

**Сводка отзывов членов ТК 357 к проекту окончательной редакции проекта межгосударственного стандарта
ГОСТ ISO 10893-11 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 11. Ультразвуковой автоматизированный контроль
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	Решение ПК9
1	Ко всему стандарту	АО «УИМ № 367-82/22 от 28.09.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему стандарту	БМЗ № Ч-475 от 13.10.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему стандарту	РСПП № 412 от 08.11.2022	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
4	Титульный лист. Наименование стандарта	ПАО «ТМК» № 49/11784 от 10.11.2022	Ультразвуковой автоматизированный контроль сварных швов для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов	Автоматизированный является дополнением к ультразвуковому контролю (применяется термин «ультразвуковой контроль»), предлагаем наименование стандарта в следующей редакции: « Автоматизированный ультразвуковой контроль сварных швов для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов». Для сведения в окончательной редакции проекта ГОСТ ISO 10893-9 наименование стандарта принято в редакции: « Автоматизированный ультразвуковой контроль для обнаружения расслоений в полосе/листе для производства сварных труб»	Принято
5	Наименование стандарта на стр.1	ПАО «ТМК» № 49/11784 от 10.11.2022	Часть 11 Ультразвуковой метод автоматизированного контроля сварных швов для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов	Наименование стандарта на стр.1 не соответствует наименованию на титульном листе. Исправить наименование стандарта в соответствии с титульным листом	Принято
6	Раздел 1. Область применения, 1-	ПАО «ТМК» № 49/11784 от 10.11.2022	Настоящий стандарт устанавливает требования к ультразвуковому автоматизированному контролю	Автоматизированный является дополнением к ультразвуковому контролю (применяется термин «ультразвуковой контроль»),	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
	й абзац		поперечной волной (обычным методом или с помощью фазированных решеток) сварных швов (полученных дуговой сваркой под флюсом, SAW) стальных труб или стальных труб, полученных электросваркой (контактной сваркой или индукционной сваркой, EW)	предлагаем в следующей редакции: «Настоящий стандарт устанавливает требования к <u>автоматизированному ультразвуковому контролю</u> поперечной волной ...»	
7	Пунктуация	ФГБУ РСТ эл. письмо от 30.09.2022	-	В п. 3.1, п. 3.3, п. 6.1.4 после слова «например» поставить запятую.	Принято
8	8.2 второе предложение	ПАО «ТМК» № 49/11784 от 10.11.2022	Если после одной операции повторного контроля все сигналы ниже, чем уровень срабатывания автоматизированной системы сигнализации, труба считается годной; в противном случае труба считается сомнительной	Предлагаем заменить «автоматизированной» на «автоматической» аналогично введенным в действие стандартам ГОСТ ISO 10893-8 (раздел 8) и ГОСТ ISO 10893-10 (раздел 8)	Принято
9	А3 в)	ПАО «ТМК» № 49/11784 от 10.11.2022	Контроль должен быть осуществлен с распространением ультразвукового луча в радиальном или продольном направлениях (или в обоих направлениях)	Контроль с распространением ультразвукового луча в радиальном направлении обычно применяется для выявления расслоений, а в данном случае рассматривается применение ручного/полуавтоматизированного ультразвукового контроля поперечными волнами для обнаружения продольных и (или) поперечных дефектов в сварных швах. Предлагаем изложить в редакции аналогично введенному в действие стандарту ГОСТ ISO 10893-10 (п.В.3 в)) «Контроль должен быть осуществлен с распространением ультразвукового луча в двух кольцевых и (или) продольных направлениях»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
10	А3 f) второе предложение	ПАО «ТМК» № 49/11784 от 10.11.2022	Если при первоначальном автоматизированного контроле были использованы волны Лэмба, то частота преобразователей поперечных волн, если они используются для ручного контроля, должна быть в диапазоне от 4 до 5 МГц	Устранить опечатку. Заменить автоматизированного на автоматизированном	Принято