

**Сводка отзывов членов ТК 357 по первой редакции проекта межгосударственного стандарта  
ГОСТ ISO 23278 «Неразрушающий контроль сварных соединений. Магнитопорошковый контроль. Уровни приемки»**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
1	Ко всему документу	СТНГ эл. письмо от 14.07.2021	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему документу	ООО «ТМК-Инокс» эл. письмо от 19.07.2021	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ПАО «НЛМК» № 1/344 – 86 -Исх от 09.08.2021	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
4	В целом к проекту стандарта	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	-	Ряд терминов не определен. Например: - Область применения, 4 абзац: Уровни приемки для групповых индикаций в настоящем стандарте не рассматриваются. - Приложение А, Примечание к таблице А1: «железные порошковые электроды», сварка MAG Определить, что такое «групповые индикации», «железные электроды», «сварка MAG» ГОСТ должен читаться однозначно на русском языке	Принято частично. Область применения дополнена сноской 1) после понятия «групповые индикации» в редакции: « <sup>1)</sup> Групповые индикации – три или более расположенных беспорядочно индикаций с расстоянием между любыми двумя близлежащими краями индикаций более длины меньшей индикации». Приложение А, понятия «железные порошковые электроды» (iron powder electrodes) и «сварка MAG» (MAG welding) изложены в новой редакции: «порошковые электроды» и «полуавтоматическая дуговая сварка в защитной среде активного газа».
5	В целом к проекту стандарта	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	-	Текст не отредактирован. Например: - Таблица 1: не указаны единицы измерения «длины индикации». Отредактировать текст ГОСТ должен читаться однозначно	Принято, в таблице 1 после наименования таблицы добавлена фраза: «Размеры в миллиметрах»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
6	В целом к проекту стандарта	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	-	Текст не отредактирован. Например: - П.5.1. Уровни приемки, описанные для линейных индикаций, это уровни, соответствующие уровню оценки.	Отклонено, отсутствует конкретное предложение.
7	1	НИЦ "Курчатowski институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	«...связаны со стандартами по сварке, применению, ...»	Изложить в редакции: «...связаны со стандартами по сварке, отраслевым стандартам, ...»	Принято частично, изложено в редакции: «Уровни приемки могут быть указаны в стандартах на процесс сварки, стандартах, в которых применяется сварка, технических требованиях или нормах»
8	1	ПАО «ТМК» № 80/06640 от 19.08.2021	Настоящий стандарт устанавливает уровни приемки для индикаций от дефектов....	Настоящий стандарт устанавливает уровни приемки для индикаций от <i>несплошностей</i> ....	Принято
9	2	ФГУП «Стандартинформ» эл. письмо от 19.07.2021	ISO/TS 18173, Non-destructive testing – General terms and definitions (Контроль неразрушающий. Основные термины и определения)	Дополнить данную ссылку сноской с информацией о том, что в Российской Федерации действует ГОСТ Р 53697-2009 (ISO/TS 18173:2005) «Контроль неразрушающий. Основные термины и определения»	Принято
10	3.1	ПАО «ТМК» № 80/06640 от 19.08.2021	<b>линейная (удлиненная) индикация</b> (linear indication): Индикация, длина которой превышает ее ширину более чем в три раза.	В оригинале ISO 23277 отсутствует уточнение ( <b>удлиненная</b> ), предлагаю убрать	Принято
11	3.2	НИЦ "Курчатowski институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	нелинейная индикация	Добавить: «(округлая)» как далее в таблице 1	Отклонено, отсутствует в оригинале ISO 23278. Слова «удлиненная» и «округлая» исключены из раздела 3 и таблицы 1.
12	3.2	ПАО «ТМК» № 80/06640 от	<b>нелинейная индикация</b> (non-linear indication), d:	Добавить уточнение как в пункте 3.1 и таблице 1, что индикация округлая, в	Отклонено, противоречит оригиналу ISO 23278.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
		19.08.2021	Индикация, длина которой меньше или равна ее утроенной ширине.	следующей редакции: <b>нелинейная (округлая) индикация</b> (non-linear indication), d: Индикация, длина которой меньше или равна ее утроенной ширине.	Для приведения в соответствие с ISO 23278 слова «удлиненная» и «округлая» исключены из раздела 3 и таблицы 1.
13	4	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	«...используемых средств дефектоскопии.»	Изложить в редакции: «...используемых дефектоскопических материалов» (как приведено далее по тексту стандарта)	Принято
14	4	ПАО «ТМК» № 80/06640 от 19.08.2021	Параметры, как отдельные, так и их сочетания, будут влиять на возможность метода выявлять дефекты заданного размера и ориентации в зависимости от состояния контролируемой поверхности. Выявление небольших дефектов в значительной мере зависит от состояния поверхности сварного соединения и используемых средств дефектоскопии. Примеры выбора этих параметров для увеличения вероятности выявления дефектов приведены в приложении А.	Параметры, как отдельные, так и их сочетания, будут влиять на возможность метода выявлять <i>несплошности</i> заданного размера и ориентации в зависимости от состояния контролируемой поверхности. Выявление небольших <i>несплошностей</i> в значительной мере зависит от состояния поверхности сварного соединения и используемых средств дефектоскопии. Примеры выбора этих параметров для увеличения вероятности выявления <i>несплошностей</i> приведены в приложении А.	Принято
15	5.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Уровни приемки, описанные для линейных индикаций, это уровни, соответствующие <b>уровню оценки</b> . Индикации ниже данного уровня учитывать	Не ясно что такое «уровень оценки».	Принято к сведению.  Уровни оценки определены в ISO 11666 и в ISO 17640

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			не нужно. Как правило, допустимые индикации не фиксируются.		
16	5.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Индикации, отделенные друг от друга расстоянием, меньше длины меньшей индикации, должны считаться одиночной непрерывной индикацией.	Если на сварном соединении выявлены две индикации длиной 300 и 600 мм, между ними расстояние 200 мм по предлагаемой формулировке это считается одиночной непрерывной индикацией. Предлагается установить расстояние при котором индикации считаются раздельными.  <b>Предлагаемая редакция:</b> Индикации, которые отделены друг от друга расстоянием, которое меньше длины меньшей индикации, <b>но не более l (таблица 1)</b> , должны считаться одиночной непрерывной индикацией.	Отклонено, предлагаемая редакция противоречит приведенному в ISO 23278  Предлагаемая редакция не содержится в первоисточнике, так и приведённый пример с длинами таких размеров уже подразумевает, что изделие нужно сразу и безоговорочно браковать, а не рассуждать, считается ли одной непрерывной индикацией или нет!
17	5.1, абзац 4	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	Локальное шлифование может использоваться для улучшения <u>классификации</u> всей контролируемой поверхности или ее части, когда требуется выполнить работу с более высоким пределом <u>обнаружения</u> , чем рекомендовано для <u>существующего качества</u> поверхности сварного соединения согласно таблице А.1.	Изложить в редакции: «Локальное шлифование может использоваться для улучшения <u>качества</u> всей контролируемой поверхности или ее части, когда требуется выполнить работу с более высоким пределом <u>выявления</u> , чем рекомендовано для <u>текущего состояния</u> поверхности сварного соединения согласно таблице А.1».	Принято частично, с исключением отсутствующей в ISO 23278 ссылки на таблицу А.1
18	5.1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Локальное шлифование может использоваться <b>для улучшения классификации</b> всей контролируемой поверхности или	По тексту не понятно о какой классификации поверхности идет речь. В приложении А.1 присутствует формулировка «Состояние поверхности»	Принято частично, изложено в новой редакции: «Локальное шлифование может использоваться для улучшения качества всей контролируемой

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			ее части, когда требуется выполнить работу с более высоким пределом обнаружения, чем рекомендовано для существующего качества поверхности сварного соединения.	<b>Предлагаемая редакция:</b> Локальное шлифование может использоваться для улучшения <b>состояния контролируемой поверхности</b> или ее части, когда требуется выполнить работу с более высоким пределом обнаружения, чем рекомендовано для существующего качества поверхности сварного соединения.	поверхности или ее части, когда требуется выполнить работу с более высоким пределом выявления, чем рекомендовано для текущего состояния поверхности сварного соединения»
19	5.1, таблица 1	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	-	Не указана размерность у величин. Указать «мм».	Принято
20	5.1, таблица 1	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	-	Необходимо указать в каких единицах измерять длину (например, мм).	Принято
21	5.1, таблица 1	ПАО «ТМК» № 80/06640 от 19.08.2021	Уровень приемки <sup>а</sup>	Указать единицу измерения, «Уровень приемки <sup>а</sup> , мм.»	Принято частично, в таблице 1 после наименования таблицы добавлена фраза: «Размеры в миллиметрах»
22	5.1, таблица 1	ПАО «ТМК» № 80/06640 от 19.08.2021	Линейная (удлиненная) индикация, где l – длина индикации Нелинейная (округлая) индикация, где d-длина наибольшей оси	В оригинале ISO 23278 отсутствует уточнение (удлиненная), предлагаю указать «Линейная индикация ...» В оригинале ISO 23278 отсутствует уточнение (округлая), предлагаю указать «Нелинейная индикация...»	Принято
23	5.2	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	«Если спецификация на изделие допускает, то можно применить местное шлифование для уменьшения или устранения дефекта, который стала причиной неприемлемой индикации.»	Изложить в редакции: «Допускается применять местное шлифование для уменьшения или устранения дефекта, который стал причиной недопустимой индикации, если спецификация на изделие это допускает.»	Принято с заменой «местное» на «локальное шлифование», «дефект» на «несплошность»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
24	5.2	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	«...с применением того же магнитопорошкового метода».	Изложить в редакции: «...с применением того же оборудования и метода.»	Принято в редакции: «...с применением того же магнитопорошкового метода и оборудования».
25	Приложение А	ПАО «ТМК» № 80/06640 от 19.08.2021	Рекомендуемые параметры для надежного выявления небольших дефектов....	Рекомендуемые параметры для надежного выявления небольших <i>несплошностей</i> ....	Принято
26	Приложение А, таблица А.1	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	Флуоресцентный	Заменить по всей таблице: «Люминесцентный»	Принято
27	Приложение А, таблица А.1	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	«Сварное соединение и основной металл...»	Изложить в редакции: «Поверхность сварного шва и основной металл...»	Принято
28	Приложение А, таблица А.1, сноска а	НИЦ "Курчатовский институт" — ЦНИИ КМ "Прометей" №1191/03-17/34 от 02.08.2021	«...железных порошковых электродов.»	Изложить в редакции: «...порошковых электродах.» В оригинале стандарта iron относилось не к электродам, а к порошку, в отечественной документации данный вид электродов называется просто порошковым.	Принято
29	Приложение А, таблица А.1, сноска а	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Таблица А.1, примечание «а» «...и ручной дуговой сваркой с использованием железных порошковых электродов.»	Скорее всего некорректный перевод. Предлагается привести к общепринятой в РФ терминологии. Целесообразно изложить в предлагаемой редакции.: ...и ручной дуговой сваркой.	Принято частично, изложено в редакции: «ручной дуговой сваркой с использованием порошковых электродов»
30	Приложение А, таблица А.1, сноска б	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Приложение А, Таблица А.1, примечание «б» «... и сваркой <b>MAG</b> »	Предлагается привести к общепринятой в РФ терминологии.	Принято, изложено в редакции: «...и полуавтоматической дуговой сваркой в защитной среде активного газа»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
31	Приложение А, таблица А.1, сноска с	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Приложение А, Таблица А.1, примечание «с» «...и сваркой <b>MAG</b> »	Предлагается привести к общепринятой в РФ терминологии.	Принято, изложено в редакции: «...и полуавтоматической дуговой сваркой в защитной среде активного газа»
32	Приложение А, таблица А.1, сноски	ООО «НИИ Транснефть» № НИИ-13-02-01-09/15356 от 13.08.2021	Таблица А.1, примечания	Предлагаемые формулировки примечаний а, б, и крайне трудны для восприятия. «незначительные подрезы» и др.	Отклонено. Данное приложение носит справочный характер, чтобы показать градацию уровней приемки, в зависимости от качества поверхности (разные технологии сварки)