Сводка отзывов членов ТК 357 к проекту первой редакции проекта межгосударственного стандарта ГОСТ ISO 10893-9 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 9. Ультразвуковой метод автоматизированного контроля расслоений в рулонах/листах для производства сварных труб»

№ 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	ООО «ТМК-ИНОКС» эл. письмо от 18.04.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	**Принято к сведению**
3	Ко всему стандарту	АО «Уральская сталь» № 101/105 от 29.04.2022	-	Ввиду того, что данный стандарт устанавливает требования к ультразвуковому методу автоматизированного контроля рулона/листа, то по всему тексту стандарта в зависимости от контекста термин - «стенки трубы», «трубы» и т.д. предлагаю заменить на «прокат», «рулон/лист» либо полностью исключить.	Принято: 3.8, примечание - к словосочетанию стенка трубы – сноска: также включает полоса/лист А.3.1 (2 раза) - трубы – сноска: также включает полоса/лист
4	Ко всему стандарту	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Некорректный перевод термина «strip». Заменить в названии и по тексту термин «рулон» на термин «полоса». Если прокат свернут в рулон, то вести контроль методами, описанными в проекте ГОСТ, уже невозможно.	Принято По тексту стандарта strip/plate – полоса/лист
5	Ко всему стандарту	ПАО «Северсталь» эл. письмо от		Указаны ссылки на иностранные стандарты при наличии российских: - ГОСТ Р ИСО 9712-2019	**Отклонено** ГОСТ 1.3-2014 (п. 6.10)

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		30.05.2022		- 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 ГОСТ ISO 10893-9-20XX	
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 11484-2014	**Отклонено** См п.5
7	Название	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Исправить название стандарта. Ультразвуковой автоматизированный контроль для обнаружения дефектов, параллельных поверхностям проката в полосах/листах для производства сварных труб. 1. В проекте ГОСТ указано: «контроль расслоений…». Однако контролируют не расслоения, а прокат. Расслоения выявляют. 2. В оригинальный термин «laminar imperfections» включаются не только расслоения, но и другие дефекты – см. действующему ГОСТ 21014. ПРОКАТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ. Термины и определения дефектов поверхности	Принято в редакции: Автоматизированный ультразвуковой контроль для обнаружения расслоений в полосе/листе для производства сварных труб.
8	Раздел 1 Примечание 1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Для сварных труб в качестве альтернативы по усмотрению изготовителя возможно проведение ультразвукового контроля на наличие расслоений после сварки продольного шва в соответствии с ISO 10893-8	Предлагаем вместо ISO 10893-8 сделать ссылку на стандарт ГОСТ ISO 10893-8, введенного в действие в качестве национального стандарта РФ	**Отклонено** См п.5
9	3.1 Термины и определения	ПАО «ТМК» № 49/04674 от	**калибровочный** отражатель	Заменить «**калибровочный»** на «настроечный» аналогично введенным в	**Принято**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		26.05.2022		действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 и ГОСТ ISO 10893-10	
10	3.8 и далее по тексту проекта ГОСТ	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Исправить перевод оригинального термина «laminar imperfections», т.к. предложенное определение не соответствует действующему ГОСТ 21014. ПРОКАТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ. Термины и определения дефектов поверхности. Дефект, параллельный поверхностям проката (laminar imperfections) – расслоение, раскатанная трещина или другой дефект, ориентированный преимущественно параллельно поверхностям проката Согласно ГОСТ 21014—2022 Расслоение - дефект поверхности в виде разделения слоев металла, образовавшегося при наличии в металле усадочных дефектов, внутренних разрывов, повышенной загрязненности неметаллическими включениями, наличии инородной структуры, химической неоднородности и при пережоге в процессе нагрева слитка (заготовки) перед деформацией	Принято в редакции: **расслоение** (laminar imperfection): Дефект, расположенный в стенке трубы* и, как правило, ориентированный параллельно поверхности *полосе/листе См. п.7
11	4.2.	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	Рулон/лист должны быть достаточно прямыми и свободными от посторонних веществ, чтобы обеспечить возможность проведения контроля.	Не указаны необходимые значения прямолинейности листа и степень его очистки. Какие допуски на прямолинейность? Достаточно сдуть металлическую пыли или необходимо полировать участок проведения замеров?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам производителя
12	5.1	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-		Исправить терминологию«…ультразвуковым эхо-импульсным методом с вводом…».	Принято в редакции: Рулон/лист должен быть

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		01-09/10412 от 14.06.2022		Привести проект ГОСТа в соответствии с терминологией, используемой в РФ	проконтролирован ультразвуковым эхо-импульсным методом с вводом ультразвуковой волны перпендикулярно поверхности рулона/листа для обнаружения расслоений или эхо методом прошедшего излучения, по усмотрению изготовителя.
13	5.2	ООО «НИИ Транснефть» №НИИ-13-02-01-09/10412 от 14.06.2022		Без определения используются термины «главное направление прокатки», «относительная скорость сканирования». Дать определение термину «главное направление прокатки», «относительная скорость сканирования» или ссылку на источник термина. ГОСТ должен читаться однозначно	Принято в редакции: «Направление прокатки» Принято в редакции: «относительная скорость сканирования» - **«скорость** сканирования»
14	5.2 Таблица 1	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	Т а б л и ц а 1 – Уровни приемки и минимальная площадь охвата рулона/листа, а также максимально допустимый шаг между соседними линиями сканирования.	Таблица №1 – Если расслоение размером менее 10мм по ширине и глубине?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам производителя
15	5.3.	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от	Продольные кромки рулона/листа шириной не менее 15 мм должны быть 100 % проконтролированы ультразвуковым методом для обнаружения расслоений, учитывая	Кромку листа необходимо будет удалять на стане?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		18.04.2022	ширину кромки, которая при необходимости должна быть удалена от исходного рулона/листа перед сваркой, для обнаружения дефектов с минимальной длиной Lmin, указанной в таблице 2.		производителя
16	5.3 таблица 2 последний столбец	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Число расслоений[a] с длиной L и площадью E на метр длины **трубы** $L_{min} \leq L \leq L_{max}$ и $E \leq E_{max}$	В оригинале стандарта отсутствует слово «трубы». Предлагаем заменить «трубы» на «кромки»	**Принято**
17	5.3 Таблица 2 сноска а	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Учитываются только расслоения с шириной C_{min} **не менее** 6 мм	Предлагаем заменить «не менее» на «более» согласно оригиналу стандарта: «Учитываются только расслоения с шириной C_{min} **более** 6 мм»	**Принято в редакции:** «Учитываются только расслоения с шириной C_{min} 6 мм и более»
18	Пункт 5.4, второе предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Однако изготовитель может использовать преобразователи большего размера при возможности фиксирования **калибровочного** отражателя; по запросу эта возможность должна быть подтверждена	Заменить «**калибровочного»** на «настроечного» (см. замечание к п.3.1	**Принято**
19	Пункт 5.5	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Оборудование должно классифицировать рулоны/листы как годные или сомнительные при помощи **автоматизированной** системы сигнализации о превышении уровня в сочетании с системой маркировки и (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**
20	Пункт 6.1.1 первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Настоящий стандарт определяет **калибровочные** отражатели, подходящие для настройки оборудования неразрушающего	Заменить «**калибровочные»** на «настроечные» (см. замечание к п.3.1)	**Принято**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			контроля		
21	6.1.2	АО «Уральская сталь» № 101/105 от 29.04.2022	Оборудование ультразвукового контроля должно быть настроено электронным способом с применением любого плоского образца [см. 7.1, перечисление a)] или с применением плоского образца с калибровочным отражателем типа плоскодонное отверстие, квадратный или прямоугольный настроечный паз (см. рисунок 1), выполненного на внутренней поверхности настроечного образца [см. 7.1, перечисление b)].	Так как на листовом прокате отсутствует внутренняя поверхность, в первом абзаце пункта 6.1.2 фразу «на внутренней поверхности» заменить на «внутри».	**Принято в редакции:** выполненного на обратной поверхности настроечного образца
22	Пункт 6.1.2 первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Оборудование ультразвукового контроля должно быть настроено электронным способом с применением **любого плоского образца** [см. 7.1, перечисление a)] или с применением плоского образца с **калибровочным** отражателем типа плоскодонное отверстие, квадратный или прямоугольный настроечный паз (см. рисунок 1), выполненного на внутренней поверхности настроечного образца [см. 7.1, перечисление b)]	Заменить «**любого плоского образца»** на «рулона/листа» Заменить «**калибровочным»** на «настроечным» (см. замечание к п.3.1)	**Отклонено** См. пояснение в п. 7.1.а) **Принято**
23	Пункт 6.1.2 последнее предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	В случае использования одного из **других типов калибровочных** отражателей, чувствительность контроля должна быть скорректирована таким образом, чтобы она была эквивалентна	Изложить в редакции: В случае использования одного из трех типов настроечных отражателей...	**Отклонено** Не соответствует оригиналу стандарта Добавить абзац 3!: При использовании

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			настройке чувствительности по плоскодонному отверстию		метода прошедшего излучения настроечный отражатель должен быть заполнен подходящим звукопоглощающим материалом или подходящий звукопоглощающий материал тех же размеров, что и эталонный образец, должен быть прикреплен к поверхности образца.
24	Пункт 6.1.4 первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Настроечный образец должен иметь такое же **качество** поверхности и аналогичные акустические свойства (например скорость звука и коэффициент затухания), как и контролируемые рулон/лист	Для уточнения формулировок (в оригинале стандарта отсутствует слово «качество» - the reference sample shall have a samilar surface finish and similar acoustic properties) предлагаем изложить в следующей редакции: «Настроечный образец должен иметь такую <u>же обработку поверхности</u> и аналогичные акустические свойства (например скорость звука и коэффициент затухания), как и контролируемые рулон/лист»	**Принято**
25	Пункт 6.2	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	**Размеры калибровочных отражателей.** Размеры **калибровочных** отражателей (см. рисунок 1) должны быть следующие: Рисунок 1 – Виды **калибровочных** отражателей	Заменить «**калибровочных»** на «настроечных» (см. замечание к п.3.1)	**Принято**
26	Пункт 6.3	ПАО «ТМК» №	**Проверка калибровочных**	Заменить «**калибровочных»** на	**Принято**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		49/04674 от 26.05.2022	**отражателей.** Определение размеров и формы **калибровочных** отражателей осуществляется методом прямых измерений с применением средств линейно-угловых измерений. Заявленные значения параметров настроечных образцов, содержащих **калибровочные** отражатели, должны быть подтверждены измерительными значениями в установленном порядке	«настроечных» (см. замечание к п.3.1) Заменить «**калибровочные»** на «настроечные» (см. замечание к п.3.1)	
27	Пункт 6.3	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Определение размеров и формы калибровочных отражателей осуществляется методом прямых измерений с применением средств линейно-угловых измерений. Заявленные значения параметров настроечных образцов, содержащих калибровочные отражатели, должны быть подтверждены измерительными значениями в установленном порядке	Содержание раздела отличается от оригинала стандарта «The reference standard dimensions and shape shall be verified by a suitable technique - Размеры и форма настроечных отражателей должны быть проверены соответствующим способом»	**Принято**
28	Пункт 7.1, перечисление а)	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Изготовитель должен доказать, что при установленной чувствительности оборудование в статическом режиме выявляет **калибровочный** отражатель, заданный в 6.1.2 и на рисунке 1	Заменить «**калибровочный»** на «настроечный» см. замечание к п.3.1)	**Принято**
29	Пункт 7.1, перечисление а), последнее предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Если это не так, то необходимо провести настройку чувствительности, прежде чем приступить к производственному	Исключить слово «труб», т.к. отсутствует в оригинале стандарта	**Принято**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			контролю **труб**		
30	Пункт 7.1, перечисление б)	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	настройка с использованием настроечного образца: в статическом режиме преобразователь или каждый преобразователь блока располагается по центру над **калибровочным** отражателем и уровень срабатывания сигнализации устанавливается по максимальной амплитуде сигнала, полученного от него.	Заменить «**калибровочным»** на «настроечным» (см. замечание к п.3.1)	**Принято**
31	Пункт 7.2	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	В ходе контроля рулона/листа в процессе производства относительная скорость перемещения, а также частота следования зондирующих импульсов должны быть выбраны таким образом, чтобы обеспечить площадь охвата и не превышать максимально допустимый шаг между соседними линиями сканирования, указанный в таблице 1	Для соответствия названиям столбцов таблицы 1 и оригиналу стандарта предлагаем следующую редакцию: «В ходе контроля рулона/листа в процессе производства относительная скорость перемещения, а также частота следования зондирующих импульсов должны быть выбраны таким образом, чтобы обеспечить минимальную площадь охвата и максимально допустимый шаг между соседними линиями сканирования, указанные в таблице 1»	**Принято**
32	Пункт 7.3	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 рулона/лист	Непонятно каким образом должна проверяться в динамическом режиме настройка оборудования, если оборудование было настроено в статическом режиме в соответствии с п. 7.1 Исключить выражение «**в динамическом режиме**», т.к. указанное выражение отсутствует в оригинале стандарта (The calibration of the equipment shall be checked at regular intervals during the production testing of strip/plate).	**Принято**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
33	7.5.	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	Если при проведении проверки в процессе производства требования настройки не выполняются даже после увеличения чувствительности на 3 дБ, принимая во внимание дрейф показаний системы, все прошедшие контроль рулоны/листы с предыдущей проверки настройки должны быть подвергнуты повторному контролю после того, как оборудование будет перенастроено.	Как перепроверять повторно рулоны в линии стана?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам производителя
34	Пункт 8.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Рулон/лист, не вызвавший срабатывание **автоматизированной** системы сигнализации (см. 7.1), считается годным	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 8) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 8). Исключить ссылку (см.7.1), в связи отсутствием в оригинале стандарта	**Принято**
35	Пункт 8.2	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Рулон/лист, вызвавший срабатывание **автоматизированной** системы сигнализации, считается сомнительным или по усмотрению изготовителя может быть проконтролирован повторно. Если после одного повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания **автоматизированной** системы сигнализации, рулон/лист считается годным; в противном случае рулон/лист считается сомнительным	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 8) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 8).	**Принято**
36	8.2.	АО	Рулон/лист, вызвавший	Как проводить повторный контроль в линии	**Отклонено**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
		«Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	срабатывание автоматизированной системы сигнализации, считается сомнительным или по усмотрению изготовителя может быть проконтролирован повторно. Если после одного повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, рулон/лист считается годным; в противном случае рулон/лист считается сомнительным.	стана?	Данное предложение относится к технологическим документам производителя
37	8.2	АО «Уральская сталь» № 101/105 от 29.04.2022	Рулон/лист, вызвавший срабатывание автоматизированной системы сигнализации, считается сомнительным или по усмотрению изготовителя может быть проконтролирован повторно. Если после одного повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, рулон/лист считается годным; в противном случае рулон/лист считается сомнительным.	В связи с отсутствием обоснования по ужесточению. требований к проведению повторного контроля, пункт 8.2 оставить в существующей редакции действующих ГОСТ Р ИСО 10893-9, ISO 10893-9.	**Отклонено** Стандарт является идентичным к международному. Предложение не соответствует оригиналу стандарта и изменению **ISO 10893-9:2011/DAM 1**
38	8.3. таблица№3	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	Для сомнительного рулона/листа должно быть предпринято одно из следующих действий:	Если дефект менее 10мм по ширине и глубине?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам производителя
39	8.3. таблица№3	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Суммарная площадь одиночных расслоений площадью ≥ $\boldsymbol{B_{min}}$ **и** ≤ $\boldsymbol{B_{max}}$ в процентах от площади	Пропущен надстрочный знак сноски а) **-** (≥ B_{min} и ≤ B_{max} [a])	**Принято**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
			поверхности рулона/листа		
40	Раздел 8	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	-	По разделу 8 не понятно, как проводить вырезку дефектных участков в линии станов. Придется весь контроль проводить до установки рулонов в стан. Необходимо будет перематывать все рулоны?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам производителя
41	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**
42	Приложение А. Пункт А.3.1.	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	Ультразвуковой преобразователь должен перемещаться по поверхности трубы вручную или с использованием механических средств. Ввод ультразвуковой волны в изделие должен осуществляться перпендикулярно поверхности трубы.	При чем здесь труба?	**Отклонено** Отсутствует конкретное замечание или предложение
43	А3.1, первое предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Ультразвуковой преобразователь должен перемещаться по поверхности **трубы** вручную или с использованием механических средств.	Заменить «**трубы**» на «рулона/листа» в соответствии с оригиналом стандарта	**Принято**
44	А3.1, второе предложение	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Ввод ультразвуковой волны в изделие должен осуществляться перпендикулярно поверхности **трубы**	Предпочтительнее замена «**трубы**» на «рулона/листа», хотя в оригинале стандарта приводится «**tube surface**». Требуется уточнение	**См. п. сводки 3**
45	А 3.3 Таблица А.1	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	PRD – направление проката	Предлагаем заменить «PRD – направление проката» на «ГНП – главное направление проката», а в последнем столбце «PRD» на «ГНП» аналогично ГОСТ ISO 10893-8 (Таблица А.1)	**Принято** Заменить в таблице А.1 «PRD» на «НП» Сноску b в редакции: НП (PRD) –

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
					направление проката.
46	А4	АО «Уральская сталь» № 101/105 от 29.04.2022	Данный метод требует, чтобы ультразвуковой преобразователь перемещался над участком с предполагаемым расслоением в поперечном (для определения размера *C*) и в продольном направлении (для определения размера *L*). Сомнительный участок должен быть просканирован на 100 %. Во время поперечного сканирования должна быть определена наибольшая протяженность по окружности как расстояние между крайними положениями C_1 и C_2, где амплитуда равна половине максимальной величины (отличается на 6 дБ от уровня сигнала). Если эта величина меньше, чем минимальная допустимая ширина, которая подлежит оценке (см. таблицу 3), то дальнейшую оценку производить не следует. Аналогично во время продольного сканирования следует определять положения L_1 и L_2 (см. таблицу 2). Расстояния между точками C_1 и C_2, а также между точками L_1 и L_2 определяют максимальные ширину и длину. Произведение этих значений является площадью расслоения.	В пункте А4 (приложения А) последний абзац изложить в редакции: «Данный метод требует, чтобы ультразвуковой преобразова1ель перемещался над участком с предполагаемым расслоением в поперечном (для определения размера С) и в продольном направлении (для определения размера L). Сомнительный участок должен быть подвергнут 100 % сканированию. Во время поперечного сканирования должна быть определена наибольшая протяженность как расстояние между крайними положениями С1 и С2, где амплитуда равна половине максимальной величины (отличается на 6 дБ от уровня сигнала). Если эта величина меньше, чем минимальная допустимая ширина, которая подлежит оценке (см. таблицу 3), то дальнейшую оценку производить не следует. Аналогично во время продольного сканирования следует определять положения L1 и L2 (см. таблицу 2). Расстояния между точками С1 и С2, а также между точками L1 и L2 определяется как максимальная ширина и длина соответственно. Произведение этих значений является площадью расслоения».	**Принято в редакции** Данный метод требует, чтобы ультразвуковой преобразователь перемещался над участком с предполагаемым расслоением в поперечном (для определения размера *C*) и в продольном направлении (для определения размера *L*). Сомнительный участок должен быть подвергнут 100 % сканированию. Во время поперечного сканирования должна быть определена наибольшая протяженность как расстояние между крайними положениями C_1 и C_2, где амплитуда равна половине максимальной величины (отличается на 6 дБ от уровня сигнала). Если эта величина меньше, чем минимальная допустимая ширина,

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 9
					которая подлежит оценке (см. таблицу 3), то дальнейшую оценку производить не следует. Аналогично во время продольного сканирования следует определять положения L_1 и L_2 (см. таблицу 2). Расстояния между точками C_1 и C_2, а также между точками L_1 и L_2 определяются как максимальная ширина и длина. Произведение этих значений является площадью расслоения
47	А4, четвертый абзац	ПАО «ТМК» № 49/04674 от 26.05.2022	Аналогично во время продольного сканирования следует определять положения L_1 и L_2 **(см. таблицу 2)**	Исключить «**(см. таблицу 2)»**, т.к. отсутствует в оригинале стандарта	**Принято**
48	Отсутствует	АО «Выксунский металлургический завод» эл. письмо от 18.04.2022	-	В ГОСТе нет ничего о периодической поверке и аттестации оборудования УЗК контроля. Периодичность? Как поверять, кто должен аттестовать оборудование?	**Отклонено** Данное предложение относится к технологическим документам производителя