

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к окончательной редакции межгосударственного стандарта ГОСТ ISO 11666

«Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки» (на основе ISO 11666-2018, IDT)

1 Основание для разработки проекта 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 для ультразвукового контроля полностью проплавленных сварных соединений изделий из ферритных сталей, с толщиной основного металла от 8 до 100 мм включительно.

3 Обоснование целесообразности разработки межгосударственного стандарта

Межгосударственный стандарт разрабатывается с целью внедрения и перехода промышленности России и стран СНГ к мировой практике проведения ультразвукового 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 проекта межгосударственного стандарта международному стандарту

Разрабатываемый стандарт является идентичным международному стандарту ISO 11666-2018 «Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки» («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 Незарушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки (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 из стали, никеля, титана и их сплавов, полученные сваркой плавлением (исключая лучевые способы сварки). Уровни качества (Welding – Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections)

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

ISO 17640 Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Технология, уровни контроля и оценка (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 Краткая характеристика полученных отзывов заинтересованных лиц

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

АО «СТНГ» (без замечаний)

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

АО «ВМЗ» (без замечаний)

ПАО «НЛМК» (без замечаний)

ПАО «ТМК»

АО «Северсталь менеджмент»

АО «СТЗ»

ООО «НИИ Транснефть»

ФГУП НИЦ "Курчатовский институт" - ЦНИИ КМ "Прометей"

На основании полученных отзывов подготовлена сводка отзывов, всего замечаний 60.

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