

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ISO 10893-3 –  
20XX

---

## **ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ И СВАРНЫЕ**

### **Часть 3**

**Автоматизированный контроль методом рассеяния магнитного потока по всей поверхности труб из ферромагнитной стали для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов**

(ISO 10893-3:2011,

**Non-destructive testing of steel tubes – Part 3: Automated full peripheral flux leakage testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) ferromagnetic steel tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections,**

**IDT)**

*Проект, окончательная редакция*

**Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его принятия**

**Предисловие**

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

**Сведения о стандарте**

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны», Негосударственным образовательным учреждением дополнительного профессионального образования «Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» («НУЦ «Контроль и диагностика») и Акционерным обществом «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № \_\_\_\_\_ от «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от \_\_\_\_\_ г. № \_\_\_\_\_ межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 10893-3–201 \_\_\_\_\_ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 \_\_\_\_\_ 201 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 10893-3:2011 «Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 3. Автоматизированный контроль методом рассеяния магнитного потока по всей поверхности труб из ферромагнитной стали (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов» («Non-destructive testing of steel tubes – Part 3:

Automated full peripheral flux leakage testing of seamless and welded (except submerged arc-welded»,) ferromagnetic steel tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections», IDT).

Изменения и технические поправки к указанному международному стандарту, принятые после его официальной публикации, внесены в текст настоящего стандарта и выделены двойной вертикальной линией, расположенной на полях от соответствующего текста, а обозначение и год принятия изменения (технической поправки) приведены в скобках после соответствующего текста (в примечании к тексту).

Международный стандарт разработан Техническим Комитетом по стандартизации ISO/TC 17 «Сталь», подкомитетом SC 19 «Технические условия поставки труб, работающих под давлением» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для увязки с наименованиями, принятыми в существующем комплексе межгосударственных стандартов.

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

6 Настоящий стандарт подготовлен на основе применения ГОСТ Р ИСО 10893-3 – 2016\*

## 7 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© Стандартиформ, 201

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

---

\* Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от №  
ГОСТ Р ИСО 10893-3–2016 отменен с 202 г.

## Содержание

1 Область применения .....	
2 Нормативные ссылки .....	
3 Термины и определения .....	
4 Общие требования .....	
5 Технология контроля .....	
6 Настрочный образец-труба .....	
6.1 Общие положения .....	
6.2 Настрочные пазы .....	
7 Настройка и проверка настройки оборудования .....	
8 Приемка .....	
9 Протокол контроля .....	
Приложение А (обязательное) Ограничение применения метода рассеяния магнитного потока .....	
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным межгосударственным стандартам .....	

## Введение

Международный стандарт ISO 10893-3 аннулирует и заменяет технически пере-  
смотренные ISO 9402:1989 и ISO 9598:1989.

В комплекс стандартов ISO 10893 под общим наименованием «Неразрушающий  
контроль стальных труб» входят:

- часть 1. Автоматизированный контроль герметичности стальных бесшовных и  
сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) электромагнит-  
ным методом;
- часть 2. Автоматизированный контроль вихретоковым методом стальных бес-  
шовных и сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для об-  
наружения дефектов;
- часть 3. Автоматизированный контроль методом рассеяния магнитного потока  
по всей поверхности труб из ферромагнитной стали (кроме труб, полученных дуговой  
сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов;
- часть 4. Контроль методом проникающих жидкостей стальных бесшовных и  
сварных труб для обнаружения поверхностных дефектов;
- часть 5. Метод магнитопорошкового контроля бесшовных и сварных труб из  
ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов;
- часть 6. Радиографический контроль сварных швов для обнаружения дефектов;
- часть 7. Цифровой радиографический контроль сварных швов для обнаружения  
дефектов;
- часть 8. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля бесшовных и  
сварных стальных труб для обнаружения расслоений;
- часть 9. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля расслоений в  
рулонах/листах для производства сварных труб;
- часть 10. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля бесшовных и  
сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения  
продольных и/или поперечных дефектов по всей поверхности;
- часть 11. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля сварных швов  
стальных труб для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов;
- часть 12. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля толщины стен-  
ки по всей окружности бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, полученных  
дуговой сваркой под флюсом).



# ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ БЕСШОВНЫЕ И СВАРНЫЕ

## Часть 3

### Автоматизированный контроль методом рассеяния магнитного потока по всей поверхности труб из ферромагнитной стали для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов

Seamless and welded steel tubes. Part 3. Automated full peripheral flux leakage testing of ferromagnetic tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections

---

Дата введения –

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к автоматизированному контролю методом рассеяния магнитного потока бесшовных и сварных (кроме труб, сваренных дуговой сваркой под флюсом) труб из ферромагнитной стали для выявления продольных и (или) поперечных дефектов.

Если в заказе на поставку не указано иное, то настоящий стандарт применяется для обнаружения главным образом продольных дефектов.

Настоящий стандарт применяется для контроля труб с наружным диаметром не менее 10 мм.

Настоящий стандарт может быть применен для контроля полых профилей.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных – последнее издание (включая все изменения):

ISO 9712, Non-destructive testing – Qualification and certification of NDT personnel (Неразрушающий контроль. Квалификация и аттестация персонала)

ISO 11484, Steel products – Employer's qualification system for nondestructive testing (NDT) personnel (Изделия стальные. Система оценки работодателем квалификации

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ISO 11484, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **искусственный дефект** (reference standard): Дефект для настройки оборудования неразрушающего контроля (например, отверстия, пазы и т.п.).

3.2 **настроечный образец-труба** (reference tube): Труба или часть трубы, используемые для целей настройки.

3.3 **настроечный образец** (reference sample): Образец (например, сегмент трубы, рулона или листа), используемый для настройки.

**П р и м е ч а н и е** – Термин «образец-труба», используемый в настоящем стандарте, также включает термин «настроечный образец».

3.4 **труба** (tube): Полое длинное изделие, открытое с обоих концов, любой формы поперечного сечения.

3.5 **бесшовная труба** (seamless tube): Труба, изготовленная путем прошивания твердой заготовки для получения полой трубы, которая в дальнейшем обрабатывается (горячим или холодным способом) до ее окончательных размеров.

3.6 **сварная труба** (welded tube): Труба, изготовленная путем формирования полого профиля из плоского продукта и сварки смежных кромок вместе, и которая после сварки может быть дополнительно обработана (горячим или холодным способом) до ее окончательных размеров.

3.7 **изготовитель** (manufacturer): Организация, которая изготавливает продукцию согласно соответствующему стандарту и заявляет соответствие поставленной продукции всем действующим положениям соответствующего стандарта.

3.8 **соглашение** (agreement): Контрактные отношения между изготовителем и заказчиком в момент запроса и заказа.

### 4 Общие требования

4.1 Если спецификация на продукцию или соглашение между заказчиком и изготовителем не оговаривают иное, то контроль методом рассеяния магнитного потока должен проводиться на трубах после завершения всех первичных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, обработки в размер, предварительной правки и т.п.).

4.2 Трубы должны быть достаточно прямыми, чтобы обеспечить возможность проведения контроля. Поверхность трубы должна быть свободна от посторонних веществ, которые могут повлиять на результаты контроля.

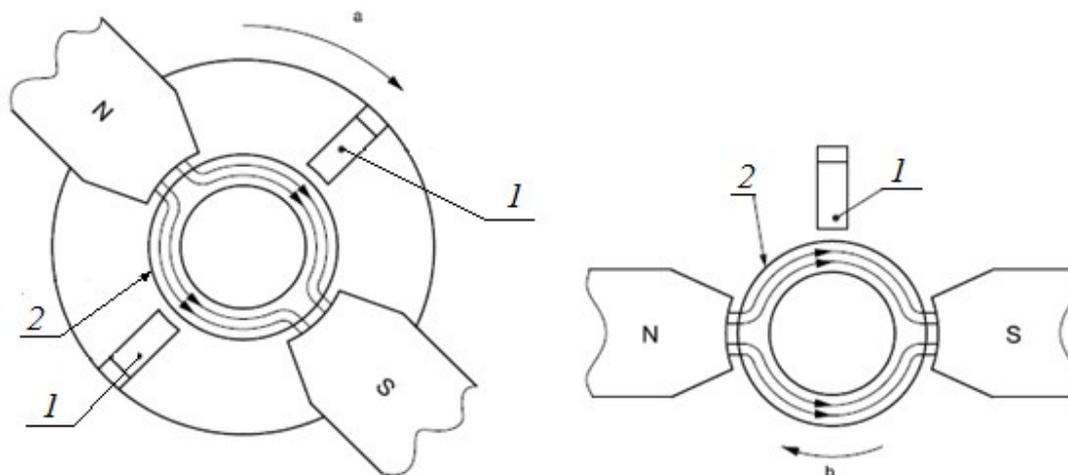
4.3 Контроль должен проводиться только подготовленными операторами, квалифицированными в соответствии с ISO 9712, ISO 11484 или эквивалентными документами и под руководством компетентного персонала, назначенного изготовителем (заводом-изготовителем). В случае инспекции третьей стороной это должно быть согласовано между заказчиком и изготовителем.

Допуск к проведению контроля должен быть выдан работодателем в соответствии с письменной процедурой. Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня, который был одобрен работодателем.

*Примечание* – Определение уровней 1, 2 и 3 можно найти в соответствующих международных стандартах, например в ISO 9712 и ISO 11484.

## **5 Технология контроля**

5.1 Труба должна быть проконтролирована для обнаружения продольных дефектов (см. рисунок 1) и (или) по согласованию между изготовителем и заказчиком поперечных дефектов (см. рисунок 2) методом рассеяния магнитного потока. Ограничения по толщине стенки трубы не определены; данные по ограничению области применения метода приведены в приложении А.

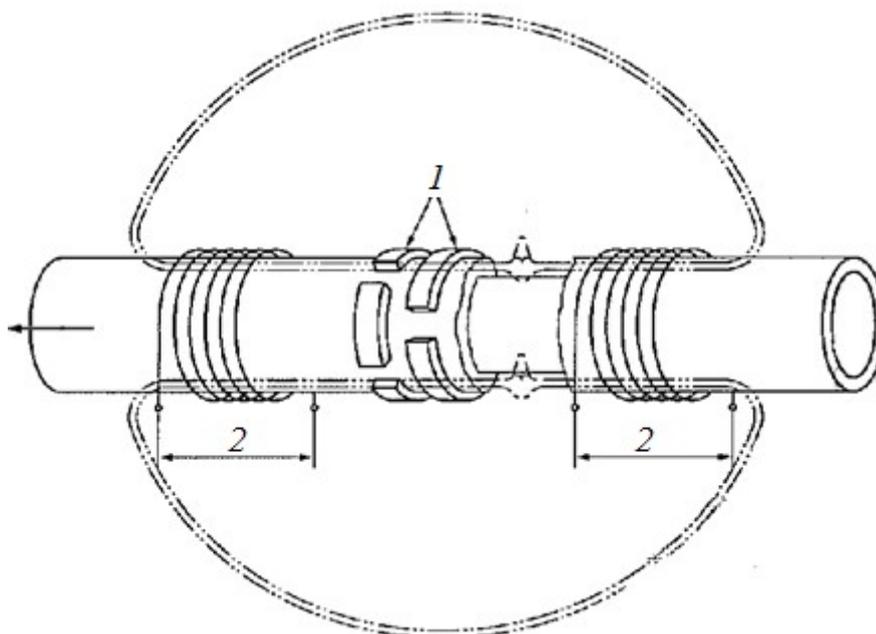


1 – преобразователь магнитного потока; 2 – труба; N – северный полюс; S – южный полюс  
 a – направление вращения преобразователя; b – направление вращения трубы

a – Вращение преобразователей –  
 продольное перемещение трубы

b – Неподвижные преобразователи –  
 вращение и продольное перемещение  
 трубы

Рисунок 1 – Упрощенная схема определения продольных дефектов методом рассеяния магнитного потока



1 – массив преобразователей, расположенных в шахматном порядке; 2 – катушка, создающая постоянное магнитное поле

Примечание – Магнитные преобразователи могут иметь различные формы, например абсолютные и дифференциальные, в зависимости от используемого оборудования и других факторов. Методы введения магнитного потока в направлении, параллельном главной оси трубы, могут быть достигнуты методами, отличными от указанных на этом рисунке.

Рисунок 2 – Упрощенная схема определения поперечных дефектов методом рассеяния магнитного потока

На обоих концах трубы могут оставаться не проконтролированные короткие участки, порядок действий с которыми устанавливается в соответствии с требованиями спецификации на продукцию.

5.2 Во время контроля труба и блок преобразователей должны перемещаться относительно друг друга таким образом, чтобы вся поверхность трубы была просканирована. Относительная скорость сканирования в процессе контроля не должна изменяться более чем на  $\pm 10\%$ .

5.3 Максимальная ширина любого из преобразователей вдоль наибольшего размера обнаруживаемого дефекта должна составлять 30 мм.

5.4 Оборудование должно классифицировать трубы как годные или как сомнительные при помощи автоматизированной системы сигнализации о превышении уровня в сочетании с маркировкой и (или) системой сортировки.

## **6 Настроечный образец-труба**

### **6.1 Общие положения**

6.1.1 Настоящий стандарт определяет искусственные дефекты, подходящие для настройки оборудования неразрушающего контроля. Размеры этих искусственных дефектов не должны быть истолкованы как минимальный размер дефектов, обнаруживаемых этим оборудованием.

6.1.2 Каждый отдельный преобразователь оборудования рассеяния магнитного поля должен быть калиброван с применением настроечного паза на наружной или на наружной и внутренней поверхностях настроечного образца-трубы.

По согласованию между заказчиком и изготовителем для настройки оборудования на настроечном образце-трубе может быть просверлено отверстие сквозь всю толщину стенки трубы. При этом для обеспечения установленного уровня приемки должен быть выбран максимальный диаметр отверстия, при использовании которого чувствительность контроля должна быть скорректирована таким образом, чтобы она была эквивалентна настройке чувствительности при применении установленного наружного настроечного паза и согласованной глубины внутреннего настроечного паза.

**П р и м е ч а н и е** – Диаметр отверстий может быть определен на основании факторов, связанных с предполагаемой эксплуатацией, и других соответствующих критериев. Типовой ряд размеров диаметра отверстия – от 0,80 до 3,20 мм.

Внутренняя поверхность настроечного образца-трубы может быть подготовлена или механически обработана перед выполнением внутреннего паза. Допускается не

использовать внутренний паз при внутреннем диаметре трубы менее 20 мм, если иное не согласовано между заказчиком и изготовителем, или при толщине стенки трубы не менее 20 мм, по причине технических ограничений, указанных в приложении А. Контроль внутренней поверхности трубы не является достоверным даже при соблюдении максимального отношения, указанного в таблице А.1.

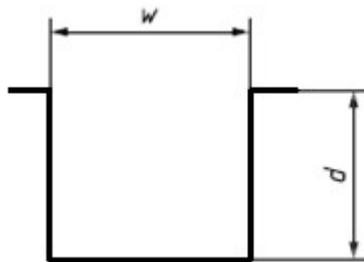
6.1.3 Настроечный образец-труба должен иметь те же номинальный диаметр и толщину, такую же обработку поверхности и условия поставки (например, после проката, нормализован, закален и отпущен), как и контролируемые трубы, и должен быть выполнен из стали с аналогичными магнитными свойствами. При толщине стенки трубы свыше 10 мм, толщина стенки настроечного образца-трубы может быть больше, чем толщина стенки трубы, подвергающейся контролю, при этом глубина паза должна соответствовать глубине для толщины стенки трубы, подвергаемой контролю. Изготовитель по запросу должен продемонстрировать эффективность принятого решения.

6.1.4 Наружный и при необходимости внутренний пазы, а также настроечное отверстие должны быть достаточно удалены от концов настроечного образца-трубы и друг от друга (если используются оба пазы), чтобы полученные от них сигналы были четко различимы.

## 6.2 Настроечные пазы

### 6.2.1 Общие сведения

а) Настроечные пазы должны быть «N»-типа (см. рисунок 3) и должны располагаться параллельно оси трубы; если между заказчиком и изготовителем согласовано обнаружение поперечных дефектов, настроечные пазы должны располагаться перпендикулярно оси трубы (см. рисунок 4).



$w$  – ширина паза;  $d$  – глубина паза

Рисунок 3 – Паз «N»-типа



$d$  – глубина паза

$a$  – наружный поперечный паз

$b$  – внутренний поперечный паз

Рисунок 4 – Возможные формы поперечного паза

б) Боковые поверхности должны быть параллельны, а дно должно быть перпендикулярно боковым сторонам.

с) Настроечные пазы должны быть изготовлены путем механической или электроэрозионной обработки, или другим подходящим способом.

Примечание – Дно или придонные углы паза могут быть скруглены.

### 6.2.2 Размеры настроечного паза

а) Ширина  $w$  указана на рисунке 3. Ширина настроечного паза не должна превышать 1,0 мм.

Примечание – Второе предложение перечисления а) пункта 6.2.2 изложено в новой редакции в соответствии с ISO 10893-3:2011/AMD.1:2019.

б) Глубина  $d$  указана на рисунках 3 и 4. Глубина наружного настроечного паза должна соответствовать таблице 1 со следующими ограничениями:

- минимальная глубина паза: 0,30 мм – для уровней приемки F2 и F3; 0,50 мм – для уровней приемки F4 и F5;
- максимальная глубина паза: 1,5 мм.

Таблица 1 – Уровни приемки и соответствующая глубина наружного настроечного паза

Уровень приемки	Глубина настроечного паза от толщины стенки, %
F2	5,0 % (но не менее 0,30 мм)
F3	10,0 % (но не менее 0,30 мм)
F4	12,5 % (но не менее 0,50 мм)
F5	15,0 % (но не менее 0,50 мм)

Примечание – Значения глубины настроечного паза, указанные в настоящей таблице, являются такими же для соответствующих категорий во всех международных стандартах, регламентирующих неразрушающий контроль стальных труб, где есть ссылка на различные приемочные уровни. Хотя калибровочные отражатели идентичны, применение различных методов контроля может давать различные результаты. Индекс F (flux leakage) для уровней приемки метода рассеянного потока был выбран, чтобы избежать проведения аналогии с другими методами испытаний.

Глубина внутреннего настроечного паза должна быть согласована между заказчиком и изготовителем (см. приложение А), но не должна быть меньше, чем глубина наружного настроечного паза, или больше принятого максимального отношения по таблице А.1. Максимальная глубина внутреннего настроечного паза должна быть 3,0 мм.

Допуск на глубину настроечного паза должен быть  $\pm 15\%$  от номинального значения глубины настроечного паза.

с) Длина паза

Если иное не предусмотрено спецификацией на продукцию или соглашением между изготовителем и заказчиком, длина настроечного паза должна быть больше ширины каждого преобразователя, но не более 50 мм.

При выявлении поперечных дефектов минимальная длина паза по окружности (см. рисунок 4) должна быть 25 мм.

### 6.2.3 Проверка настроечного паза

Размеры и формы настроечного паза должны быть проверены по соответствующей процедуре.

## 7 Настройка и проверка настройки оборудования

7.1 В начале каждого цикла контроля оборудование должно быть настроено соответствующим образом (например, путем трех прогонов настроечного образца-трубы) по единообразным четко идентифицируемым сигналам от настроечных пазов. Система сигнализации должна срабатывать по уровню этих сигналов.

7.2 В процессе настройки относительная скорость перемещения настроечного образца-трубы и блока преобразователей должна быть такой же, как и во время проведения производственного контроля.

7.3 Настройку оборудования следует проверять через регулярные промежутки времени при контроле в процессе изготовления труб одного и того же номинального диаметра, толщины стенки и марки путем прохода (прогона) настроечного образца-трубы через установку.

Проверка настройки оборудования должна проводиться не реже чем каждые 4 ч, а также при смене оператора и в начале, и в конце производственного цикла.

7.4 Оборудование должно быть настроено повторно, если изменился любой из параметров настройки, использованный во время первоначальной настройки.

7.5 Если при проведении проверки в процессе производства требования

настройки не выполняются, все прошедшие контроль трубы с предыдущей проверки настройки должны быть подвергнуты повторному контролю после того, как оборудование будет перенастроено.

## 8 Приемка

8.1 Труба, не вызвавшая срабатывание автоматизированной системы сигнализации, считается годной.

8.2 Труба, вызвавшая срабатывание автоматизированной системы сигнализации, считается сомнительной или по усмотрению изготовителя может быть проконтролирована повторно. Если после одной операции повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, труба считается годной; в противном случае труба считается сомнительной.

Примечание – Второе предложение пункта 8.2 изложено в новой редакции в соответствии с ISO 10893-3:2011/AMD.2:2020.

8.3 Для сомнительной трубы с учетом требований спецификации на продукцию должно быть предпринято одна из следующих действий:

а) сомнительный участок должен быть зачищен или проконтролирован повторно другим подходящим методом. Если оставшаяся толщина стенки находится в пределах допуска, труба должна быть повторно проконтролирована. Если после повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, труба считается годной.

По согласованию между заказчиком и изготовителем сомнительный участок может быть подвергнут повторному контролю при помощи методов испытания на соответствие принятым уровням приемки;

- б) сомнительный участок должен быть обрезан;
- с) труба считается не годной.

## 9 Протокол контроля

Если согласовано, то изготовитель должен представить заказчику протокол контроля, который должен включать, как минимум, следующую информацию:

- а) ссылку на настоящий стандарт;
- б) заключение о годности;
- с) любое отклонение от соглашения или согласованных процедур;
- д) обозначение продукта, марку стали и размеры;

ГОСТ ISO 10893-3 – 20

*(Проект, RU, окончательная редакция)*

- е) описание технологии контроля;
- ф) использованный способ калибровки оборудования;
- г) описание настроечного образца и уровня приемки;
- h) дату испытания;
- i) данные оператора контроля.

## Приложение А (обязательное)

### Ограничение применения метода рассеяния магнитного потока

#### А.1 Основные положения

При использовании метода рассеяния магнитного потока объект контроля должен быть намагничен до состояния насыщения сильным внешним магнитным полем, цель этого намагничивания – появление рассеянного магнитного потока или его отклонение в месте дефекта.

В процессе контроля труб методом рассеяния магнитного потока, наибольшая чувствительность достигается на поверхности трубы рядом с магнитным преобразователем и уменьшается с увеличением глубины по причине уменьшения эффекта отклонения рассеянного магнитного потока от дефекта на внутренней поверхности по отношению к наружной поверхности. Сигнал, полученный от дефекта на внутренней поверхности, может быть меньше, чем от дефекта такого же размера на наружной поверхности.

В результате заказчик и изготовитель может согласовать увеличение глубины внутреннего паза для уравнивания чувствительности с наружным пазом в соответствии с таблицей А.1.

Т а б л и ц а А.1 – Максимальное отношение глубины внутреннего и наружного паза в зависимости от толщины стенки трубы

Толщина стенки трубы $T$ , мм	Максимальное отношение глубин внутреннего и наружного паза для уровня приемки	
	F2	F3/F4/F5
$8 < T \leq 12$	2,0	1,2
$12 < T \leq 15$	2,5	1,5
$15 < T \leq 20$	3,0	2,0

П р и м е ч а н и е – Минимальная глубина внутреннего паза: 0,4 мм.

#### А.2 Неподвижный или вращающийся магнитный преобразователь

При контроле с помощью неподвижного или вращающегося магнитного преобразователя используют один или более магнитных преобразователей, перемещающихся по спиральной траектории относительно поверхности трубы. При этом указанные способы обнаруживают продольные дефекты с минимальной длиной, зависящей от ширины преобразователя и шага спиральной траектории. Обычно поперечные дефекты не обнаруживаются.

### **А.3 Способ с множеством преобразователей**

В этих способах контроля используют множество неподвижных магнитных преобразователей, окружающих трубу, которая при этом перемещается линейно. Таким образом, обнаруживаются преимущественно поперечные дефекты с минимальной длиной, зависящей от размера преобразователя вдоль окружности. Обычно продольные дефекты не обнаруживаются, за исключением случаев, когда они имеют существенную поперечную составляющую (являются наклонными).

ГОСТ ISO 10893-3 – 20  
(Проект, RU, окончательная редакция)

**Приложение ДА**  
(справочное)

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов  
ссылочным межгосударственным стандартам**

Т а б л и ц а ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 9712	-	*
ISO 11484	-	*
* Соответствующий межгосударственный стандарт отсутствует. До его принятия рекомендуется использовать перевод на русский язык данного международного стандарта.		

Ключевые слова: трубы стальные, неразрушающий контроль, метод рассеяния магнитного потока, продольные дефекты, поперечные дефекты

---

Руководитель организации разработчика

Негосударственное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования «Научно-учебный центр «Контроль и диагностика» («НУЦ «Контроль и диагностика»)

Директор «НУЦ «Контроль

и диагностика»

должность

\_\_\_\_\_

личная подпись

Н.Н. Волкова

инициалы, фамилия

Руководитель  
разработки

Заместитель директора по НТИ  
НУЦ «Контроль и диагностика»

должность

\_\_\_\_\_

личная подпись

В.В. Луненок

инициалы, фамилия