Не принято. Не соответствует оригиналу
14	Раздел 1, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	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> *.»  <i>Внизу страницы привести сноску:</i>  * Замкнутых сварных профилей проката.	Принято в редакции: Настоящий стандарт может быть применен для контроля полых профилей круглого сечения. Сноска не требуется
15	Раздел 1	ООО «Цифра», эл. письмо от	Настоящий стандарт устанавливает требования к радиографи-	<b>Пропущено слово.</b> «Настоящий стандарт устанавливает	Не принято. Далее в тексте абзаца указаны средства цифро-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		20.06.2019	ческому контролю рентгеновским излучением...	требования к <b>цифровому</b> радиографическому контролю с использованием рентгеновского излучения...»	вой радиографии
16	Раздел 1	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	... для обнаружения <b>дефектов с применением</b> компьютерной радиографии (CR) или радиографии с <b>применением</b> цифровых детекторных матриц (DDA). Настоящий стандарт определяет уровни приемки и <b>процедуру настройки.</b>	Заметьте, что здесь слов «imperfection» переведено как «дефект» (как и в названии стандарта), а «calibration» - как «настройка» - в отличие от переводов этих терминов как «несовершенство» и «калибровка» в остальном тексте! Надо бы иметь единообразие терминов в стандарте. Имеется также повторение в этом предложении однокоренных слов. «... для обнаружения дефектов с помощью компьютерной радиографии (CR) или радиографии с применением цифровых детекторных матриц (DDA). Настоящий стандарт определяет уровни приемки и <b>процедуры калибровки.</b> »	Принято частично «... для обнаружения дефектов с помощью компьютерной радиографии (CR) или радиографии с применением цифровых детекторных матриц (DDA). Настоящий стандарт определяет уровни приемки и <b>процедуру настройки.</b> »
17	Раздел 1	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Настоящий стандарт может быть применен для контроля <b>замкнутых</b> полых профилей.	Здесь имеется противоречие. В оригинале используется слово «circular», т.е. «округлый», в то время как в п.3.1 говорится о любой форме профиля поперечного сечения трубы. Слово «замкнутый» имеет не вполне определенный смысл и в качестве варианта перевода «circular» не употребляется. Необходимо обсудить выбор прием-	Принято в редакции Настоящий стандарт может быть применен для контроля полых профилей круглого сечения.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				лемого термина на ПК9.	
18	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
19	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 в редакции Настоящий стандарт может быть применен для контроля полых профилей круглого сечения.
20	Раздел 2	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	ISO 9712 Контроль неразрушающий. Квалификация и <b>аттестация</b> персонала.	Данный перевод наименования стандарта отличается от перевода в проекте ГОСТ ISO 13588 (п.2), который тоже рассматривается в ПК9. «ISO 9712 Контроль неразрушающий. Квалификация и <b>сертификация</b> персонала.»	Принято
21	Раздел 2	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	ISO 10893-7 Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 7...	В оригинале данный текст отсутствует, в проекте ГОСТ ISO 10893-6 тоже нет ссылки на соответствующий стандарт ISO. Предлагается удалить данную ссылку.	Принято
22	Раздел 2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	Отсутствует ISO 10893-6 – см. ссылку в разделе 1. ISO 10893-7 Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 7. Цифровой радиографический контроль шва сварных стальных труб для обнаружения де-	<i>Заменить ISO 10893-7 на ISO 10893-6 и дополнить ISO 10893-6 в таблицу ДА.1</i>	Ссылка удалена. т.к. отсутствует в оригинале

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			фектов. (ISO 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)		
23	Раздел 2 Нормативные ссылки	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	ISO 5576 Контроль неразрушающий. 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
24	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 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).	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-destructive testing of steel tubes - Part 7: Digital radiographic testing of the weld seam of welded steel tubes for the detection of imperfections).	Ссылка удалена. т.к. отсутствует в оригинале



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
25	Раздел 2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	ISO 19232-1 Контроль неразрушающий. Качество изображения на рентгеновских снимках. Часть 1. Определение значения качества изображения с использованием показателей качества изображения проволоочного 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).	Приведение в соответствие с английским 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 проволоочных индикаторов качества изображения (ISO 19232-1 Non-destructive testing - Image quality of radiographs - Part 1: Determination of the image quality value using wire-type image quality indicators).	Принято
26	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	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

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			image quality indicators).		
27	Термины и определения	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Термины 3.5, 3.6, 3.7, 3.8.	Оформить в соответствии с ГОСТ 1.5–2001, пункт 4.8.4.	Принято
28	3.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	3.1 <b>труба (tube)</b> : Полый длинный <u>продукт</u> , открытый с обоих концов, любой формы в поперечном сечении.	3.1 <b>труба (tube)</b> : Полое длинное <u>изделие</u> , открытое с обоих концов, любой формы поперечного сечения.	Принято
29	3.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	<b>Труба (tube)</b> : Полый длинный продукт, открытый с обоих концов, любой формы в поперечном сечении.	Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. <b>Труба (tube)</b> : Полый длинный предмет, открытый с обоих концов, любой формы в поперечном сечении.	Принято в редакции: Полое длинное изделие, открытое с обоих концов, любой формы поперечного сечения.
30	3.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	<b>Сварная труба (welded tube)</b> : 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.	Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. <b>Сварная труба (welded tube)</b> : 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: <b>сварная труба (welded tube)</b> : 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.
31	3.2	ПАО «ТМК»	3.2 <b>сварная труба (welded</b>	3.2 <b>сварная труба (welded tube)</b> :	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		эл. письмо от 21.06.2019	tube): Труба (п.3.1), изготовленная <u>путем формирования</u> 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> .	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 горячей или холодной деформации</u> для получения окончательных размеров.	
32	3.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<b>3.3 изготовитель (manufacturer):</b> Организация, которая изготавливает <u>продукцию согласно</u> соответствующему стандарту и <u>заявляет</u> соответствие поставленной продукции всем <u>действующим</u> положениям соответствующего стандарта.	<b>3.3 изготовитель (manufacturer):</b> Организация, которая изготавливает <u>изделия по соответствующему стандарту(ам) и декларирует</u> соответствие <u>поставляемых изделий</u> всем <u>применимым</u> положениям <u>этого стандарта(ов)</u> .	Принято частично, добавлено: Примечание - В настоящем стандарте термин «спецификация» включает в себя технические условия, технические требования, стандарты на продукцию и т.д
33	3.3	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Поставку продукции может осуществлять не изготовитель.	<b>изготовитель или поставщик (продукции) -</b> Организация, физическое лицо, которые изготавливают и/или поставляют продукцию согласно соответствующему стандарту и заявляют соответствие поставленной продукции всем действующим положениям соответствующего стандарта.	Подтверждение соответствия с выдачей сертификата осуществляется изготовителем, а не поставщиком. Предложенный вариант не соответствует оригиналу. Принято в редакции: «изготовитель (manufacturer): Организация, которая изготавливает изделия по соответстви-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					ющей спецификации и заявляет о соответствии поставляемых изделий всем применимым положениям этой спецификации*.
34	3.4	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<b>3.4 соглашение</b> (agreement): <u>Контрактные 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> <b>3.4 соглашение</b> (agreement): Контрактная <u>договоренность</u> между изготовителем ( <u>3.3</u> ) и заказчиком <u>во время</u> запроса и заказа.	Принято
35	3.5	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<b>3.5 отношение сигнал - шум</b> (signal-to-noise ratio): <b>SNR</b> <b>S/N</b> Отношение среднего значения линейаризованных значений градации серого к стандартному отклонению линейаризованных градаций серого (шум) в области цифрового изображения, представляющей интерес. [ISO 17636-2:2013, 3.10, определение изменено — Добавлены символы S/N.]	<b>3.5 отношение сигнал-шум</b> (signal-to-noise ratio); <u>SNR</u> , <u>S/N</u> : Отношение среднего значения линейаризованных значений градации серого к стандартному отклонению линейаризованных градаций серого (шума) в области цифрового изображения, представляющей интерес. <b>П р и м е ч а н и е</b> – Определение термина изменено <u>в соответствии с</u> ISO 17636-2, 3.10, добавлено <u>сокращение S/N</u> .	Принято
36	3.6	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<b>3.6 базовое пространственное разрешение цифрового детектора Rbsdetector</b> (basic spatial resolution of a digi-	<b>3.6 базовое пространственное разрешение цифрового детектора</b> (basic spatial resolution of a digital detector); $R_{bs}^{detector}$ : <u>Разрешение, соответ-</u>	Принято в редакции <b>базовое пространственное разрешение цифрового детектора</b> $R_{bs}^{detector}$ (basic spatial

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>tal detector): Соответствует половине измеренной на детекторе нерезкости цифрового изображения и эффективному размеру пикселя и характеризует наименьший размер объекта, который может быть разрешен (отображен) с помощью цифрового детектора при коэффициенте увеличения, равном единице.</p> <p>Примечание 1 – Для этого измерения IQI двухпроводочного типа располагается непосредственно на цифровом детекторе или запоминающей пластине.</p> <p>Примечание 2 – Процедура измерения нерезкости описана в ISO 19232-5, а также ASTM E2736 и ASTM E1000.</p> <p>[ISO 17636-2:2013, 3.8, определение изменено — Изменено обозначение SR<sub>b</sub>detector.]</p>	<p>ствующее половине измеренной на детекторе нерезкости цифрового изображения и эффективному размеру пикселя и характеризующее наименьший размер объекта, <u>изображение которого может быть получено</u> с помощью цифрового детектора при коэффициенте увеличения, равном единице.</p> <p>Примечания</p> <p>1 Для <u>таких измерений индикатор качества изображения (IQI)</u> двухпроводочного типа <u>размещают</u> непосредственно на цифровом детекторе или запоминающей пластине.</p> <p>2 Процедура измерений нерезкости <u>приведена</u> в ISO 19232-5, а также в ASTM E2736 и ASTM E1000.</p> <p>3 <u>Определение термина изменено в соответствии с ISO 17636-2:2013, 3.8, изменено обозначение SR<sub>b</sub><sup>detector</sup>.</u></p>	<p>resolution of a digital detector): Разрешение, которое соответствует половине измеренной нерезкости на цифровом изображении детектора и эффективному размеру пикселя, характеризующее наименьший размер объекта, который может быть разрешен (отображен) с помощью цифрового детектора при коэффициенте увеличения, равном единице.</p> <p>Примечания:</p> <p>1 – Для этого измерения IQI двухпроводочного типа размещают непосредственно на цифровом детекторе или запоминающей пластине.</p> <p>2 – Процедура измерения нерезкости приведена в ISO 19232-5, а также ASTM E2736 и ASTM E1000.</p> <p>3 - ISO 17636-2:2013, 3.8, определение изменено — Изменено обозначение SR<sub>b</sub><sup>detector</sup>. ]</p>
37	3.6	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Соответствует половине измеренной на детекторе нерезкости цифрового изображения...	Перевод не соответствует тексту оригинала. «Разрешение, которое соответствует половине, измеренной на цифровом	Принято в редакции <b>базовое пространственное разрешение цифрового детектора R<sub>bs</sub><sup>detector</sup></b> (basic spatial

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				изображении нерезкости детектора...»	<p>resolution of a digital detector):  Разрешение, которое соответствует половине измеренной нерезкости на цифровом изображении детектора и эффективному размеру пикселя, характеризующее наименьший размер объекта, который может быть разрешен (отображен) с помощью цифрового детектора при коэффициенте увеличения, равном единице.</p> <p>Примечания:</p> <p>1 – Для этого измерения IQI двухпроводочного типа размещают непосредственно на цифровом детекторе или запоминающей пластине.</p> <p>2 – Процедура измерения нерезкости приведена в ISO 19232-5, а также ASTM E2736 и ASTM E1000.</p> <p>3 - ISO 17636-2:2013, 3.8, определение изменено — Изменено обозначение <math>SR_b^{\text{detector}}</math>. ]</p>
38	3.6 и далее по тексту.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«...Для этого измерения IQI двухпроводочного типа...».	Необоснованно введена аббревиатура на английском языке. Имеется русский аналог «ИКИ» или в расшифровке «индикатор качества изображения». «...Для этого измерения ИКИ двух-	Аббревиатура (термин) ИКИ в национальных и межгосударственных стандартах в настоящий момент не принята. С учетом существующих стандартов

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				проволочного типа...».	(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
39	3.7	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...которая обладает известными характеристиками, представляющими интересующие особенности, для которых исследуются...	Неадекватный перевод. Слово «соответствующими» в предлагаемом варианте может быть заменено на «моделирующими», «имитирующими» и т.п. «...которая обладает известными характеристиками, соответствующими интересующим характеристикам, на которые исследуются...	Принято в редакции <b>3.7 образец – индикатор качества</b> (representative quality indicator) RQI: Образец изделия (или его часть) или образец, изготовленный со схожей геометрией из радиологически подобного материала, который обладает известными характеристиками, представляющими интересующие особенности исследуемых изделий.
40	3.7	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<b>3.7 образец – индикатор качества</b> (representative quality indicator) : <b>RQI</b>	<b>3.7 образец-индикатор качества</b> (representative quality indicator); <u>RQI: Образец в виде отрезка изделия или образец, имеющий подобные гео-</u>	Принято в редакции <b>3.7 образец – индикатор качества</b> (representative quality indicator) RQI: Образец изделия

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>реальная деталь или изготовленная со схожей геометрией из радиологически подобного материала, которая обладает известными характеристиками, представляющими интересующие особенности, для которых исследуются приобретаемые детали</p> <p>[Источник ASTM E1817:2008]</p>	<p><u>метрические параметры</u>, из радиологически подобного материала, который обладает известными характеристиками, представляющими интересующие особенности <u>исследуемого изделия</u>.</p> <p>Примечание – <u>Определение термина</u> – см. ASTM E1817.</p>	<p>(или его часть) или образец, изготовленный со схожей геометрией из радиологически подобного материала, который обладает известными характеристиками, представляющими интересующие особенности исследуемых изделий.</p>
41	3.8	<p>ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019</p>	<p><b>3.8 система с матричным цифровым детектором; DDA-система</b> (digital detector array system): Электронное устройство, преобразующее ионизирующее или проникающее излучение в массив отдельных аналоговых сигналов, который позднее оцифровывается и передается на компьютер для отображения как цифрового изображения, соответствующего распределению радиационной энергии, переданной на приемную поверхность устройства.</p> <p>[Источник ISO 17636-2:2013, 3.3]</p>	<p><b>3.8 система с матричным цифровым детектором</b> (digital detector array system); <b>DDA-система</b>: Электронное устройство, преобразующее ионизирующее или проникающее излучение в массив отдельных аналоговых сигналов, который позднее оцифровывается и передается на компьютер для отображения как цифровое изображение, соответствующее распределению радиационной энергии, переданной на приемную поверхность устройства.</p> <p>Примечание – <u>Определение термина</u> – см. ISO 17636-2, 3.3.</p>	Принято
42	4.1	ПАО «ТМК»	Если <u>спецификация</u> на	Если <u>иное не</u> установлено в	Принято в редакции



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		эл. письмо от 21.06.2019	<u>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 основных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, <u>обработки в размер</u> , предварительной правки и т.п.).	<u>стандарте на изделия или соглашениях</u> между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль <u>сварных труб</u> должен проводиться после завершения всех основных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, <u>калибрования</u> , предварительной правки и т.п.).	Если иное не установлено в спецификации на изделия или соглашениях между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль сварных труб должен проводиться после завершения всех основных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, калибрования, предварительной правки и т.п.).
43	4.1	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...контроль должен проводиться на <b>трубах</b> после завершения...	<b>Пропущено одно слово.</b> «...контроль должен проводиться на <b>сварных</b> трубах после завершения...»	Принято в редакции Если иное не установлено в спецификации на изделия или соглашениях между заказчиком и изготовителем, то радиографический контроль сварных труб должен проводиться после завершения всех основных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, калибрования, предварительной правки и т.п.).
44	4.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«Если спецификация на продукцию или соглашение между заказчиком и изготовителем не оговаривают иное, ...».	Согласно ГОСТ 1.1-2002 «Межгосударственная система стандартизации. Термины и определения» термин «Specification» переводится	Дано примечание в п.3.3 П р и м е ч а н и е - В настоящем стандарте термин «спецификация» включает в себя технические условия, технические

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			И далее по тексту, раздел 10.	«Технические условия» или «Технические требования», но в контексте возможен перевод «Состав поставки» или др. Дать определение термина «спецификация».	требования, стандарты на продукцию и т.д
45	4.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	В случае инспекции третьей стороной это должно...	Приведение в соответствие с названием стандарта. В случае выполнения контроля третьей стороной ...	Принято в редакции контроля (инспекции) третьей стороной
46	4.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Контроль по разрешению работодателя должен проводиться в соответствии с письменной процедурой. Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня и лично утверждена работодателем.  И далее по тексту – «процедура».	Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. 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.  И далее по тексту заменить «процедура» на «технологическая карта» или «технологическая инструкция».	Термин «процедура» принят в соответствии с ISO 9712 в то время, как технологическая карта разрабатывается на основании процедуры Принято в редакции: Разрешение работодателя на проведение контроля должно выдаваться в соответствии с документированной процедурой.
47	4.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	Контроль должен проводиться только подготовленными операторами, сертифицированными (например, в соответ-	«Контроль должен проводиться только подготовленными операторами, сертифицированными (например, по ISO 9712*) или квалифицированными	Принято в редакции: «Контроль должен проводиться только подготовленными операторами, сертифицированными

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>ствии с ISO 9712) или квалифицированными (например, в соответствии с ISO 11484, ASNT SNT-TC-1A) и под руководством компетентного персонала, назначенного изготовителем (заводом-изготовителем). В случае инспекции третьей стороной это должно быть согласовано между заказчиком и изготовителем.</p> <p>Контроль должен проводиться в соответствии с письменной процедурой утвержденной работодателем. Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня и <u>лично</u> утверждена 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> 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</p>	<p>(например, по ISO 11484 или ASNT SNT-TC-1A*), и под руководством компетентного персонала, назначенного изготовителем. В случае инспекции третьей стороной 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</u> уровня и утверждена 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>ми (например, в соответствии с ISO 9712) или квалифицированными (например, в соответствии с ISO 11484, ASNT SNT-TC-1A) и под руководством компетентного персонала, назначенного изготовителем (заводом-изготовителем). В случае инспекции третьей стороной это должно быть согласовано между заказчиком и изготовителем .</p> <p>Разрешение работодателя на проведение контроля должно выдаваться в соответствии с документированной процедурой. Процедура неразрушающего контроля (НК) должна быть согласована специалистом НК 3 уровня и утверждена работодателем.</p> <p>Примечание – Определения уровней 1, 2 и 3 приведены в соответствующих международных стандартах, например в ISO 9712 и ISO 11484.</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>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 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>		
48	4.2, 1-й абзац и далее по всему тексту.	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...это должно быть согласовано между <b>заказчиком и изготовителем.</b>	В оригинале всегда в таких оборотах используется словосочетание, в котором первым стоит слово «изготовитель», а вторым – «заказчик». В проекте этот порядок не соблюдается единообразно по всему тексту. «...это должно быть согласовано между <b>изготовителем и заказчиком.</b> »	Не принято. Замечание не существенное
49	4.2, 2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от	Контроль должен проводиться в соответствии с письменной	Имеется искажение смысла текста оригинала!	Принято в редакции Разрешение работодателя на

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		20.06.2019	процедурой утвержденной работодателем.	«Допуск к работе, выданный работодателем, должен соответствовать письменной процедуре.»	проведение контроля должно выдаваться в соответствии с документированной процедурой. Процедура неразрушающего контроля (НК) должна быть согласована специалистом НК 3 уровня и утверждена работодателем.
50	4.2, 2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня и <b>лично</b> утверждена работодателем.	Имеется недопустимое искажение смысла текста оригинала! «Операции неразрушающего контроля должны быть согласованы специалистом 3 уровня, назначенным работодателем.»	Принято в редакции Процедура неразрушающего контроля (НК) должна быть согласована специалистом НК 3 уровня и утверждена работодателем.
51	4.3	АО «СТНГ» №И/1/17.06.201 9/6 от 17.06.20149	<i>«Трубы должны быть <u>достаточно прямыми</u>, чтобы обеспечить возможность проведения контроля ...»</i>	Что является критерием « <i>достаточности прямоты трубы</i> »?	Принято в редакции:  Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность контроля.
52	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 <u>свободна</u> от посторонних веществ и неровностей, которые	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</u> посторонних веществ и неровностей, которые могут	Принято в редакции Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность контроля. <u>На</u> поверхности сварного шва и прилегающего основного металла не должно

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.</p> <p>Допускается шлифовка поверхности для достижения приемлемого качества поверхности.</p> <p><i>См. оригинал:</i> 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 would interfere with the interpretation of the radiographs.</p> <p>Surface grinding is permitted in order to achieve an acceptable surface finish.</p>	<p>повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.</p> <p>Допускается шлифовка поверхности <u>труб</u> для достижения приемлемого качества поверхности.</p>	<p>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>
53	4.3	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	4.3 <b>Трубы</b> должны быть достаточно прямыми, чтобы обеспечить <b>возможность проведения</b> контроля.	Неточный перевод. «4.3 <b>Контролируемые</b> трубы должны быть достаточно прямыми, чтобы обеспечить <b>достоверность</b> контроля.»	Принято в редакции Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность контроля.
54	4.3	ООО «Цифра», эл. письмо от	...должны быть свободны от посторонних веществ и неров-	Неоднородности или неравномерности («irregularities») поверхности не обяза-	Принято в редакции На поверхности сварного

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		20.06.2019	ностей,	тельно обусловлены неровностью. «...должны быть свободны от посторонних веществ и неоднородностей,..»	шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и неоднородностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений.
55	4.3	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	Трубы должны быть достаточно прямыми, чтобы обеспечить возможность проведения контроля. Поверхность сварного шва и примыкающего основного металла должна быть свободна от посторонних веществ и неровностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.	Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту. Форма трубы должна быть такой, чтобы, чтобы обеспечить возможность проведения контроля. Поверхность сварного шва и примыкающего основного металла должна быть свободна от посторонних предметов и неровностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических снимков.	Принято в редакции: Форма трубы и состояние поверхности, очищенной от посторонних веществ, должны обеспечивать достоверность контроля. На поверхности сварного шва и прилегающего основного металла не должно быть посторонних веществ и неоднородностей, которые могут повлиять на правильную интерпретацию радиографических изображений. Допускается шлифовка поверхности труб для достижения приемлемого качества поверхности.
56	4.4	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	<b>При удалении</b> усиления сварного шва, маркировочные знаки ... должны быть расположены на <b>каждом участке</b> шва таким	Имеется искажение смысла текста оригинала. <b>«В случае удаления</b> усиления сварного шва маркировочные знаки ... долж-	Принято в редакции «выпуклость сварного шва» ГОСТ 2601

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			образом,...	ны быть расположены на каждой <b>стороне шва</b> таким образом,...	
57	4.5	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	4.5 Символы для идентификации, обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке <b>радиограммы</b> ...	В тексте оригинале в данном месте имеется лишнее слово «радиограмма» (на радиограмме нельзя поместить знаки!). Правильная формулировка д.б. такая: «4.5 Символы для идентификации, обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке <b>сварного шва</b> ...»	Принято в редакции Маркировочные знаки для идентификации, обычно в виде свинцовых букв, должны быть помещены на каждом участке сварного шва так, чтобы изображения данных маркировочных знаков появились на каждой радиограмме, чтобы гарантировать однозначную идентификацию участка.
58	4.5 и далее по тексту.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«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...». И далее по тексту «символ» и «радиограмма».	Замена термина «символ» на термин «маркировочный знак».  Приведение в соответствие с терминологией, устоявшейся в русском языке. Аутентично английскому тексту.  Для справки: «Радиограмма – сообщение, переданное по радио (Толковый словарь Ушакова). «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 радиографиче-	Принято частично «Символы» заменены на «маркировочные знаки» Применение термина «радиографический снимок» для цифровой радиографии применять не корректно. Термин «радиограмма» определен ГОСТ 24034



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				ском снимке, чтобы ...».  и далее по тексту заменить «символ» на «маркировочный знак» и «радиограмму» на «радиографический снимок».	
59	4.6 и 4.7	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	4.6 Маркировочные знаки должны быть отображены на записанных <b>рентгенографических...</b>	Несмотря на то, что в данном стандарте рассматривается только применение рентгеновского излучения, в тексте оригинала везде используются прилагательное «радиографический» и существительное «радиограмма». Предлагается здесь и далее заменить «рентгенографический» (встречается 1 раз) и «рентгенограмма» (2 раза) на «радиографический» и «радиограмма».	Принят термин «радиограмма»
60	5 b)	ВТЗ		В отсутствует закрывающая скобка на (DDA)	Принято
61	5. с)	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	с) цифровая радиоскопия с формированием изображения...	Неточный перевод. «с) цифровая радиоскопия с накоплением изображения...»	с) цифровая радиоскопия с объединением изображений
62	6	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	6 Технология контроля	Перевод не соответствует тексту оригинала. «6. Метод контроля»	Не принято. Не соответствует термину «метод контроля» определенному в НД
63	6.2, примечание и везде далее по тексту	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Для большинства изделий достаточно использование изображения класса качества А. Изображения класса качества В предназначены...	Здесь и далее изменена формулировка по сравнению с оригиналом, т.е. вместо «класса качества изображения» фигурирует «изображение класса качества», что не одно и то же. «Класс качества изображения А ис-	Принято во внимание

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				пользуется в большинстве применений. Класс качества изображения В предназначен...»	
64	6.5	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...разница в просвечиваемых толщинах на концах информативного участка детектора не превышала просвечиваемой толщины...	Имеется ошибочная и бессмысленная формулировка. «...просвечиваемые толщины на краях информативного участка детектора не превышали просвечиваемую толщину...»	Принято в редакции Длина исследуемого за одну экспозицию участка должна быть такова, чтобы увеличение просвечиваемых толщин на концах информативного участка детектора не превышала просвечиваемой толщины в его центре более чем на 10% для класса качества изображения В и более чем на 20% - для класса качества изображения А, при условии, что соблюдены требования, установленные в 6.9 и разделе 7.
65	6.7, 1-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...зазор между детектором и поверхностью сварного шва должен быть минимальным.	Перевод не соответствует тексту оригинала, никакой необходимости в этом нет. «...детектор должен быть расположен как можно ближе к объекту контроля.»	Принято в редакции Если не применяется способ с геометрическим увеличением (см. п. 6.8), зазор между детектором и объектом контроля должен быть минимальным
66	6.7, 2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Минимальное значение расстояния $f$ от источника <b>радиационного</b> излучения...	Здесь «масло масляное». «Минимальное значение расстояния $f$ от источника <b>излучения</b> ...»	Принято
67	6.7, 2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	... заданным следующими формулами:	Так в оригинале: «...заданным формулами (1) и (2):»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
68	6.7, Примечание	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Графически <b>данная зависимость</b> представлена на рисунке 1.	Так в оригинале: «Графически данные соотношения представлены на рисунке 1.»	Принято
69	6.7, Рисунок 1.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«...со стороны источника излучения до пленки b и...».	Приведение в соответствие с назначением ГОСТ. «...со стороны источника излучения до детектора b и...»	Принято
70	6.9	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Контрастность и яркость изображения <b>должны</b> быть отрегулированы...	Здесь введено требование вопреки формулировке в тексте оригинал, что не допустимо! «Контрастность и яркость изображения <b>могут быть</b> отрегулированы...»	Принято в редакции Для просмотра цифровых изображений могут быть отрегулированы контрастность и яркость изображения как требуется.
71	6.10	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	6.10 Для поддержания достаточной чувствительности, напряжение рентгеновской трубки <b>должно быть</b> ...	Здесь имеется замена рекомендации на требование, что не допустимо, а также опущено одно слово. «6.10 Для поддержания достаточной чувствительности к <b>дефектам</b> <b>рекомендуется, чтобы напряжение на рентгеновской трубке было</b> ...»	Принято в редакции Для поддержания достаточной чувствительности к дефектам, напряжение на рентгеновской трубке рекомендуется устанавливать как можно ниже, а $S/N_N$ цифрового изображения обеспечивать как можно выше.
72	6.10	ВТЗ		допущена ошибка в описании отношения сигнал/шум – «S/NN», в ISO 10893-7 – «S/N <sub>N</sub> ».	Принято
73	п.6.10 (рис.2)	ВТЗ		некорректно указана единица измерения мощности	Принято в редакции: Максимальное напряжение на рентгеновской трубке для аппаратов до 1000 кВ как функция

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					от просвечиваемой толщины
74	6.10 и рисунок 2.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«...Максимальное напряжение рентгеновской трубки для рентгеновских аппаратов мощностью до 1000 кВ...».	Устранение неточного перевода. Уточнить, о чем идет речь: напряжение или мощность?	Принято в редакции: Максимальное напряжение на рентгеновской трубке для аппаратов до 1000 кВ как функция от просвечиваемой толщины
75	Рисунок 2, подпись	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Максимальное напряжение рентгеновской трубки для рентгеновских аппаратов <b>мощностью</b> до 1000 кВ	Энергия излучения и мощность аппарата - не одно и то же. «Максимальное напряжение <b>на</b> рентгеновской трубке для рентгеновских аппаратов до 1000 кВ...»	Принято в редакции: Максимальное напряжение на рентгеновской трубке для аппаратов до 1000 кВ как функция от просвечиваемой толщины
76	7.1, 1-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Соответствующий IQI следует поместить <b>на поверхность сварного шва</b> со стороны источника излучения, на основном металле, прилегающем к сварному шву.	Здесь имеется искажение нормы оригинала! Про поверхность сварного шва в оригинале не сказано! «Соответствующий IQI следует поместить на основном металле, прилегающем к сварному шву, со стороны источника излучения.»	Принято
77	7.1, рис. 3, подпись (см. 3 раза)	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	1 - центральная ось <b>луча</b> ;	<b>У луча всего одна ось, здесь идет речь о пучке, в котором много лучей, в том числе есть центральный!</b> «1 - центральная ось пучка;» и т.п.»	Принято
78	7.1, рис. 3, подпись	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	а - <b>зафиксированная</b> длина сварного шва (DDA) или длина пластины <b>изображения</b> (CR)	<b>Здесь имеется неграмотный перевод.</b> «а - <b>отображаемая</b> длина сварного шва (DDA) или длина <b>запоминающей</b> пластины (CR)»	Принято в редакции а - отображаемая длина сварного шва (DDA) или длина запоминающей пластины CR)
79	7.1, рис. 3, б), подпись; рис.4, с) и да-	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	б – IQI ступенчатый с отверстиями и IQI с отверстиями	Здесь в оригинале действительно фигурирует IQI с отверстиями, но для единообразия с ГОСТ ISO 10893-6 можно	Принято в редакции б – IQI ступенчатый с отверстиями и IQI типа пластина с от-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
	лее		с – IQI с отверстиями типа	было бы использовать «IQI пластинчатого типа». «b – IQI ступенчатого с отверстиями типа и IQI пластинчатого типа» «с – IQI пластинчатого типа»	версиями с – IQI типа пластина с отверстиями
80	7.1, рис. 3, с);	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	с – IQI двухпроволочного типа – <b>При использовании IQI</b> проволочного типа или ступенчатого с отверстиями	Изменен смысл текста оригинала. «с – IQI двухпроволочного типа – <b>Для использования с IQI</b> проволочного типа или ступенчатого с отверстиями	Принято
81	7.1, один абзац оригинала после рис.4	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	ПРОПУЩЕН в тексте проекта (см. оригинал)!	Необходимо сделать адекватный перевод отсутствующего абзаца из текста оригинала.	Принято
82	7.1	ВТЗ		отсутствует формулировка второго абзаца ISO 17636-2	Принято
83	7.1, 2-й абзац после рис.4	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Заказчик может потребовать <b>проведения сравнительных испытаний...</b>	Неточный перевод. Испытание и экспозиция отличаются по смыслу (см. через 1 абзац ниже термин «пробная экспозиция», а «сравнительное испытание» уже не используется). «Заказчик может потребовать <b>выполнение пробной экспозиции...</b> »	Принято в редакции «пробная экспозиция»
84	7.1	ВТЗ		некорректно сформулированы второй и последний абзацы ГОСТ ISO 10893-7 (под углом приблизительно 5 <sup>0</sup> ). Необходимо указать значение угла или диапазон значений.	Не принято. Предложение не соответствует оригиналу – ISO 10893-7. На практике ограничения по диапазону значений угла не применяется
85	7.1, 3-й абзац после рис. 4	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Если контролируемые трубы имеют одинаковые размеры и <b>требования заказа..</b>	Неточный перевод. «Если контролируемые трубы имеют одинаковые размеры и <b>группу (или</b>	Не принято При заказе может указывать марка стали или класс прочно-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				класс) прочности...»	сти и еще дополнительные условия
86	7.1, 4-й абзац после рис.4	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Параметры, используемые при пробных экспозициях (настройка рентгеновского источника, детектора и их размещение),...	Неточный перевод. «Параметры, используемые при пробных экспозициях ( <b>настройки</b> рентгеновского источника, детектора и <b>геометрии</b> ),...»	Не принято. Настройка и т.д. относятся к параметрам. Термин «геометрия» создает неопределенность
87	7.1, 4-й абзац после рис. 4	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	В этом случае проверка качества изображения <b>должна быть</b> выполнена с IQI, расположенным только со стороны источника излучения.	Здесь имеется замена рекомендации на требование, то есть изменена норма оригинала. «В этом случае проверку качества изображения <b>рекомендуется</b> выполнять с помощью IQI, расположенных только со стороны источника излучения.»	Принято в редакции В этом случае рекомендуется выполнять проверку качества изображения с применением IQI, расположенных со стороны источника излучения
88	7.1, 2-й абзац с конца	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...наименьший номер пары проволок (наибольший диаметр проволоки) дающей отношение глубины впадины (dip) к высоте двойного пика на профиле распределения значений градаций серого менее 20%, измеренного с на поперечном участке пар проволок на цифровом изображении.	Неадекватный, корявый текст. «...наименьший номер пары проволок (с наибольшим диаметром проволок), <b>для которой</b> отношение глубины впадины (dip) к высоте двойного пика, измеренное на профиле распределения значений градаций серого поперек пар проволок на цифровом изображении, менее 20%.»	Принято в редакции: Значение показания нерезкости Ug по IQI двухпроволочного типа соответствует наименьшему номеру пары проволок (наибольшему диаметру проволоки), для которой отношение глубины впадины (dip) к высоте двойного пика на профиле распределения значений градаций серого менее 20%, измеренного на поперечном участке пар проволок на цифровом изображении.
89	7.1, послед-	ООО «Цифра»,	IQI двухпроволочного типа	Здесь изменена норма оригинала – за-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
	ний абзац	эл. письмо от 20.06.2019	должен быть расположен...	менена рекомендация на требование. «IQI двухпроводочного типа <b>рекомендуется</b> располагать...»	
90	7.1, предпоследний абзац перед п. 7.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«Значением показания нерезкости Ug для IQI двухпроводочного типа является наименьший номер пары проволок (наибольший диаметр проволоки) дающей отношение глубины впадины (dip)...».	Согласно букве перевода «значением показания нерезкости» является «номер». Не имеет физического смысла. Значением является величина нерезкости. Номер является указанием на величину нерезкости. Отредактировать текст, перевести на русский язык.	Принято в редакции: Значение показания нерезкости Ug по IQI двухпроводочного типа соответствует наименьшему номеру пары проволок (наибольшему диаметру проволоки),
91	7.1, последний абзац перед п. 7.2.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«IQI двухпроводочного типа должен быть расположен под углом приблизительно 5° относительно ориентации пикселя для того, чтобы избежать эффекта наложения».	Пиксел – наименьший двумерный элемент на растровом представлении. См. словари. Устранить несоответствие: «двухмерный пиксель» и «одномерная проволока».	Не принято Система сканирования запоминающей пластины и DDA предполагает однозначную ориентацию пикселя (по рядам и строкам)
92	7.2, 1-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	7.2 Базовое пространственное разрешение детектора Rbsdetector определяемое конструкцией и <b>программными</b> параметрами должна определяться при расположении IQI двухпроводочного типа непосредственно перед детектором.	Некорректный перевод и грамматические ошибки. «7.2 Базовое пространственное разрешение <b>цифрового</b> детектора $Rbs^{detector}$ , которое задается конструкцией и <b>аппаратными</b> параметрами, должно определяться путем расположения IQI двухпроводочного типа непосредственно перед детектором.»	Принято в редакции: Базовое пространственное разрешение цифрового детектора $Rbs^{detector}$ , зависящее от его конструкции и аппаратных параметров, должно определяться путем расположения IQI двухпроводочного типа непосредственно на детекторе
93	7.2, 2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Если чувствительность, определяемая по IQI в соответствии с таблицами 1 и 2 (IQI проводочного или ступенчатого с отвер-	Неточный перевод. Здесь показание IQI двухпроводочного типа тоже считается чувствительностью (см. оригинал)	Применяются не только проводочный, но ступенчатый с отверстие IQI Принято в редакции:

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			ствием типа и двухпроводочного типа), не может быть достигнута применяемой детекторной системой, высокое значение нерезкости может быть компенсировано улучшением видимости <b>одного показателя IQI.</b>	«Если <b>обе</b> чувствительности, определяемые по IQI в соответствии с таблицами 1 и 2 (IQI проводочного или ступенчатого с отверстием типа и двухпроводочного типа), не могут быть достигнуты применяемой детекторной системой, высокое значение нерезкости может быть компенсировано улучшением видимости <b>одиночной проволоочки IQI.</b> »	Если обе чувствительности, определяемая по IQI в соответствии с таблицами 1 и 2 (IQI проводочного или ступенчатого с отверстием типа и двухпроводочного типа), не может быть достигнута применяемой детекторной системой, высокое значение нерезкости может быть компенсировано улучшением видимости одного показателя IQI.
94	7.2	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	Пример - Для толщины стенки трубы 10 мм, класс качества В, необходимо применять IQI проводочного типа W14...	Примеры оформить в соответствии с ГОСТ 1.5–2001, подраздел 4.11.	Принято
95	7.2, 4-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Контрастная чувствительность цифровых детекторов зависит от времени <b>экспозиции</b> и тока трубки, мА, соответствующему заданному расстоянию и напряжению на трубке используемой для получения радиграфических изображений, поэтому увеличение видимости на одну проволоку может быть <b>достигнуто за счет</b> увеличения времени экспозиции и регулировки тока, мА.	Неточный, корявый перевод, грамматические ошибки. «Контрастная чувствительность цифровых детекторов зависит от времени <b>накопления</b> и тока трубки, мА, <b>используемых для получения радиграфических изображений при заданном расстоянии и напряжении на трубке</b> , поэтому увеличение видимости на одну проволочку может быть достигнуто <b>путем</b> увеличения времени экспозиции и тока, мА.»	Принято в редакции: Контрастная чувствительность цифровых детекторов зависит от времени накопления и тока в трубке, мА, соответствующих заданному расстоянию и напряжению на трубке, используемых для получения радиграмм, поэтому увеличение видимости на одну проволоку может быть достигнуто за счет увеличения времени просвечивания и тока, мА
96	7.3	ООО «Цифра»,	Минимальное нормализованное	Замена рекомендации оригинала на	Принято



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		эл. письмо от 20.06.2019	отношение сигнал-шум (S/N <sub>norm</sub> ) на основном металле <b>должно</b> составлять...	требование. « <b>Рекомендуется</b> , чтобы минимальное нормализованное отношение сигнал-шум (S/N <sub>norm</sub> ) на основном металле <b>было ...</b> »	
97	7.3	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Нормализованное отношение сигнал-шум ( S/N <sub>norm</sub> ) должно быть рассчитано по измеренному на основном металле, примыкающему к сварному шву,...	<b>Нарушена связь слов в предложении.</b> «Нормализованное отношение сигнал-шум (S/N <sub>norm</sub> ) должно быть рассчитано по измеренному на основном металле, примыкающем к сварному шву,...	Принято
98	7.4, 7.6, таблицы 1 и 2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<u>установленная</u> толщина стенки	<u>номинальная</u> толщина стенки	Принято
99	7.4 и везде далее по тексту	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	7.4 Для способа просвечивания через две стенки, <b>значение класса качества</b> изображения принимается как для соответствующей удвоенной <b>установленной толщины</b> стенки.	Неточный перевод. Использование термина «установленная толщина стенки» не согласуется с текстом ГОСТ ISO 17636-2-2018, в котором он отсутствует. Замечание: как следует из ГОСТ ISO 17636-2, данная норма относится только к чувствительности контроля, а не к общей нерезкости изображения (см. табл.13-14, сноска а)), но это не уточнено в данном стандарте. «7.4 Для способа просвечивания через две стенки, <b>значение показателя качества</b> изображения принимается как для соответствующей удвоенной <b>но-</b>	Принято в редакции Для способа просвечивания через две стенки, значение показателя качества изображения принимается как для соответствующей удвоенной номинальной толщины стенки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
				<b>минальной</b> толщины стенки.»	
100	7.5	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...работоспособность цифровой системы <b>должна</b> определяться с использованием образцов - индикаторов качества (RQIs). RQIs <b>должны</b> быть изготовлены из материала с тем же коэффициентом ослабления и того же размера,...	Здесь заменены рекомендации оригинала на требования. «... <b>рекомендуется</b> работоспособность цифровой системы определять путем использования образцов - индикаторов качества (RQIs). RQIs <b>рекомендуется</b> изготавливать из материала с тем же коэффициентом ослабления и того же размера,...	Принято в редакции Там, где возможно, работоспособность цифровой системы рекомендуется определяться с использованием образцов - индикаторов качества (RQIs). RQIs рекомендуется изготавливать из материала с тем же коэффициентом ослабления и того же размера, что и контролируемые трубы.
101	Таблица 1, сноска b) и Таблица 2, сноска b)	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	При просвечивании рекомендуется выявлять пару <b>наименьшего</b> диаметра имеющего отношение глубины впадины (dip) к высоте двойного пика на профиле распределения значений градаций серого менее 20%	Неточный перевод. Но данная формулировка оригинала ошибочна, так как правильное писать «...по паре проволок наибольшего диаметра...», см. правильную формулировку в п.7.1. «Нерезкость определяется по паре проволок <b>наименьшего</b> диаметра, для которой отношение глубины впадины (dip) к высоте двойного пика на профиле распределения значений градаций серого менее 20%.»	Принято в редакции IQI двухпроводочного типа рекомендуется исследовать с помощью профильной функции: При определении нерезкости рекомендуется определить наименьший номер пары проволок, имеющей отношение глубины впадины (dip) к высоте двойного пика на профиле распределения значений градаций серого менее 20%
102	Таблица 2, Примечание	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	... если разрешение (отчетливо видны) пары проволок D13, для которой отношение глубины впадины к высоте пиков на профиле распределения значений градаций серого больше,	Неточный перевод. «... если разрешается (отчетливо <b>видна</b> ) пара проволок D13, для которой отношение глубины впадины к высоте пиков на профиле распределения значений градаций серого больше 20%.»	Принято в редакции "D13+" достигается, если разрешается (отчетливо видна) пара проволок D13, для которой отношение глубины впадины к высоте пиков на профиле рас-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			чем 20%.		пределения значений градаций серого больше, чем 20%.
103	8.1, 1-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Дополнительно для обработки изображения и оценки в программное обеспечение <b>могут быть интегрированы...</b>	Неточный перевод. «Дополнительно в программное обеспечение для воспроизведения изображения и его оценки <b>рекомендуется интегрировать...</b> »	Уменьшено количество слов «рекомендовано» в абзаце
104	8.1, 2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Для достижения требуемого SNR, должна быть выполнена калибровка...	Замена рекомендации оригинала на требование. «Для достижения требуемого SNR, рекомендуется выполнить калибровку...»	Принято
105	8.1. Первое предложение.	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«Цифровые данные радиографии с детектора должны быть оценены пропорционально дозе облучения.»	Ошибка перевода. Устранить несоответствие: что такое «...данные радиографии с детектора...».	Принято в редакции: Цифровые данные с радиографического детектора должны быть пропорциональны поглощенной дозе
106	8.2	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	8.2 Дополнительно применяемые средства обработки изображений сохраненных исходных данных (например, высокочастотная фильтрация изображения) должны документироваться, быть воспроизводимыми...	Неточный перевод. Второе и третье предложения п.8.2 в оригинале отсутствуют и должны быть удалены из проекта. «8.2 Дополнительные средства обработки изображений, примененные к сохраненным исходным данным (например, высокочастотная фильтрация изображения), должны быть документированы, воспроизводимы...»	Принято в редакции 8.2 Дополнительно применяемые средства обработки, применяемые к сохраненным исходным данным (например, высокочастотная фильтрация изображения) должны документироваться, быть воспроизводимыми и согласованы между изготовителем и заказчиком.
107	9.1 и далее везде по тек-	ООО «Цифра», эл. письмо от	...следует классифицировать как несовершенства или дефек-	Использована не принятая для стандартов РФ по НК, вводящая в заблуж-	Принято в редакции Imperfection-несовершенства,

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
	сту	20.06.2019	ты сварного шва,	дение терминология. Целесообразно термин «несовершенство» везде заменить на «дефект», «дефект» - на «критический (или недопустимый) дефект», а слово «imperfection» везде переводить как «дефект», а не «несплошность=discontinuity», которое в оригинале использовано лишь 1 раз в п.9.2. «...следует классифицировать как <b>дефекты или критические дефекты</b> сварного шва, ...»	несплошность=discontinuity, defect –дефект. Определения терминов даны в ISO/TS 18173
108	10.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	Критерии приемки применимы к радиографическому контролю сварных швов и установлены в 10.2-10.6, если альтернативные требования не установлены в спецификации на продукцию.	Для радиографического контроля сварных швов <u>должны применяться</u> критерии приемки, указанные в 10.2–10.6, если альтернативные требования не установлены <u>стандарте на изделие</u> *  <i>Внизу страницы привести сноску:</i>  * Критерии приемки, указанные в 10.2–10.6, должны применяться, если альтернативные требования не установлены также в соглашении между заказчиком и изготовителем.	Принято  <i>Без сноски</i>
109	10.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от	Трещины, несплавления и непровары <u>следует считать не-</u>	<u>Не допускаются</u> трещины, несплавления и непровары.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		21.06.2019	<u>приемлемыми.</u>		
110	10.2	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	«Трещины, несплавления и непровары следует считать неприемлемыми».	Непровары и несплавления в полном объеме необоснованно отнесены к «неприемлемым» дефектам. Привести критерии по несплавлениям и непроварам.	Не принято. Предложенная редакция не соответствует оригиналу. Для сварных соединений труб при заводском изготовлении труб несплавления и непровары в рамках настоящего стандарта не допускаются
111	10.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	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 на любом участке сварного шва 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
112	10.4	ПАО «ТМК» эл. письмо от	Отдельные вытянутые шлаковые включения <u>вплоть до</u>	<u>Допускаются</u> отдельные вытянутые шлаковые включения <u>длиной до</u>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		21.06.2019	<p><u>12,0 мм или T 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 12T длины сварного шва в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 12 мм <u>в случае</u>, если расстояние между отдельными включениями менее 4T.</p> <p><u>Примечание – Критерии</u>, установленные в 10.3 и 10.4, <u>показаны графически</u> в приложении А.</p>	<p>12,0 мм или T, в зависимости от того, что меньше, или <u>шириной до 1,5 мм</u>.</p> <p><u>Сумма длин</u> всех подобных допустимых <u>отдельных несовершенств на любом участке</u> сварного шва <u>длинной 150 мм или 12T</u>, в зависимости от того, что меньше, не должна превышать 12 мм, <u>если</u> расстояние между отдельными включениями менее 4T.</p> <p><u>Примечание – Графическое изображение критериев приемки</u>, установленных в 10.3 и 10.4, <u>приведено</u> в приложении А.</p>	
113	10.5	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<p>10.5 Отдельные подрезы любой длины, <u>имеющие максимальную глубину 0,4 мм</u> и <u>не затрагивающие минимальную толщину стенки</u>, являются <u>приемлемыми</u>.</p> <p>Отдельные подрезы с <u>максимальной длиной T/2</u>, <u>имеющие максимальную глубину 0,5 мм</u> и не превышающие 10% <u>от T</u>, <u>считают приемлемыми</u>, при условии, что <u>на каждые 300 мм</u></p>	<p>10.5 <u>Допускаются</u> отдельные подрезы любой длины, <u>глубиной не более 0,4 мм</u> и <u>не выводящие оставшуюся толщину стенки за минимальные значения</u>.</p> <p><u>Допускаются</u> отдельные подрезы длиной не более T/2, <u>глубиной не более 0,5 мм</u> и <u>не более 10 % номинальной толщины стенки</u>, при условии, что на <u>любом участке сварного шва длиной 300 мм</u> <u>обнаружено не более двух</u> таких подрезов, и все <u>они</u> зачищены.</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			длины сварного шва имеется не более двух таких подрезов, и все <u>такие подрезы</u> зачищены.		
114	10.6	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	10.6 Подрезы на внутренних и наружных сварных швах, совпадающие в продольном направлении, считают неприемлемыми.	10.6 <u>Не допускаются подрезы</u> на внутреннем и <u>наружном</u> сварных швах, совпадающие в продольном направлении.	Принято
115	11.1 и 11.2	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	11.1 Труба, в которой не обнаружено индикаций...	Неточный перевод. «11.1 <u>Любая</u> труба, в которой не обнаружено индикаций...»	Принято в редакции 11.1 Трубы, в которых не обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, считаются годными по результатам контроля.
116	11.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	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 индикации Принято в редакции 11.1 Трубы, в которых не обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие критерии приемки, должны считаться годными по результатам контроля.
117	11.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	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> .	Трубы не показывают индикации Принято в редакции 11.2 Трубы, в которых обнаружены несовершенства, превышающие соответствующие кри-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
					терии приемки, должны считаться сомнительными..
118	11.3	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	...должно быть предпринято одно из следующих действий: ...	Неточный перевод. «...должно быть предпринято одно <b>или несколько</b> из следующих действий: ...»	Принято
119	11.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<u>Для сомнительной трубы с учетом требований спецификации на продукцию должно быть предпринято одно из следующих действий:</u> а) сомнительный участок должен быть зачищен. <u>Полное устранение</u> дефекта <u>следует</u> проверить капиллярным или магнитопорошковым методом, и затем зачищенные участки <u>следует</u> повторно <u>проконтролировать</u> радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным <u>допускам</u> ; б) сомнительный участок должен быть отремонтирован <u>при помощи сварки</u> , выполняемой в соответствии с утвержденной <u>сварочной процедурой</u> . Затем отремонтированный	<u>В отношении сомнительных труб должно быть предпринято одно или несколько из следующих действий в соответствии с требованиями стандарта на изделия:</u> а) сомнительный участок должен быть зачищен. <u>Полнота удаления</u> дефекта <u>должна быть</u> проверена 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> ; 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 изделия</u>	Принято в редакции 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, и затем зачищенные участки <u>следует</u> повторно проконтролировать радиографическим методом. Оставшаяся толщина стенки должна быть измерена подходящим методом для проверки соответствия установленным предельным отклонениям; б) сомнительный участок должен быть отремонтирован при помощи сварки, выполняе-



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>участок должен быть <u>проконтролирован</u> радиографическим методом в соответствии с требованиями настоящего стандарта и <u>спецификации на продукцию</u>;</p> <p>с) сомнительный участок должен быть <u>обрезан</u>. <u>Длина оставшейся</u> трубы должна быть измерена <u>с целью</u> проверки соответствия установленным <u>допускам</u>;</p> <p>d) труба <u>считается</u> <u>негодной</u>.</p> <p><i>См. оригинал:</i> 11.3 For suspect tubes one or more of the following actions shall be taken, subject to the requirements of the product standard.</p> <p>a) .....</p> <p>b) .....</p> <p>c) .....</p> <p>d) The tube shall be rejected.</p>	<p>лие;</p> <p>с) сомнительный участок должен быть <u>отрезан</u>. <u>Оставшаяся длина</u> трубы должна быть измерена <u>для</u> проверки соответствия установленным <u>предельным отклонениям</u>;</p> <p>d) труба <u>должна</u> быть забракована.</p>	<p>мой 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>
120	Раздел 12	ПАО «ТМК» ЭЛ. ПИСЬМО ОТ	<b>Сохранение и <u>визуальное отображение данных</u></b>	<b>Сохранение и <u>представление изображений</u></b>	Принято в редакции <b>Сохранение и представление</b>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		21.06.2019	<p><u>Исходное</u> изображение должно быть сохранено с <u>полным</u> разрешением, полученным детектором. В <u>качестве исходных</u> данных следует сохранять <u>первоначальное</u> изображение <u>совместно</u> с калибровкой детектора (включая коррекцию, калибровку детектора, выравнивание и коррекцию "плохого" пикселя (см. ASTM 2597-07), чтобы обеспечить отсутствие ложных индикаций на изображении).</p> <p>Рекомендуется, что дисплей для оценки изображение соответствовал следующим минимальным требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- минимальная яркость - 250 кд/м<sup>2</sup>;</li> <li>- минимальное значение оттенков серого - 256;</li> <li>- минимальная контрастность - 1:250;</li> <li>- минимальное разрешение экрана - 1000x1000, с размером пикселя менее 0,30 мм.</li> </ul> <p>Оценка изображения должна проводиться в темном помещении. Настройки экрана</p>	<p><u>Оригинал</u> изображения должен быть сохранен с <u>тем же</u> разрешением, полученным <u>на детекторе</u>. <u>В виде необработанных</u> данных <u>должны быть сохранены</u> <u>оригинал</u> изображения с калибровкой детектора [включая коррекцию, калибровку детектора, выравнивание и коррекцию "плохого" пикселя (см. ASTM 2597), чтобы обеспечить отсутствие ложных индикаций на изображении].</p> <p>Для оценки изображение дисплей <u>должен соответствовать</u> следующим минимальным требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- минимальная яркость – 250 кд/м<sup>2</sup>;</li> <li>- минимальное значение оттенков серого – 256;</li> <li>- минимальная контрастность – 1:250;</li> <li>- минимальное разрешение – 1000x1000 <u>пикселей</u> <u>размером</u> менее 0,30 мм.</li> </ul> <p>Оценка изображения должна проводиться в темном помещении. Настройки экрана <u>дисплея</u> должны быть проверены с помощью соответствующего тестового изображения.</p>	<p><b>изображений</b></p> <p>Исходное изображение должно быть сохранено с разрешением, полученным детекторной системой. До сохранения этих исходных данных должна применяться только обработка изображения, связанная с калибровкой детектора (например, коррекция смещения, калибровка по усилению для выравнивания детектора по пикселям и коррекция плохих пикселей (см. ASTM 2597), чтобы обеспечить отсутствие артефактов на изображении).</p> <p>Для оценки изображения рекомендуется, чтобы дисплей соответствовал следующим требованиям:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- минимальная яркость - 250 кд/м<sup>2</sup>;</li> <li>- минимальное количество оттенков серого - 256;</li> <li>- минимальная контрастность - 1:250;</li> <li>- минимальное разрешение экрана - 1000x1000 пикселей с размером менее 0,30 мм.</li> </ul> <p>Оценка изображения должна</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			должны быть проверены с помощью соответствующего тестового изображения.		проводиться в темном помещении. Настройки дисплея должны быть проверены с помощью соответствующего тестового изображения.  <i>Требования к дисплею для оценки изображения носят рекомендательный характер в соответствии с текстом оригинала</i>
121	12, 1-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	В качестве исходных данных следует сохранять первоначальное изображение совместно с калибровкой детектора (включая коррекцию, калибровку детектора, выравнивание и коррекцию "плохого" пикселя (см. ASTM 2597-07), чтобы обеспечить отсутствие ложных индикаций на изображении).	Абсолютно неприемлемая, неадекватная формулировка. «До сохранения этих исходных данных должна применяться только обработка изображения, связанная с калибровкой детектора (например, коррекция смещения, калибровка по усилению для выравнивания детектора по пикселям и коррекция плохих пикселей (см. ASTM 2597-07), чтобы обеспечить отсутствие артефактов на изображении).»	Принято в редакции До сохранения этих исходных данных должна применяться только обработка изображения, связанная с калибровкой детектора (например, коррекция смещения, калибровка по усилению для выравнивания детектора по пикселям и коррекция плохих пикселей (см. ASTM 2597-07), чтобы обеспечить отсутствие артефактов на изображении).
122	12,2-й абзац	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Рекомендуется, что дисплей для оценки изображения соответствовал следующим минимальным требованиям:	Формулировка с опечатками. «Рекомендуется, <b>чтобы</b> дисплей для оценки изображения соответствовал следующим минимальным требованиям:»	Принято в редакции Для оценки изображения рекомендуется, чтобы дисплей соответствовал следующим требованиям:
123	12	ООО «Цифра»,	В тексте проекта отсутствует	Добавить.	Принято в редакции

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
		эл. письмо от 20.06.2019	последний абзац п.12 оригинала.		При радиографическом контроле с применением цифровых детекторов для обработки и передачи цифровых изображений рекомендуется использовать формат DICONDE в соответствии с ASTM E2699.
124	13	ООО «Цифра», эл. письмо от 20.06.2019	Изготовитель должен указать как минимум следующую информацию.	Неточный перевод. «Изготовитель должен <b>вести записи</b> как минимум следующей информации.»	Не принято. Смысл не изменен
125	13	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	Изготовитель должен указать как минимум следующую информацию. Кроме того, если указано, изготовитель должен представить протокол испытаний, включающий следующую информацию, если <u>договаривающиеся стороны не договорились</u> об ином: а) ссылку на настоящий стандарт <span style="background-color: #c8e6c9;"> </span> ; б) заключение о годности; в) любое отклонение от установленных процедур, <u>осуществленное по согласованию либо по каким-либо причинам</u> ; д) обозначение <u>продукта, марку стали и размеры</u> ;	Изготовитель должен <u>зарегистрировать</u> , как минимум, следующую информацию. Дополнительно, если <u>это</u> указано <u>в заказе</u> , изготовитель должен представить протокол контроля, <u>включающий</u> следующую информацию, если <u>иное</u> не согласовано между <u>участниками контракта</u> : а) ссылку на настоящий стандарт, т.е. ГОСТ ISO 10893-6; б) заключение о <u>соответствии</u> ; в) любое отклонение от установленных процедур, <u>согласованное или несогласованное</u> ; д) обозначение <u>марки стали и размеров изделия</u> ; ..... .....	Изменена последовательность предложений в абзаце для лучшей передачи смысла Принято в редакции. Если договором не предусмотрено иное, изготовитель должен представить протокол испытаний. Изготовитель должен представить как минимум следующую информацию: а) ссылку на настоящий стандарт; б) заключение о соответствии; в) любое отклонение от установленных процедур, осуществленное по согласованию, либо каких-либо причин; д) обозначение продукта, марки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>..... .....</p> <p>к) полученный класс качества изображения (А или В);  л) имя файла и место хранения исходного изображения;  м) дату <u>испытания</u> и составления отчета;  н) данные оператора контроля.</p> <p><i>См. оригинал:</i>  <b>13 Test report</b>  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>a) reference to this document, i.e. ISO 10893-7;  b) statement of conformity;  .....  к) the image quality class achieved <span style="background-color: #c8e6c9; padding: 2px;"> </span>;  л) file name and storage location of raw data                      acquired;  м) date of exposure and re-</p>	<p>к) полученный класс качества изображения*;  л) имя файла и место хранения <u>оригинала</u> изображения;  м) дату <u>проведения контроля</u> и <u>оформления протокола контроля</u>;  н) 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>стали и размеров изделия;  е) источник излучения, тип и размер эффективного фокусного пятна, напряжение и ток в рентгеновской трубке ;  ф) детектор и программное обеспечение, используемые для получения изображения и его отображения;  г) время экспозиции для каждого изображения, дата последней калибровки детектора;  h) геометрическую схему, увеличение и расстояние между источником и трубой ;  i) типы и положения индикаторов качества изображения (IQI);  j) распознанное значение IQI и минимальное отношение сигнал-шум (SNR) в основном материале;  к) полученный класс качества изображения (А или В);  л) имя файла и место хранения исходного изображения;  м) дату проведения контроля и оформления протокола контроля;  н) идентификацию оператора [например, код, идентификаци-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			port; n) operator identification (e.g. code, ID, name/surname), qualification/certification (based on scheme ISO 11484, ISO 9712 or equivalent), level and signature.		онные данные (ID), имя и фамилию], его сертификацию и квалификацию (на основе схемы ISO 11484, ISO 9712 или эквивалентной схемы), уровень и подпись.  Предложенная формулировка подпункта с) при применение стандарта дает неоднозначную трактовку  Введение сноски не требуется, т.к. как стандарт дает однозначную трактовку класса качества
126	Приложение А, Содержание	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	Примеры расположения несплошностей	Примеры <u>распределения несовершенств</u>	Принято
127	Приложение А, рисунки А.1 и А.2, примеры	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	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	<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>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>включений для установленной толщины стенки более 12 мм</p> <p>Рисунок А.2 - Примеры распределения дефектов в виде газовых пор для установленной толщины стенки трубы более 12 мм</p>	<p>толщине стенки <u>труб</u> более 12 мм</p> <p>Рисунок А.2 – Примеры распределения <u>несовершенств</u> в виде газовых пор <u>при номинальной</u> толщине стенки <u>труб</u> более 12 мм</p>	
128	Приложение А, рисунок А.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<p>b – пример 2: одна несплошность размером 3,0 мм, одна – 1,5мм, одна – 1,0мм, одна – 0,5мм</p> <p>c – пример 3: одна несплошность размером 3,0 мм, одна – 1,5мм, четыре – 0,5мм</p> <p>e – пример 5: две несплошности размером 1,5мм, три – 1,0 мм</p> <p>h – пример 8: три несплошности размером 1,0мм, четыре – 0,75мм <span style="background-color: #c8e6c9; display: inline-block; width: 1em; height: 1em; vertical-align: middle;"></span></p> <p>h) Example 8: three 1,0 mm, four 0,75 mm imperfections (<u>scattered</u>)</p>	<p>b – 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</p> <p>c – пример 3: одно <u>несовершенство</u> размером 3,0 мм, одно – <u>размером</u> 1,5 мм, четыре – <u>размером</u> 0,5 мм</p> <p>e – пример 5: два <u>несовершенства</u> размером 1,5 мм, три – <u>размером</u> 1,0 мм</p> <p>h – пример 8: три <u>несовершенства</u> размером 1,0 мм, четыре – <u>размером</u> 0,75 мм (<u>рассеянные</u>)</p>	<p>Принято в редакции</p> <p>b – пример 2: одно несовершенство размером 3,0 мм, одно – 1,5мм, одно – 1,0мм, одно – 0,5мм</p> <p>c – пример 3: одно несовершенство размером 3,0 мм, одно – 1,5мм, четыре – 0,5мм</p> <p>e – пример 5: два несовершенства размером 1,5мм, три – 1,0 мм</p> <p>h – пример 8: три несовершенства размером 1,0мм, четыре – 0,75мм (рассеянные)</p>
129	Приложение ДА	ПАО «ТМК» эл. письмо от 21.06.2019	<p><b>Сведения о соответствии ссылочных международных и европейских стандартов межгосударственным стандартам</b></p>	<p><b>Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам</b></p> <p>Обозначение и наименование со-</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК
			<p>Обозначение и наименование соответствующего <u>национального</u> стандарта</p> <p>* Соответствующий межгосударственный, <u>европейский</u> стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного, <u>европейского</u> стандарта.</p> <p>Примечание - В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:</p> <p>- IDT - идентичные стандарты;</p> <p>- MOD - <u>модифицированные стандарты.</u></p>	<p>ответствующего <u>межгосударственного</u> стандарта</p> <p>* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.</p> <p>Примечание - В настоящей таблице использованы следующее условные обозначение степени соответствия стандартов:</p> <p>- IDT - <u>идентичный</u> стандарт</p>	
130	Приложение ДА	АО «СТНГ» №И/1/17.06.201 9/6 от 17.06.20149	« <i>Приложение ДА</i> »	Необходимо поправить наименование приложения.	Принято
131	Таблицы ДА1	ВТЗ		Название третьего столбца Таблицы ДА1 привести в виде «Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта»	Принято
132	Приложение ДА.	ООО «НИИ Транснефть»	Соответствующий межгосударственный, европейский стан-	Примечание к таблице Приложения ДА противоречит п.3.	Не принято. Не соответствует требованиям 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
	Примечание.	№ НИИ-13-02-01-10/18950 от 22.08.2019	дарт отсутствует. До его утверждения рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного, европейского стандарта.	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.	Приложение Д
133	Таблицы ДА1	ВТЗ		Добавить в Таблице ДА1 обозначение межгосударственных стандартов ГОСТ ISO 10893-6	Не принято. В настоящем стандарте ISO 17636-6 не является ссылочным
134	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.
135	Таблицы	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	-	«Шапка» таблицы отделяется от основного текста двойной линией.	Принято
136	По тексту стандарта	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 22.05.2019	-	Привести страницу с библиографическими данными в соответствии с ГОСТ 1.5–2001, раздел 3.14.	Принято во внимание Будет учтено при редактировании окончательной редакции

