

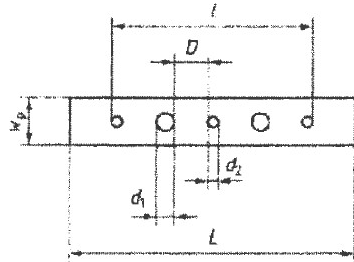
**Сводка отзывов членов ТК 357 к окончательной редакции проекта межгосударственного стандарта ГОСТ ISO 10675-1
Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиографический контроль. Уровни приемки. Часть 1. Сталь, никель,
титан и их сплавы» (на основе ISO 10675-1-2021, IDT)**

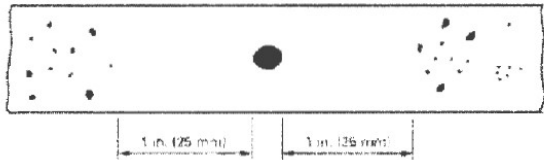
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
1	Ко всему стандарту	ПАО «ТМК» эл письмо от 26.03.2025	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему стандарту	ТК 371 эл письмо от 28.03.2025	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему стандарту	АО «ОМК» № 1200-И-245/25 от 10.03.2025	По тексту	С учетом требований пунктов 4.7 и 4.7.1 ГОСТ 1.3-2014 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные. Правила разработки на основе международных и региональных стандартов» при наличии в принимаемом международном стандарте нормативных ссылок на другие международные стандарты, не принятые в качестве межгосударственных стандартов, рекомендуется проводить комплекс работ по их одновременному принятию. Также допускается принятие идентичного межгосударственного стандарта при наличии официальных переводов ссылочных стандартов на русский язык. Принимая во внимание, что рассматриваемые проекты содержат ссылки как на международные стандарты, так и на другие документы по стандартизации, с учетом требований ГОСТ 1.3 считаем целесообразным подготовить официальные переводы на русский язык всех ссылочных стандартов. В противном случае, применение разрабатываемых стандартов на территории Российской Федерации будет затруднено в связи с санкционными ограничениями.	Принято к сведению. На рассмотрение РОС-СТАНДАРТ
4	Ко всему стандарту	АО «ВНИК-Тиневте-химоборудование»	По тексту	Отечественная система стандартов по радиографическому контролю и международная (ISO) имеют определенные отличия, поэтому выбор системы стандартов следует оставить за	Принято к сведению

		ТК 270 № 22 от 19.03.2025		предприятием, изготавливающим оборудование. При этом необходимо будет рассмотреть разделы ГОСТ 34347, в которых затрагиваются вопросы радиографического контроля. Следует отметить, что анализ стандартов ГОСТ ISO и их сравнение с аналогичными требованиями стандартов ГОСТ показал, что взаимодействие двух систем ГОСТ и ГОСТ ISO на территории Российской Федерации возможен лишь в случаях, когда контроль продукции осуществляется либо по ГОСТ, либо по ГОСТ ISO с привлечением международных стандартов ISO. Совместное применение двух систем к одному объекту контроля считаем недопустимым. Исходя из вышесказанного и с целью гармонизации с международными стандартами подтверждаем возможность применения данного межгосударственного стандарта в практической деятельности и рекомендуем использовать ссылки на него в ГОСТ 34347.	
5	Ко всему стандарту	ООО «БорМаш» ТК 270 № 22 от 19.03.2025	По тексту	Стандарт ГОСТ ISO 10675-1 не может применяться для оценки качества сварных соединений при изготовлении оборудования по ГОСТ 34347, т.к. допустимые значения дефектов, указанные в таблице 4 всех уровней приемки, для стыковых сварных соединений превышают значения указанные идентичных классов дефектности по ГОСТ 23055. Пример: толщина свариваемых деталей 6 мм оценка: - по ГОСТ ISO 10675-1-2a (2011) $d \leq 0,2s$, макс. 3 мм (диаметр допустимого дефекта составляет 1,2 мм макс. 3,0); - по ГОСТ 23055 -2 класс дефектности (диаметр допустимого дефекта составляет 1,0 мм суммарная длина 5 мм)	Отклонено Разрабатываемый межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 10675-1 не должен учитывать уровни приемки множества российских стандартов по оценке качества сварных соединений
6	Ко всему документу	ООО «БорМаш» ТК 270 №22 от 19.03.2025	По тексту	Стандарт ГОСТ ISO 10675-1 не может применяться для оценки качества сварных соединений при изготовлении оборудования по ГОСТ 34347, т.к. допустимые значения дефектов указанные в таблице 4 всех уровней приемки, для стыковых сварных соединений превышают	Отклонено Сводка отзывов рассматривает стандарт ГОСТ ISO 10675-1

				значения указанные идентичных классов дефектности по ГОСТ 23055 Пример: толщина свариваемых: деталей 6мм оценка: - по ГОСТ ISO 10675-1 - 2a (2011) $d \leq 0,2s$, макс. 3 мм (диаметр допустимого дефекта составляет 1.2мм макс. 3.0); - по ГОСТ 23055 -2 класс дефектности (диаметр допустимого дефекта составляет 1.0 мм суммарная длина 5мм)	
7	Содержание	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Приложение В (рекомендуемое) Примеры для определения процента (%) площади дефектов	Приложение В (рекомендуемое) Примеры для определения процента (%) площади несовершенств (несплошностей)	Отклонено Термин «indications» переводится, как «изображения дефектов». Термин «дефекты» широко используется в стандартах радиграфического контроля: ГОСТ Р ИСО 6520-1-2012 ГОСТ Р ИСО 6520-2-2021 и др.
8	Страница 1	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 24.02.2025	По тексту	Добавить полужирную черту внизу страницы и указать под ней курсивом: « <i>Проект, окончательная редакция</i> » в соответствии с ГОСТ 1.5 п. 6.2.3.	Принято
9	Раздел 1	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Настоящий стандарт устанавливает уровни приемки для изображений дефектов стыковых сварных швов стали, никеля, титана и их сплавов, обнаруженных радиграфическим контролем	Настоящий стандарт устанавливает уровни приемки для индикаций несплошностей стыковых сварных швов стали, никеля, титана и их сплавов, обнаруженных радиграфическим контролем	Отклонено См п.7 сводки
10	Раздел 1 и далее по тексту	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	По тексту	С целью исключения подмены понятий заменить термин дефект, терминами из ISO 10675-1-2021, imperfections - несовершенства indications - индикации; defect • unacceptable imperfection дефект • неприемлемое несовершенство	Отклонено См. п. 7 сводки
11	Раздел 1	АО «Теплохим»	По тексту	Предложение: Область применения.	Отклонено

		ТК 270 №21 от 19.03.2025		Фраза «по согласованию уровни приемки могут применяться к другим типам сварных швов например, угловым швам и т.д.) или материалам». По согласованию с кем и на какие нормы отбраковки ссылаться для угловых и тавровых сварных соединений?	Согласование, по тексту проекта стандарта, может быть между изготовителем и заказчиком. Стандарт ГОСТ ISO 10675-1 не рассматривает уровни приемки
12	Раздел 1, и далее по тексту	АО «ВНИК-Тинетехим-оборудование» ТК 270 № 22 от 19.03.2025	По тексту	В национальном стандарте РФ логичнее ссылаться на стандарты РФ (ГОСТ) или межгосударственные стандарты (ГОСТ ISO), введенные в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации Заменить ISO 17636-1, ISO 17636-2 на ГОСТ ISO 17636-1 и ГОСТ ISO 17636-2 соответственно. Применить ко всему документу Предлагаемая редакция Уровни приемки могут быть указаны в стандартах на сварку, нормах и правилах, технических условиях, спецификациях. В настоящем стандарте предполагается, что радиографический контроль проводился в соответствии с требованиями ГОСТ ISO 17636-1 для RT-F (F = пленка) или ГОСТ ISO 17636-2 для RT-S (S = радиоскопия) и RT-D (D = цифровые детекторы)	Отклонено См. ГОСТ 1.3 – правила оформления межгосударственного стандарта, идентичного международному стандарту
13	Раздел 1, и далее по тексту	АО «ВНИК-Тинетехим-оборудование» ТК 270 № 22 от 19.03.2025	По тексту	Заменить ISO 17636-1, ISO 17636-2 на ГОСТ ISO 17636-1 и ГОСТ ISO 17636-2 соответственно. Применить ко всему документу Уровни приемки могут быть указаны в стандартах на сварку, нормах и правилах, технических условиях, спецификациях. В настоящем стандарте предполагается, что радиографический контроль проводился в соответствии с требованиями ГОСТ ISO 17636-1 для RT-F (F = пленка) или ГОСТ ISO 17636-2 для RT-S (S = радиоскопия) и RT-D (D = цифровые детекторы)	Отклонено См. ГОСТ 1.3 – правила оформления межгосударственного стандарта, идентичного международному стандарту
14	Таблицы 2,3,4	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 24.02.2025	По тексту	Сноски оформить в соответствии с ГОСТ 1.5 п. 4.10.1, 4.5.19. Убрать слово «примечание» перед приведением сносок.	Принято

15	6, таблица 4	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 24.02.2025	По тексту	Сноски привести 1 раз в конце таблицы. Убрать дублирование перед переносом таблицы на следующую страницу.	Принято
16	6, таблица 4	ООО «БорМаш» ТК 270 № 22 от 19.03.2025	Таблица 4 – Уровни приемки изображений внутренних дефектов для стыковых сварных швов	В данной редакции непонятно до какой толщины распространяются допуски, макс. _мм в графах таблицы «Уровни приемки 1, 2а, 3а» присутствуют значения оценки «макс. _мм» необходимо указать для каких толщин данные дефекты являются допустимыми Предлагаемая редакция Пример «d S 0,4s, макс. 5 мм (для толщин свыше _мм)»: необходимо распространить на всю таблицу 4	Отклонено Стандарт не требует указания толщин при установке уровней приемки, за исключением дефектов: 5011, 5012, 5013, 504, 515, 517, 511, 507
17	С.2, приложение С	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Должна быть рассчитана сумма площадей 1) дефектов, относящихся к площади данного участка, L x Wp (рисунок С.3).	способы расчета суммы площадей: 1)  2) $I = \left(\frac{d_1^2 \cdot \pi}{4} + \frac{d_2^2 \cdot \pi}{4} + \dots \right) \cdot$ какой выбрать ?	Отклонено В проекте стандарта ГОСТ ISO 10675-1 текст замечания отсутствует
18	С.2, приложение С	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Тема не раскрыта	Рассмотреть вопрос определения критериев линейной пористости. Например: Последовательность из четырех или более округлых индикаций считается линейной! когда они касаются линии, параллельной длине сварного шва, проведенной через центр двух внешних округлых индикаций	Принято к сведению В проекте стандарта ГОСТ ISO 10675-1 текст замечания отсутствует

19	С.3, приложение С	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Тема не раскрыта	Рассмотреть вопрос определения факторов отличия округлых индикаций от вытянутых. Например: Округлой считается индикация с максимальной длиной в три раза больше ширины или менее. Эти индикации могут быть круглыми; эллиптическими, коническими или неправильной формы и могут иметь хвосты. При оценке размера индикации хвост должен быть включен. Индикация может быть от любой несплошности в сварном шве, такой как пористость, шлак или другие несплошности.	Принято к сведению В проекте стандарта ГОСТ ISO 10675-1 текст замечания отсутствует
20	Шлаковые включения (301), флюсовые включения (302) и оксидные включения (303)	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Тема не раскрыта	Рассмотреть вопрос определения критериев изолированных (отдельных) индикаций. Например: 	Принято к сведению В проекте стандарта ГОСТ ISO 10675-1 текст замечания отсутствует
21	Библиография	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 24.02.2025	По тексту	В тексте стандарта дать ссылки в виде [1], [2] ... (см. ГОСТ 1.5 п. 4.8.5).	Принято

Руководитель разработки

Заместитель директора по экспертизе и инспекции
«НУЦ «Контроль и диагностика»

В.В. Луненок