

**Сводка отзывов членов ТК 357 к проекту первой редакции проекта межгосударственного стандарта
ГОСТ ISO 10893-11 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 11. Ультразвуковой метод автоматизированного
контроля сварных швов для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов»**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
1	Ко всему стандарту	АО «УРАЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ МЕТАЛЛОВ» № ТК 367-44/22 от 18.04.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему стандарту	ПАО «ММК» эл. письмо от 18.04.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему стандарту	ООО «ТМК-ИНОКС» эл. письмо от 18.04.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
4	Ко всему стандарту	ПАО «Северсталь» эл. письмо от 30.05.2022	По тексту документа: калибровочный (ые) отражатель (и)	По тексту документа: настроечный (ые) отражатель (и) ГОСТ ИСО	Принято
5	Ко всему стандарту	ПАО «Северсталь» эл. письмо от 30.05.2022		Указаны ссылки на иностранные стандарты при наличии российских: - ГОСТ Р ИСО 9712-2019 - ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011 - ГОСТ Р ИСО 9934-2-2011 - ГОСТ Р 53700-2009 (ИСО 9934-3:2002) - ГОСТ ISO 10893-8-2017 - ГОСТ Р ИСО 11484-2014	Отклонено ГОСТ 1.3-2014 (п. 6.10)
6	Ко всему стандарту	ПАО «Северсталь» эл. письмо от 30.05.2022		Указаны ссылки на иностранные стандарты при наличии российских: - ГОСТ Р ИСО 5577-2009 - ГОСТ Р ИСО 9712-2019 - ГОСТ Р ИСО 10893-6-2016 - ГОСТ Р ИСО 10893-7-2016 - ГОСТ Р ИСО 11484-2014	Отклонено См. п.5
7	Название	ООО «НИИ		Исправить название стандарта.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
	проекта ГОСТ	Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Ультразвуковой автоматизированный контроль сварных швов для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов. Приведение в соответствие с терминологией, принятой в стандарте ГОСТ Р 56542 КОНТРОЛЬ НЕРАЗРУШАЮЩИЙ. Классификация видов и методов	
8	Раздел 1	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	полученных электросваркой (сваркой электросопротивлением или электроиндукционной, EW)	Изложить в редакции: полученных электросваркой (контактной сваркой или индукционной сваркой, EW)	Принято
9	Раздел 1 Область применения	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	П р и м е ч а н и е – Ультразвуковой контроль бесшовных и сварных (кроме полученных дуговой сваркой под флюсом) труб по всей поверхности следует проводить в соответствии с ISO 10893-10	Предлагаем вместо ISO 10893-10 сделать ссылку на стандарт ГОСТ ISO 10893-10, введенного в действие в качестве национального стандарта РФ	Отклонено См. п.5
10	П. 1	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Некорректно использовано словосочетание «ультразвуковой метод». «... требования к ультразвуковому автоматизированному контролю поперечной волной (обычным методом или с помощью фазированных решеток) сварных швов...» Приведение в соответствие с терминологией, принятой в стандарте ГОСТ Р 56542 КОНТРОЛЬ НЕРАЗРУШАЮЩИЙ.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
				Классификация видов и методов	
11	П.2 Нормативные ссылки	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных – последнее издание (включая все изменения): ISO 10893-6, ISO 10893-7:	Предлагаем вместо ISO 10893-6 и ISO 10893-7 сделать ссылку на стандарты ГОСТ ISO 10893-6 и ГОСТ ISO 10893-7, введенных в действие в качестве национальных стандартов РФ	Отклонено См. п.5
12	П.3.1 Термины и определения	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	калибровочный отражатель	Заменить « калибровочный » на «настроечный» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 и ГОСТ ISO 10893-10	Принято
13	П.3.1 Термины и определения	ПАО «Северсталь» эл. письмо от 30.05.2022	3.1 калибровочный отражатель (reference standard): Отражатель для настройки оборудования неразрушающего контроля (например отверстия, пазы и т. п.).	Предлагаемая редакция 3.1 настроечный отражатель (reference standard): Отражатель для настройки оборудования неразрушающего контроля (например отверстия, пазы и т. п.).	Принято
14	П.4.1 последнее предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Приемочный контроль спиральношовных труб, не подвергающихся гидравлическим испытаниям...	Заменить « гидравлическим » на «гидростатическим»	Принято
15	п. 4.3	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«В случае инспекции третьей стороной...»	Изложить в редакции: «В случае проведения контроля третьей стороной...»	Принято в редакции Допускается проведение контроля третьей стороной по согласованию между заказчиком и изготовителем
16	п. 4.3	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ	«Контроль по разрешению работодателя должен проводиться в соответствии с письменной процедурой.	Изложить в редакции: «Допуск к проведению контроля должен быть выдан работодателем в соответствии с письменной процедурой.	Отклонено См. ГОСТ ISO 10893-8 п.4.3

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		«Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня и лично утверждена работодателем.»	Процедура неразрушающего контроля должна быть согласована специалистом 3 уровня, который был одобрен работодателем.» Этот неверный перевод в каждой части ИСО, исправьте в следующий раз заранее.	
17	П. 5.2 и далее по тексту	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Без определения используется термин «относительная скорость сканирования». Дать определение термину «относительная скорость сканирования» или ссылку на источник термина. ГОСТ должен читаться однозначно	Принято в редакции «скорость сканирования»
18	П.5.3	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Для труб, полученных дуговой сваркой под флюсом, не прошедшие контроль концы могут быть по усмотрению изготовителя проконтролированы ручным ультразвуковым методом контроля в соответствии с настоящим стандартом или радиационным методом контроля в соответствии со стандартами ISO 10893-6 или ISO 10893-7	Предлагаем вместо ISO 10893-6 и ISO 10893-7 сделать ссылку на стандарты ГОСТ ISO 10893-6 и ГОСТ ISO 10893-7, введенных в действие в качестве национальных стандартов РФ	Отклонено См. п.5
19	п. 5.3	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«...радиационным методом контроля...»	Изложить в редакции: «...радиографическим методом контроля...»	Принято
20	П.5.4 второй абзац	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	При использовании волн Лэмба или фазированной решетки максимальная ширина активного элемента преобразователя или отдельного	Предлагаем изложить в редакции: При использовании волн Лэмба или фазированной решетки максимальная длина преобразователя или активной	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			элемента решетки должна быть ограничена 35 мм.	апертуры должна быть ограничена 35 мм.	
21	п. 5.5	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«...от состояния и свойств изделия, толщины и покрытия труб, подлежащих испытанию.»	Изложить в редакции: «...от состояния и свойств изделия, толщины и качества обработки поверхности труб, подлежащих испытанию.» как далее по тексту стандарта (п.6.1.4).	Принято
22	П.5.6	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Оборудование должно классифицировать трубы как годные или сомнительные при помощи автоматизированной системы сигнализации о превышении уровня в сочетании с системой маркировки или сортировки	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (п.5.1.5) и ГОСТ ISO 10893-10 (п.5.6)	Принято
23	П.6.1.1 первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Настоящий стандарт определяет калибровочные отражатели, подходящие для настройки оборудования неразрушающего контроля	Заменить «калибровочные» на «настроечные» (см. замечание к п.3.1)	Принято
24	П.6.1.1	ПАО «Северсталь» эл. письмо от 30.05.2022	6.1.1 Настоящий стандарт определяет калибровочные отражатели, подходящие для настройки оборудования неразрушающего контроля. Размеры этих отражателей не должны быть истолкованы как минимальный размер дефектов, обнаруживаемых данным оборудованием.	Предлагаемая редакция 6.1.1 Настоящий стандарт определяет настроечные отражатели, подходящие для настройки оборудования неразрушающего контроля. Размеры этих отражателей не должны быть истолкованы как минимальный размер дефектов, обнаруживаемых данным оборудованием.	Принято
25	П.6.1.4 первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Настроечный образец-труба должен иметь те же номинальный диаметр и толщину, такое же качество обработки поверхности и условия поставки (например, после проката, нормализован, закален и отпущен), как и контролируемые трубы, и	Для однозначности понимания (номинальные относятся к диаметру и толщине стенки) и уточнения формулировок предлагаем в следующей редакции: «Настроечный образец-труба должен иметь <u>такие же номинальные диаметр и толщину стенки, обработку</u>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			должен иметь аналогичные акустические свойства (например скорость звука и коэффициент затухания)	поверхности, <u>состояние</u> поставки (например, <u>после прокатки, нормализации, закалки и отпуска</u>) как и контролируемые трубы, и должен иметь аналогичные акустические свойства (например скорость звука и коэффициент затухания)	
26	п. 6.1.4	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«...валика усиления труб...»	Изложить в редакции: «...выпуклости сварного шва труб...»	Принято
27	П.6.2.1.1 первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Настроечные пазы должны быть «N»-типа (перпендикулярный к поверхности паз) (см. рисунок 2); для труб, полученных электросваркой, если глубина паза составляет менее 0,5 мм , на усмотрение изготовителя могут быть использованы пазы «V»-типа (V-образный паз) (см. рисунок 2)	В оригинале стандарта по глубине паза кроме «менее» присутствует «или равно» 0,5 мм (less than or equal 0,5 mm). Предлагаем первое предложение в следующей редакции: «Настроечные пазы должны быть «N»-типа (перпендикулярный к поверхности паз) (см. рисунок 2); для труб, полученных электросваркой, если глубина паза составляет не более 0,5 мм , на усмотрение изготовителя могут быть использованы пазы «V»-типа (V-образный паз) (см. рисунок 2)	Принято в редакции «.. паза составляет 0,5 мм и менее..»
28	П.6.2.1.3 Рисунок 2 – Типы пазов «V» и «N»	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022		Предлагаем перенести Рисунок 2 в п.6.2.1.1 как в оригинале стандарта	Принято
29	П.6.2.2.1.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Ширина <i>w</i> указана на рисунке 2. Ширина настроечного паза «N»-типа не должна быть более 1,0 мм, за исключением спиральношовных труб диаметром свыше 406 мм, где ширина не должна превышать 1,5 мм.	В оригинале стандарта к диаметру спиральношовных труб применяется «равно или более» (equal to or greater than 406 mm). Предлагаем предложение в следующей редакции: «Ширина настроечного паза «N»-типа не должна	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
				быть более 1,0 мм, за исключением спиральношовных труб диаметром, <u>равным или более 406 мм, у которых ширина не должна превышать 1,5 мм</u>	
30	П.6.2.2.1.2 Таблица 1, 2-ой столбец	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Глубина настроечного паза от толщины стенки, %	Предлагаем в редакции «Глубина настроечного паза от <u>номинальной</u> толщины стенки, %» в соответствии с оригиналом стандарта «notch depth of the <u>specified</u> thickness %»	Принято
31	П.6.2.2.1.2, 2-ой абзац	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Хотя калибровочные отражатели идентичны, применение различных методов контроля может давать различные результаты	Заменить « калибровочные » на «настроечные» (см. замечание к п.3.1)	Принято
32	П.6.2.2.1.2, последнее предложени е	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Допуск на глубину настроечного паза должен быть $\pm 15\%$ от глубины настроечного паза или $\pm 0,05$ мм в зависимости от того, что больше, с исключением для глубины паза менее 0,3 мм , тогда допуск должен быть $\pm 0,03$ мм	Неопределенность в формулировке – «...с исключением для глубины паза менее 0,3 мм », т.к. противоречит условию – « Минимальная глубина настроечного паза должна быть 0,3 мм для U2 и U3, и 0,5 мм – для U4». Требуется уточнение	Отклонено Минимальная и максимальная глубина паза приведена для конкретных уровней приемки
33	п. 6.2.2.2	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«...эффективного размера преобразователя...»	Изложить в редакции: «...активной апертуры фазированной решетки...»	Принято в редакции «...активной апертуры.»
34	П.6.2.2.3	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Определение размеров и формы настроечных пазов должны быть проверены с помощью подходящего метода	Для уточнения формулировок предлагаем в редакции аналогично принимаемым стандартам ГОСТ ISO 10893-1 (п.6.6.3.2), ГОСТ ISO 10893-2 (п.6.5.3.2) – «Размеры и форма настроечного паза должны быть проверены соответствующим способом»	Принято
35	П.7.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	В начале каждого цикла контроля оборудование, независимо от применяемых типов волн, должно	В виду отсутствия слова «единообразным» в оригинале стандарта и возможных разночтениях	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			быть настроено по единообразным четко идентифицируемым сигналам от настроечных пазов	его понимания предлагаем изложить в следующей редакции: «В начале каждого цикла контроля оборудование, независимо от применяемых типов волн, должно быть настроено <u>для получения стабильных</u> четко идентифицируемых сигналов от настроечных пазов»	
36	п. 7.2.2	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«Положение начала и ширины уровня...»	Изложить в редакции: «Положение начала и ширины строба...»	Принято в редакции «Положение начала и ширина строба...»
37	П.7.2.2, 2-е предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Положение начала и ширины уровня должны быть отрегулированы таким образом, чтобы контролю подвергалась вся толщина стенки трубы	В оригинале стандарта отсутствует слово «уровня». Предлагаем заменить «уровня» на «стробов» аналогично ГОСТ ISO 10893-10 п.7.2.2	Принято в редакции См. п. сводки 36
38	П.7.3.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Настройка оборудования в процессе контроля должна проверяться в динамическом режиме через регулярные промежутки времени в процессе изготовления труб одного и того же диаметра, толщины стенки и марки путем прохода (прогона) настроечного образца-трубы через установку	После слова «марки» добавить «материала» аналогично ГОСТ ISO 10893-10 п.7.3.1	Принято
39	П.8.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Труба, не вызвавшая срабатывание автоматизированной системы сигнализации, считается годной	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 8) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 8)	Принято
40	П.8.2	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Труба, вызвавшая срабатывание автоматизированной системы сигнализации, считается	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			сомнительной или по усмотрению изготовителя может быть проконтролирована повторно. Если после одной операции повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, труба считается годной; в противном случае труба считается сомнительной	введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 8) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 8)	
41	П.8.3 а)	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	по согласованию между заказчиком и изготовителем сомнительный участок может быть подвергнут повторному контролю при помощи методов испытания на соответствие принятым уровням приемки. Повторные проверки следует проводить в соответствии с действующей процедурой	В оригинале стандарта содержится « другими неразрушающими методами». Для уточнения формулировок и соответствия оригиналу стандарта предлагаем изложить в следующей редакции: «по согласованию между заказчиком и изготовителем сомнительный участок может быть <u>исследован подходящим методом или может быть подвергнут повторному контролю при помощи <u>других</u> методов <u>неразрушающего</u> контроля на соответствие <u>согласованным</u> уровням приемки. Повторный контроль следует проводить в соответствии с действующей процедурой»</u>	Принято
42	п. 8.3 (элемент перечисления а)	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«по согласованию между заказчиком и изготовителем сомнительный участок может быть подвергнут повторному контролю при помощи методов испытания на соответствие принятым уровням приемки. Повторные проверки следует проводить в соответствии с действующей процедурой;»	Изложить в редакции: «по согласованию между заказчиком и изготовителем сомнительный участок может быть исследован подходящим методом или подвергнут повторному контролю при помощи других методов неразрушающего контроля на соответствие согласованным уровням приемки. Повторный контроль следует проводить в соответствии с письменной процедурой;»	См. пункт 41

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
43	П.8.3 b), 2-е предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Если после повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, труба считается годной	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 8) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 8)	Принято
44	Раздел 9 (элемент перечисления b)	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«заключение о годности»	Изложить в редакции: «заключение о соответствии»	Принято
45	Раздел 9 (элемент перечисления c)	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«любое отклонение от соглашения или согласованных процедур;»	Изложить в редакции: «любое отклонение, согласованное или нет, от применяемой процедуры;» В оригинале «any deviation, by agreement or otherwise , from the procedures specified;»	Принято
46	П.9 f)	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	использованный способ калибровки оборудования	Заменить «калибровки» на «настройки» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 9) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 9)	Принято
47	Раздел А.1	НИЦ «Курчатовский институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	«...от конца и по всей длине первоначально не прошедших контроль зон плюс 10 %.»	Изложить в редакции: «...от конца трубы по всей длине первоначально не прошедших контроль зон плюс 10 %.»	Принято в редакции «...от конца трубы и по всей длине первоначально не прошедших контроль зон плюс 10 %.»
48	А3 b)	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	контроль должен быть осуществлен с распространением звука в двух кольцевых и (или) продольных направлениях	Предлагаем заменить «звука» на «ультразвукового луча» для уточнения формулировки	Принято
49	Раздел А.3 (элемент	НИЦ «Курчатовский	«контроль должен быть осуществлен с распространением звука в двух	Изложить в редакции: «контроль должен быть проведен в	Принято в редакции контроль должен

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
	перечисления b)	институт» — ЦНИИ КМ «Прометей» № 946/03-17/34 от 27.05.22	кольцевых и (или) продольных направлениях;»	радиальном и (или) продольном направлениях;»	быть осуществлен с распространением ультразвукового луча в радиальном или продольном направлениях (или в обоих направлениях);
50	Приложение ДА Таблица ДА.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	ISO 10893-6 и ISO 10893-7	Добавить в столбце «Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта» соответствующие ГОСТ ISO 10893-6 и ГОСТ ISO 10893-7 с указанием степени соответствия	Принято