

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к окончательной редакции проекта межгосударственного стандарта **ГОСТ ISO 10893-3 «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»**

1 Основание для разработки межгосударственного стандарта

Основанием для разработки стандарта является План работы Технического комитета по стандартизации ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны» на 2021 г. и программа межгосударственной стандартизации на 2021 г. (шифр 1.3.357-2.055.21).

2 Краткая характеристика объекта стандартизации

Объектом стандартизации является автоматизированный контроль 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.

Разрабатываемый стандарт:

- устанавливает требования к автоматизированному контролю методом рассеяния магнитного потока на наличие продольных и/или поперечных дефектов бесшовных и сварных труб;
- определяет технологию контроля и соответствующие процедуры настройки оборудования;
- применяется для контроля труб с наружным диаметром не менее 10 мм;
- может быть применен для контроля полых профилей.

3 Обоснование целесообразности разработки межгосударственного стандарта

Межгосударственный стандарт является одной из частей комплекса стандартов по неразрушающему контролю стальных труб на основе ISO 10893, состоящей из 12 частей, и разрабатывается с целью внедрения и перехода промышленности РФ и стран СНГ к мировой практике проведения автоматизированного контроля методом рассеяния магнитного потока стальных бесшовных и сварных труб.

4 Ожидаемая экономическая, социальная эффективность применения стандарта

Принятие межгосударственного стандарта позволит перейти к единым требованиям проведения автоматизированного контроля методом рассеяния магнитного потока для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов стальных труб.

Применение международных методов контроля и испытаний, поверки и настройки оборудования, подходов к оценке результатов испытаний способствует переходу к единой практике проведения этих процессов.

5 Сведения о соответствии проекта стандарта федеральным законам, техническим регламентам

Проект межгосударственного стандарта соответствует положениям Федерального закона от 27 декабря 2002 №184-ФЗ «О техническом регулировании» с принятыми изменениями, и не требует внесения связанных с ним поправок.

6 Сведения о соответствии проекта межгосударственного стандарта международному стандарту

Разрабатываемый стандарт является идентичным 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»), а также учитывает Изменение №2 (ISO 10893-3:2011/Amd.2:2020)

7 Сведения о взаимосвязи стандарта со стандартами, утвержденными (принятыми) ранее

Проект межгосударственного стандарта разрабатывается на основе национального стандарта ГОСТ Р ИСО 10893-3-2016 «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».

8 Перечень исходных документов и другие источники информации, используемые при разработке стандарта

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»

ISO 10893-3:2011/Amd.2:2020 «Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 3. Автоматический контроль методом рассеяния магнитного потока по всей окружности бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов. Изменение 2. Критерии приемлемости изменений»

9 Краткая характеристика полученных отзывов заинтересованных лиц

В результате публичного обсуждения первой редакции проекта стандарта были получены отзывы следующих заинтересованных организаций:

ООО ТМК-ИНОКС (без замечаний)

АО «СТНГ» (без замечаний)

ОАО «БМЗ-управляющая компания холдинга «БМК» (без замечаний)

АО «СТЗ» (без замечаний)

АО «ОМК» (без замечаний)

НИЦ «Курчатовский институт» ЦНИИ КМ «Прометей»

ПАО «ЧТПЗ»

АО «ПНТЗ»

На основании полученных отзывов подготовлена сводка отзывов, всего замечаний 22.

10 Сведения о разработке стандарта

Разработчиком межгосударственного стандарта является Научно-учебный центр «Контроль и диагностика», ПК 9 «Требования к поставкам стальных труб, работающих под давлением» ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны», Акционерное общество «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ»).

Почтовый адрес: 454139, Челябинск, ул. Новороссийская, 30

Номер контактного телефона: (351) 734-73-49

Адрес электронной почты: secretariat@tk357.com