

## **ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

к первой редакции межгосударственного стандарта ГОСТ ISO 11666  
**«Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки» (на основе ISO 11666-2018, IDT)**

### **1 Основание для разработки пересматриваемого межгосударственного стандарта**

Основанием для разработки стандарта является программа национальной стандартизации РФ (шифр работы 1.3.357-2.048.20) и план работы Технического комитета по стандартизации ТК 357 на 2021 г.

### **2 Краткая характеристика объекта стандартизации**

Объектом стандартизации являются требования к уровням приемки ультразвукового контроля сварных соединений с полным проплавлением из ферритных сталей, с толщинами от 8 мм до 100 мм.

### **3 Обоснование целесообразности разработки межгосударственного стандарта**

Межгосударственный стандарт разрабатывается с целью внедрения и перехода промышленности России и стран СНГ к мировой практике проведения контроля сварных соединений металла, в том числе труб.

### **4 Ожидаемая экономическая, социальная эффективность применения стандарта**

Принятие межгосударственного стандарта позволит перейти к единым требованиям проведения ультразвукового контроля для обнаружения дефектов сварных соединений.

### **5 Сведения о соответствии 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 11666-2018 «Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки» (ISO 11666-2018 «Non-destructive testing of welds — Ultrasonic testing — Acceptance levels»).

### **7 Перечень исходных документов и другие источники информации, используемые при разработке межгосударственного стандарта**

ISO 11666-2018 «Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки» (ISO 11666-2018 «Non-destructive testing of welds — Ultrasonic testing — Acceptance levels»)

ISO 5577 Контроль неразрушающий. Ультразвуковой контроль. Словарь (Non-destructive testing — Ultrasonic testing — Vocabulary)

ISO 5817:2014 Сварка. Сварные соединения, выполненные сваркой плавлением, в объектах из стали, никеля, титана и их сплавов (за исключением электронно-лучевой сварки). Уровни качества в зависимости от дефектов (Welding — Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections)

ISO 17635 Неразрушающий контроль сварных соединений. Общие правила для металлических материалов (Non-destructive testing of welds — General rules for metallic materials)

ISO 17640 Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Методики, уровни контроля и оценка качества (Non-destructive testing of welds — Ultrasonic testing — Techniques, testing levels, and assessment)

ISO 23279 Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Определение параметров несплошностей в сварных соединениях (Non-destructive testing of welds — Ultrasonic testing — Characterization of discontinuities in welds).

### **8 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: Тел. (351) 734-73-49

Адрес электронной почты: e-mail: [secretariat@tk357.com](mailto:secretariat@tk357.com)

Руководитель разработки  
Заместитель директора по НИИ  
НУЦ «Контроль и диагностика»  
должность



личная подпись

В.В. Луненок  
инициалы, фамилия