

## **ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

к первой 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 об-  
наружения 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 стандарта международному (региональному 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 Сведения о разработчике 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](mailto:secretariat@tk357.com)