

**Сводка отзывов членов ТК 357 к окончательной редакции проекта ГОСТ ISO 17636-1
«Неразрушающий контроль сварных соединений. Радиографический контроль. Часть 1.
Способы рентгено- и гаммаграфического контроля с применением пленки» (на основе ISO 17636-1:2022, 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 документу	АО «ОМК» № 1200-И-245/25 от 10.03.2025	-	<p>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.</p> <p>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.</p>	<p>Принято к сведению</p> <p>На рассмотрение РОССТАНДАРТ</p>
2	Ко всему документу	АО «Теплохим» ТК 270 №21 от 19.03.2025	По тексту	<p>Настоящий стандарт называется «способы рентгеновского контроля с применением пленки»</p> <p>Много лишней информации, не касающейся способа рентгеновского контроля, существуют несколько способов просвечивания с применением пленки (просвечивание через-одну стенку, через две стенки, на эллипс, панорамное просвечивание) вот о них нужно по подробнее описать в стандарте.</p>	<p>Отклонено</p> <p>Способы радиографического контроля включают: выбор схемы контроля (п.7.1), выбор напряжения на рентгеновской трубке, выбор источника гамма-излучения (п.7.2), выбор пленочной системы и металлических экранов (п.7.3) и т.д.</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
					Схема контроля не может быть способом контроля.
3	Формулы	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 18.02.2025	По тексту	Перед приведением формулы двоеточие не ставится. Формулы и пояснения к ним привести в соответствии с ГОСТ 1.5. п. 4.7.5.	Принято
4	1 Область применения, первый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Настоящий стандарт устанавливает способы радиографического контроля сварных соединений металлических материалов, выполненных сваркой плавлением, с применением промышленной радиографической пленки с целью получения <u>снимков, пригодных к расшифровке</u>	В оригинале стандарта не применяется выражение «снимков, пригодных к расшифровке», (This document specifies techniques of radiographic testing of fusion-welded joints in metallic materials using industrial radiographic film techniques with the object of enabling satisfactory and repeatable results). Для идентичности оригиналу стандарта изложить в следующей редакции: «Настоящий стандарт устанавливает способы радиографического контроля сварных соединений металлических материалов, выполненных сваркой плавлением, с применением промышленной радиографической пленки с целью получения <u>удовлетворительных и воспроизводимых результатов</u> ».	Принято
5	1 Область применения, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. Письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Настоящий стандарт применим к сварным соединениям из листового проката и труб	Пропущено «из металлических материалов» по сравнению с оригиналом. Изложить в следующей редакции: «Настоящий стандарт применим к сварным соединениям <u>металлических материалов</u> из листового проката и труб» (как в проекте ГОСТ ISO 17636-2)	Принято
6	1 Область применения, второй абзац	АО «Теплохим» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Настоящий стандарт применим к сварным соединениям из листового проката и труб.	Предлагаемая редакция «Настоящий стандарт применим к стыковым, угловым и тавровым сварным соединениям» или вообще убрать это предложение	Отклонено Предлагаемая редакция замечания не соответствует тексту стандарта
7	1 Область применения, второй абзац	АО «Теплохим» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Под трубой в настоящем стандарте понимают любые цилиндрические полые тела, такие как корпуса котлов, сосуды под давлением, напорные трубопроводы и т.п.	Убрать это предложение	Отклонено Используется редакция стандарта
8	1 Область применения, третий абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	В настоящем стандарте не установлены уровни приемки для любых <u>изображений дефектов</u> , обнаруженных на радиографическом снимке	Заменить «изображений дефектов» на «индикаций» для соответствия оригиналу стандарта. Термин «индикации» применяется также в стандартах ГОСТ ISO 10893-6 и 7	Отклонено Согласно решению ПК9 от 29-30.10.2024, п. 13 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
9	1 Область применения	АО «ВНИКТИнефтехим-оборудование» ТК 270 №21 от 19.03.2025	По тексту	Рассмотреть исключение формулировок: «Возможно», «Примерно» ГОСТ не может содержать формулировки, характеризующие вероятность или приблизительное значение	Принято к сведению
10	2	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	ISO 19232-2...Определение значения качества изображения с использованием индикаторов качества изображения типа шаг/отверстие)	Соответствующий ГОСТ имеет термин ступень/отверстие Предлагаемая редакция «Определение значения качества изображения с использованием индикаторов качества изображения типа ступень/отверстие)»	Принято
11	3.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	3.2 изменение просвечиваемой толщины , Δt (penetration thickness change): Изменение толщины (3.3) относительно номинальной толщины (3.1) при изменении угла излучения.	Пропущено слово «просвечиваемой». Изложить в редакции: «Изменение просвечиваемой толщины (3.3) относительно номинальной толщины (3.1) при изменении угла излучения»	Принято См. п.12 Сводки
12	3.2	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	3.2 изменение просвечиваемой толщины , Δt (penetration thickness change): Изменение толщины (3.3) относительно номинальной толщины (3.1) при изменении угла излучения.	Сделали ещё хуже, чем было. Δt по стандарту может быть вызвана только изменением радиационной толщины на краях за счёт расхождения пучка излучения. Угол излучения при этом не меняется, угол излучения – это угол между центральной осью пучка и нормалью к пленке. Предлагаемая редакция «3.2 изменение просвечиваемой толщины , Δt (penetration thickness change): Отношение просвечиваемой толщины к номинальной толщине за счет расхождения пучка излучения.»	Принято
13	3.3	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	3.3 просвечиваемая толщина , w (penetrated thickness): Толщина материала в направлении пучка излучения, вычисляемая на основе номинальной толщины всех просвечиваемых стенок и измеренная вдоль центральной оси пучка излучения.	Исключить «в направлении излучения», единообразно с остальными определениями. Предлагаемая редакция «3.3 просвечиваемая толщина , w (penetrated thickness): Толщина материала, вычисляемая на основе номинальной толщины всех просвечиваемых стенок и измеренная вдоль центральной оси пучка излучения.»	Принято
14	3.3	АО «АЭМ-технологии» № 239.2-10.2/951 от 17.02.2025	3.3 просвечиваемая толщина , w (penetrated thickness): Толщина материала в направлении оси пучка излучения, вычисляемая на основе номинальной толщины (3.1) всех	Текст в окончательной редакции не соответствует оригиналу ISO. Он взят из ГОСТ ISO 17636-1:2017. Во-первых, текст неверен. Во-вторых, одну и ту же величину можно либо вычислять, либо измерять, но не выполнять оба действия.	Принято См.п.13 Сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			просвечиваемых стенок и измеренная вдоль центральной оси пучка излучения.	Предлагаемая редакция «3.3 просвечиваемая толщина , w (penetrated thickness): Толщина материала в направлении <u>центральной оси</u> пучка излучения, вычисляемая на основе номинальной толщины (3.1) всех просвечиваемых стенок» Более близкое соответствие оригиналу. Данная редакция практически является переводом с незначительным, но очень важным добавлением « центральной оси ».	
15	3.4	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	3.4 расстояние от объекта контроля до пленки , b (object-to-film distance): Расстояние между обращенной к источнику излучения стороной объекта контроля, подвергаемой радиографическому контролю, и поверхностью пленки, измеренное вдоль центральной оси пучка излучения.	Посмотрите на Рис.18. где b начинается: не от поверхности детали к ИИИ а от наплавленной поверхности до пленки. Так что отклоненное замечание не такое безобидное Предлагаемая редакция «3.4 расстояние от объекта контроля до пленки , b (object-to-film distance): Расстояние между обращенной к источнику излучения стороной наплавленного сварного шва участка, подвергаемого радиографическому контролю, и поверхностью пленки, измеренное вдоль оси пучка излучения.»	Принято
16	3.9	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	3.9 зона сварного соединения, подлежащая расшифровке (weld area to evaluate, WAE): Область, подлежащая радиографическому контролю, в которую входит сварной шов и зона термического влияния с обеих сторон (3.11).	В оригинале использовано конкретное слово – evaluate, т.е. оценка. Это следует отразить в определении термина, чтобы была разница со следующим термином. Область контроля Предлагаемая редакция «3.9 зона сварного соединения, подлежащая расшифровке (weld area to evaluate, WAE): Область, подлежащая оценке, в которую входит сварной шов и зона термического влияния с обеих сторон (3.11).»	Принято См.п.17 Сводки
17	3.9	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	зона сварного соединения, подлежащая расшифровке (weld area to evaluate, WAE): <u>Область</u> , подлежащая <u>радиографическому контролю</u> , в которую входит сварной шов и зона термического влияния с обеих сторон (3.11).	В оригинале стандарта в определении термина «WAE» слово «контроль» не применяется. Изложить в следующей редакции: «Область, подлежащая <u>расшифровке на радиографическом снимке</u> , в которую входит сварной шов и зона термического влияния (3.11) с обеих сторон»	Принято в ред.: «зона сварного соединения, подлежащая оценке (weld area to evaluate, WAE): Область, подлежащая расшифровке на радиографическом

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
					снимке, в которую входит сварной шов и зона термического влияния (3.11) с обеих сторон.»
18	3.9 Таблица 1 6.4 6.7 (3-й абзац) 7.8	АО «АЭМ-технологии» № 239.2-10.2/951 от 17.02.2025	По тексту	В окончательной редакции приняты поправки разных организаций. Из-за этого образовался разнобой в терминологии. Понятие WEA обозначается и как « зона сварного соединения, подлежащая расшифровке », и как « область оценки », что недопустимо. Вновь предлагаю мою редакцию « область оценки ». Более коротко и ближе к оригиналу. Устранение различий в терминологии.	Принято См.п. 17 Сводки
19	3.10	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	область контроля (area of interest, Aoi): Наименьшая область, которую следует подвергнуть радиографическому контролю, включающая в себя сварной шов, зону термического влияния с обеих сторон (3.11), свинцовые буквы, маркировочные знаки и индикаторы качества изображения (IQI)	Для уточнения формулировок изложить в следующей редакции: «Наименьшая область, которую следует <u>оценить на радиографическом снимке, и которая содержит</u> сварной шов, зону термического влияния (3.11) с обеих сторон, свинцовые буквы, маркировочные знаки и индикаторы качества изображения (IQI)»	Принято в ред.: «3.10 область контроля (area of interest, Aoi): Наименьшая область, которую следует получить на радиографическом снимке, включающая в себя сварной шов, зону термического влияния с обеих сторон (3.11), свинцовые буквы, маркировочные знаки и индикаторы качества изображения (IQI)»
20	3.11	АО «ВНИКТИнефтехим-оборудование» ТК 270 №21 от 19.03.2025	3.11 зона термического влияния, ЗТВ (heat-affected zone, HAZ): Участок рядом со сварным швом, на который при сварке воздействует процесс нагревания и охлаждения.	Указана ширина ЗТВ только для одного вида сварных соединений Указать ширину ЗТВ для угловых, тавровых и нахлесточных сварных соединений, согласно приведённым в документе схемам контроля Предлагаемая редакция: «Ширина ЗТВ для стыкового сварного соединения принимается равной ширине сварного шва, но не менее 10мм, которую следует учитывать при оценке»	Отклонено Стандарт не рассматривает ширину ЗТВ для угловых, тавровых и нахлесточных сварных соединений

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
21	3.11, примечание	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Ширина ЗТВ принимается равной ширине сварного шва, но не менее 10 мм, которую следует учитывать при <u>оценке</u>	В п.3.9 Раздел 3 применяется «расшифровка». Для единообразия исправить «при оценке» на «при расшифровке»	Принято
22	Раздел 4	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	DWDI (просвечивание) через две стенки с получением двойного изображения	Двойное изображение понимается неоднозначно, например как два одинаковых изображения со сдвигом проекции. Два изображения в основном случае разные Предлагаемая редакция: «DWDI (просвечивание) через две стенки с получением двух изображений»	Принято в редакции «DWDI – Просвечивание через две стенки с получением двойного изображения»
23	Раздел 4, таблица 1, заготовок второй колонки	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Значение	Исправить «Значение» на «Определение»	Принято
24	Раздел 4, таблица 1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	<i>d</i> - размер источника излучения	Для идентичности оригиналу стандарта изложить в следующей редакции: « <i>d</i> - размер источника излучения, <u>размер фокусного пятна</u> »	Отклонено Кроме рентгеновского аппарата, может быть использован источник гамма-излучения (см. п. 31 сводки)
25	Раздел 4, таблица 1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	<i>d</i> размер источника излучения	Потеряна часть текста оригинала Предлагаемая редакция « <i>d</i> – размер активной части источника излучения или размер фокусного пятна (см. стандарт EN 12679 или серию стандартов EN 12543)»	Принято
26	Раздел 4, таблица 1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	<i>df</i> размер пленки, используемой для контроля	Пропущено слово из оригинала Предлагаемая редакция « <i>df</i> – диагональный размер пленки, используемой для контроля»	Принято
27	Раздел 4, таблица 1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	DWDI (просвечивание) через две стенки с получением двойного изображения DWSI (просвечивание) через две стенки с получением одного изображением	Данные сокращения не использованы по тексту стандарта, а зачем-то везде приведен полный текст, который также по-разному изложен в разделе 7 и в приложении В. Следует использовать в тексте стандарта данные сокращения.	Принято
28	Раздел 4, таблица 1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	HAZ зона термического влияния IQI индикатор качества изображения	Здесь и далее по тексту эти сокращения следует привести по-русски, так как это устоявшиеся сокращения в отечественной документации.	Принято в ред. В Таблице 1, 2 столбец, следует указать:

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
				ЗТВ уже применено в определении ЗТВ в отечественном сокращении. Предлагаемая редакция «ЗТВ – зона термического влияния ИКИ – индикатор качества изображения»	«-зона термического влияния (ЗТВ) -индикатор качества изображения (ИКИ)»
29	Раздел 4, таблица 1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	AoI область контроля WAE область контролируемого сварного соединения	Использовать данные сокращения без приведения текста расшифровки. Например, в п.6.4 «области оценки WAE» уже перепутано, какой текст должно заменять сокращение WAE. Предлагаемая редакция «AoI область контроля WAE область оценки сварного соединения»	Принято в ред. «AoI – область контроля WAE – область сварного соединения, подлежащая расшифровке»
30	Раздел 4, таблица 1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	β - угол раскрытия пучка излучения относительно центрального луча	Для идентичности оригиналу стандарта изложить в следующей редакции: « β - угол раскрытия пучка <u>источника</u> излучения <u>или коллиматора</u> относительно центрального луча»	Принято
31	Раздел 5 и далее ко всему тексту	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	По тексту для одних и тех же толкований применяются разные определения: «класс качества испытаний», «класс качества изображений», «класс контроля»	Привести к единообразию	Принято в ред. «класс качества изображений» (для ГОСТ ISO 17636-1, 2)
32	Раздел 5	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Способы радиографического контроля делятся на два класса качества испытаний: - класс качества испытаний А: основные способы; - класс качества испытаний В: улучшенные способы. Способы класса качества испытаний В используются, когда способы класса качества испытаний А недостаточно чувствительны.	В оригинале нет слова «качество», просто класс испытаний, следует слово «качество» опустить. Здесь и далее по тексту следует перевести как класс испытаний (или класс контроля, как принято в отечественной документации). Предлагаемая редакция «Способы радиографического контроля делятся на два класса испытаний: - класс испытаний А: основные способы; - класс испытаний В: улучшенные способы. Способы класса испытаний В используются, когда способы класса испытаний А недостаточно чувствительны.»	Принято к сведению, изложено в ред. п.31 сводки
33	Раздел 5	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	По согласованию между изготовителем и заказчиком возможно применение способа радиографического контроля выше класса качества изображений В путем	Сразу же тут «класс качества изображения» возник, разработчик путается в введенных им же терминах, в оригинале используется один термин «класс испытаний». Предлагаемая редакция	Принято в ред. «По согласованию между изготовителем и заказчиком применяют способ радиографического

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			указания всех необходимых параметров испытаний.	«По согласованию между изготовителем и заказчиком возможно применение способа радиографического контроля выше класса испытаний В путем указания всех необходимых параметров испытаний.»	контроля выше класса качества изображений В путем указания всех необходимых параметров испытаний»
34	Раздел 5, пятый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса качества изображений В, например, тип источника излучения или расстояние от источника до объекта <i>f</i> , то <u>изготовитель и заказчик должны договориться о том, что данное условие будет принято для класса качества изображений А</u>	Обычно фраза «по договорённости» не используется, применяется – «по согласованию». Для уточнения формулировок изложить в следующей редакции: «Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса качества изображений В, например, тип источника излучения или расстояние от источника до объекта <i>f</i> , то <u>по согласованию между изготовителем и заказчиком может быть принято условие, как для класса качества изображений А</u> »	Принято
35	Раздел 5	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса качества изображений В, например, тип источника излучения или расстояние от источника до объекта <i>f</i> , то изготовитель и заказчик должны договориться о том, что данное условие будет принято для класса качества изображений А.	«May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция «Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса качества изображений В, например, тип источника излучения или расстояние от источника до объекта <i>f</i> , то изготовитель и заказчик могут договориться о том, что данное условие будет принято для класса качества изображений А.»	Принято
36	Раздел 5	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса качества изображений В, например, тип источника излучения или расстояние от источника до объекта <i>f</i> , то изготовитель и заказчик должны договориться о том, что данное условие будет принято для класса качества изображений А.	Согласен с Прометеем, что слово "качества" лишнее. Также лишнее и "изображений". Просто оставить класс испытаний или класс контроля везде. Предлагаемая редакция «Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса испытаний В, например, тип источника излучения или расстояние от источника до объекта <i>f</i> , то изготовитель и заказчик могут договориться о том, что данное условие будет принято для класса испытаний А.»	Принято в ред.: «Если по техническим или производственным причинам невозможно выполнить одно из условий, указанных для класса качества изображений В, например, тип источника излучения или расстояние от

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
					источника до объекта <i>f</i> , то по согласованию между изготовителем и заказчиком может быть принято условие, как для класса качества изображений А»
37	Раздел 5	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	«...для испытательных схем по 7.1.4 и 7.1.5 (рис. 5 – 10).»	Не ясно откуда возникли «испытательные схемы», судя по сводке замечаний этого никто не просил даже. Использовать «схема контроля», как в разделе 7, на который ссылается данное предложение Предлагаемая редакция «...для схем контроля по 7.1.4 и 7.1.5 (рис. 5 – 10).»	Принято
38	6.2	АО «ВНИКТИнефтехим-оборудование» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Как правило, подготовка поверхности не требуется, но в случае, если состояние поверхности или наличие покрытия могут создать помехи при выявлении дефектов, поверхность должна быть очищена или с нее должно быть удалено покрытие. Если спецификация на продукцию не оговаривает иное, то радиографический контроль должен проводиться после завершения всех первичных технологических операций производства (например, зачистки или термической обработки).	Неточность формулировки Как правило, подготовка поверхности требуется. Рассмотреть изменение формулировки Предлагаемая редакция «Подлежащие РК сварные соединения должны быть очищены от окалины, шлака, брызг металла и других загрязнений. При этом должны быть также устранены все обнаруженные при визуальном контроле наружные дефекты, а также неровности, изображения которых на снимке могут помешать выявлению и расшифровке изображений внутренних несплошностей и включений в сварном соединении»	Отклонено По тексту стандарта «Как правило, подготовка поверхности не требуется...»
39	6.2	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Как правило, подготовка поверхности не требуется, но в случае, если состояние поверхности или наличие покрытия могут создать помехи при выявлении дефектов, поверхность должна быть очищена или с нее должно быть удалено покрытие.	Имеем дело с металлами, слово зачистка больше подходит Предлагаемая редакция «Как правило, подготовка поверхности не требуется, но в случае, если состояние поверхности или наличие покрытия могут создать помехи при выявлении дефектов, поверхность должна быть зачищена или с нее должно быть удалено покрытие.»	Принято
40	6.2, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если спецификация на продукцию не оговаривает иное, то радиографический контроль должен	Для идентичности оригиналу стандарта исключить слово «первичных», которое вносит неопределенность, что считать первичными	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			проводиться после завершения всех <u>первичных</u> технологических операций производства (например, зачистки или термической обработки)		
41	6.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если на радиографическом снимке не отображаются границы сварного шва, то с каждой стороны за пределами <u>контролируемого сварного шва</u> следует поместить маркировочные знаки высокой плотности	Перевод не соответствует оригиналу, отсутствует обозначение «WAE». Согласно определению для «WAE» (Раздел 3 п.3.9) изложить в следующей редакции: «Если на радиографическом снимке не отображаются границы сварного шва, то <u>с обеих сторон сварного шва</u> за пределами <u>зоны сварного соединения, подлежащей расшифровке WAE</u> , следует поместить маркировочные знаки высокой плотности»	Принято
42	6.3	АО «ВНИКТИнефтехим-оборудование» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Если на радиографическом снимке не отображаются границы сварного шва, то с каждой стороны за пределами контролируемого сварного шва следует поместить маркировочные знаки высокой плотности.	Неточность формулировки Необходимо уточнение расположения маркировочных знаков, ограничительных меток на границах контролируемого и оцениваемого участка. Предлагаемая редакция «На контролируемые участки сварного соединения перед контролем должны быть установлены маркировочные знаки, IQI и ограничительные метки на границах участков, а также на границах наплавленного металла шва при контроле сварных швов без выпуклости (усиления) или со снятой выпуклостью (усилением) (например, при механической обработке)»	Отклонено Перевод не соответствует тексту стандарта
43	6.4, второе предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Изображения этих знаков должны быть отображены на радиографическом снимке за пределами <u>области оценки WAE</u> и должны обеспечивать однозначную идентификацию участка	Согласно определению для «WAE» (Раздел 3 п.3.9) изложить в следующей редакции: «Изображения этих знаков должны быть отображены на радиографическом снимке за <u>пределами зоны сварного соединения, подлежащей расшифровке WAE</u> и должны обеспечивать однозначную идентификацию участка»	Принято
44	6.4	АО «Теплохим» ТК 270 №21 от 19.03.2025	Изображения этих знаков должны быть отображены на радиографическом снимке за пределами области оценки WAE ...	Какие конкретные показатели (пределы области оценки WAE}	Отклонено В стандарте приведена необходимая информация
45	6.4.	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Изображения этих знаков должны быть отображены на радиографическом снимке за пределами области оценки WAE и должны	Надо разделить зону и область. Зона под оценку, область это зона плюс маркировка и ИКИ Предлагаемая редакция	Принято См. п. 43 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			обеспечивать однозначную идентификацию участка.	«Изображения этих знаков должны быть отображены на радиографическом снимке за пределами зоны оценки WAE и должны обеспечивать однозначную идентификацию участка.»	
46	6.4, третье предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если используется другая система <u>маркировки</u> , то она должна быть <u>частью</u> контрактной договоренности	Для однозначного понимания изложить в следующей редакции: «Другая система идентификации может быть отражена в контрактном соглашении»	Принято
47	6.6	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если радиографический контроль участка сварного шва производится с применением двух или более отдельных пленок, они должны перекрывать друг друга с достаточным нахлестом для обеспечения полного охвата <u>в центре области контроля AoI</u>	В оригинале стандарта содержится обозначение «WAE», выражение «в центре области контроля AoI» не применяется. Согласно определению для «WAE» (Раздел 3 п.3.9) изложить в следующей редакции: «Если радиографический контроль участка сварного шва производится с применением двух или более отдельных пленок, они должны перекрывать друг друга с достаточным нахлестом для обеспечения <u>при контроле полного охвата зоны сварного соединения, подлежащей расшифровке WAE</u> »	Принято
48	6.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Если радиографический контроль участка сварного шва производится с применением двух или более отдельных пленок, они должны перекрывать друг друга с достаточным нахлестом для обеспечения полного охвата в центре области контроля AoI.	WAE в оригинале. Перевод: полный охват в центре области контроля не имеет смысла. Предлагаемая редакция «Если радиографический контроль участка сварного шва производится с применением двух или более отдельных пленок, они должны перекрывать друг друга с достаточным нахлестом для обеспечения полного охвата зоны контроля WAE.»	Принято См. п.47 Сводки
49	6.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Если радиографический контроль участка сварного шва производится с применением двух или более отдельных пленок, они должны перекрывать друг друга с достаточным нахлестом для обеспечения полного охвата в центре области контроля AoI.	Зачем обеспечивать полный охват в ЦЕНТРЕ области контроля? А в других местах полный охват не должен быть обеспечен, мы только центр области контроля контролируем? В оригинале AOI вообще нет в данном предложении, WAE используется. В предыдущей редакции было написано верно, только сокращение не применено. Предлагаемая редакция «Если радиографический контроль участка сварного шва производится с применением двух или более отдельных пленок, они должны перекрывать друг друга с достаточным нахлестом для обеспечения полного охвата WAE.»	Принято См. п.47 Сводки

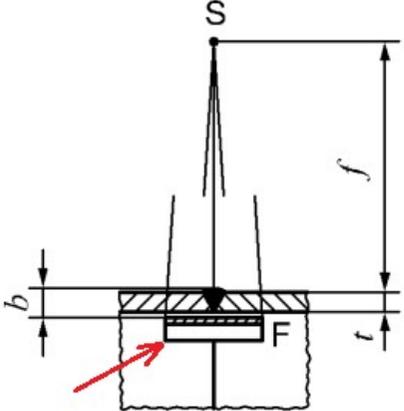
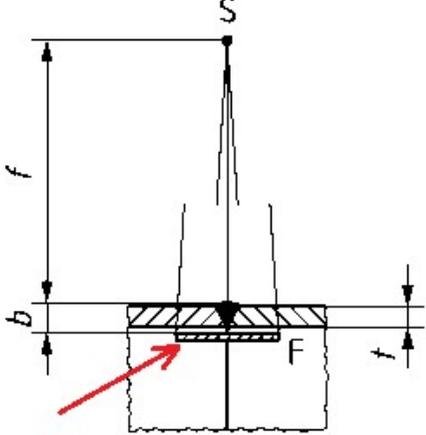
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
50	6.7	АО «ВНИКТИнефтехим-оборудование» ТК 270 №21 от 19.03.2025	По тексту	Неточность формулировки. Заменить «меры» на «параметры контроля». Необходимо уточнение какие «меры», могут гарантировать что радиографические снимки аналогичных объектов контроля или их участков были получены при идентичных экспозициях. Предлагаемая редакция «Если радиографические снимки аналогичных объектов контроля или их участков были получены при идентичных параметрах контроля и способах обработки и нет видимых различий в качестве изображения, то нет необходимости проверять качество изображения для каждого радиографического снимка»	Отклонено Перевод соответствует тексту стандарта
51	6.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Качество изображения следует проверять при помощи индикаторов качества изображения (IQI), соответствующих ISO 19232-1 или ISO 19232-2	Сокращение уже дано в начале, не требуется его ещё раз приводить. Также далее по тексту встречается опять без сокращения. Следует использовать сокращение по всему тексту стандарта. Предлагаемая редакция «Качество изображения следует проверять при помощи ИКИ, соответствующих ISO 19232-1 или ISO 19232-2»	Принято
52	6.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	In this case, the visible wire length shall be ≥ 20 % of the external pipe diameter. В этом случае видимая длина проволоки должна быть не более 20 % от наружного диаметра трубы;	Больше или равно означает не менее Предлагаемая редакция «В этом случае видимая длина проволоки должна быть не менее 20 % от наружного диаметра трубы;»	Принято
53	6.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	«...IQI проволочного типа должен быть помещен проволочками поперек оси трубы, при этом не рекомендуется, чтобы они проецировались на изображение сварного шва»	В оригинале should be – не обязательное требование. Предлагаемая редакция «...IQI проволочного типа рекомендуется располагать проволочками поперек оси трубы, при этом не рекомендуется, чтобы они проецировались на изображение сварного шва»	Принято в ред. «ИКИ (IQI) проволочного типа рекомендуется располагать проволочками поперек оси трубы, при этом не рекомендуется, чтобы они проецировались на изображение сварного шва»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
54	6.7, первый абзац, последнее предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	По соглашению между изготовителем и заказчиком могут применяться другие индикаторы качества изображения IQI с тем же показателем ослабления излучения, что у объекта контроля, и с теми же размерами, что указаны в стандартах ISO 19232-1, ISO 19232-2	Для идентичности оригиналу стандарта исправить между стандартами (ISO 19232-1, ISO 19232-2) запятую на «или»	Принято
55	6.7, второй абзац, второе предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Идентификационные номера и свинцовая литера F (при ее применении) не должны находиться в <u>области оценки</u> WAE, за исключением случая, когда геометрическая конфигурация не позволяет это сделать	Для «WAE» применить определение в соответствии Разделом 3 п.3.9 и изложить в следующей редакции: «Идентификационные номера и свинцовая литера F (при ее применении) не должны находиться <u>зоне сварного соединения, подлежащей расшифровке</u> WAE, за исключением случая, когда геометрическая конфигурация не позволяет это сделать»	Принято см п. 53 сводки
56	6.7, а), второе предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Для экспозиций, выполняемых в соответствии с 7.1.6 и 7.1.7 (рис. 11 и 12), IQI проволочного типа <u>должен быть помещен</u> проволочками поперек оси трубы, при этом <u>не рекомендуется</u> , чтобы они проецировались на изображение сварного шва	Для идентичности оригиналу стандарта изложить в следующей редакции: «Для экспозиций, выполняемых в соответствии с 7.1.6 и 7.1.7 (рис. 11 и 12), IQI проволочного типа <u>следует располагать</u> проволочками поперек оси трубы, и они <u>не должны проецироваться</u> на изображение сварного шва»	Принято в редакции «Для экспозиций, выполняемых в соответствии с 7.1.6 и 7.1.7 (рис. 11 и 12), IQI проволочного типа <u>рекомендуется располагать</u> проволочками поперек оси трубы, при этом не рекомендуется, чтобы они проецировались на изображение сварного шва»
57	6.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	«Для экспозиций, выполняемых в соответствии с 7.1.4 и 7.1.5 (рис. 5 – 10), IQI используемого типа должен быть расположен как со стороны источника излучения (используйте таблицы В.1 – В.4), так и со стороны пленки.»	«May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция «Для экспозиций, выполняемых в соответствии с 7.1.4 и 7.1.5 (рис. 5 – 10), IQI используемого типа допускается располагать как со стороны источника излучения (используйте таблицы В.1 – В.4), так и со стороны пленки.»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
58	6.7, а), третье и четвертое предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Видимая длина проволоочки может быть <u>не более</u> 10 мм для труб с наружным диаметром менее 50 мм. В этом случае видимая длина проволоочки должна быть <u>не более</u> 20 % от наружного диаметра трубы	Требования к видимой длине проволоочки не соответствуют оригиналу, искажает смысл текста. Изложить в следующей редакции: «Видимая длина проволоочки может быть <u>менее</u> 10 мм для труб с наружным диаметром менее 50 мм. В этом случае видимая длина проволоочки должна быть больше или равна 20 % от наружного диаметра трубы»	Принято
59	6.7, b)	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	при использовании IQI типа ступень/отверстие, он должен располагаться таким образом, чтобы отверстие требуемого размера располагались <u>максимально</u> близко к сварному шву	В оригинале стандарта уточнение «максимально» отсутствует. Изложить в следующей редакции: «при использовании IQI типа ступень/отверстие, он должен располагаться таким образом, чтобы отверстие требуемого размера <u>располагалось близко к сварному шву</u> »	Принято
60	6.7, четвертый абзац, первое предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Для экспозиций, выполняемых в соответствии с 7.1.4 и 7.1.5 (рис. 5 – 10), IQI используемого типа должен быть расположен как со стороны источника излучения (используйте таблицы В.1 – В.4) , так и со стороны пленки	Перевод не соответствует оригиналу стандарта. Изложить в следующей редакции: «Для экспозиций <u>через одну стенку</u> в соответствии с 7.1.4 и 7.1.5 (рис. 5 – 10), IQI используемого типа <u>может</u> быть расположен <u>либо</u> со стороны источника излучения (используйте таблицы В.1 – В.4), <u>либо</u> со стороны пленки»	Принято из п. 57 См. п.63 Сводки
61	6.7, пятый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	При экспозициях через две стенки в соответствии с 7.1.6 и 7.1.7 (рис. 11 и 12) IQI <u>помещается</u> со стороны источника (используйте таблицы В.5 – В.8). <u>По договоренности</u> между изготовителем и заказчиком IQI может располагаться со стороны пленки (используйте таблицы В.9 – В.12)	Для идентичности оригиналу стандарта исправить «помещается» на «должен быть расположен» (см. предыдущий абзац). Для единообразия заменить «По договоренности» на «По согласованию»	Принято
62	6.7, восьмой абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Объем проверки качества изображений <u>рекомендуется</u> согласовать между изготовителем и заказчиком	В оригинале стандарта вместо «рекомендуется» написано: «должен быть согласован»	Принято
63	6.7, последний абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Для экспозиции труб с центральным расположением источника излучения <u>рекомендуется размещать</u> , как минимум, три IQI с равными промежутками по окружности	Для идентичности оригиналу стандарта исправить «рекомендуется размещать» на «должны быть размещены»	Принято
64	6.8, первое предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Пленки должны <u>просматриваться</u> в соответствии с 7.10	Для уточнения формулировок изложить в редакции: «Пленки <u>необходимо просматривать</u> в соответствии с 7.10»	Отклонено Текст соответствует переводу

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
65	6.9, второй абзац, первое предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	В случаях, когда для сплавов на основе меди, стали или никеля используются источники Ir 192 или Se 75, то могут считаться приемлемыми худшие показатели качества по IQI, чем те, что приведены в таблицах В.1 – В.12 (приложение В), с отметкой в протоколе контроля, а именно:	Для идентичности оригиналу стандарта, а также по смыслу исправить «для сплавов на основе меди, стали или никеля» на «для сплавов на основе меди, стали или никелевых сплавов» (как в проекте ГОСТ ISO 17636-2)	Принято
66	6.9	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	В таблицах В.1 – В.12 (приложение В) приведены минимальные значения показателей качества изображения для металлических материалов.	целесообразнее подчеркнуть, что речь не о минимальном значении в мм, а о минимальном W. Они, как обычно, в обратном порядке друг к другу Предлагаемая редакция «В таблицах В.1 – В.12 (приложение В) приведены минимальные значения номеров показателей качества изображения для металлических материалов.»	Отклонено Перевод соответствует тексту стандарта
67	6.10 Квалификация персонала	ООО «БорМаш» ТК 270 № 21 от 19.03.2025	По тексту	Указаны требования к сертификации персонала в соответствии с ISO 9712 В РФ нет достаточного количества НОАП (независимых органов по аттестации персонала) которые имеют возможность выполнять аттестацию в соответствии с стандартом ISO 9712 Предлагаемая редакция «Персонал, выполняющий неразрушающий контроль в соответствии с настоящим стандартом, должен быть сертифицирован в соответствии с СДА НК- 02 или эквивалентным стандартом на требуемый уровень в соответствующем промышленном секторе.»	Отклонено В РФ имеются центры по сертификации персонала в соответствии с требованиями ISO 9712-2021, ГОСТ Р ИСО 9712-2023
68	6.9	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Персонал, выполняющий неразрушающий контроль в соответствии с настоящим стандартом, должен быть квалифицирован в соответствии с ISO 9712 или эквивалентным стандартом на требуемый уровень в соответствующем промышленном секторе.	Часть текста новой редакции не переведено. Предлагаемая редакция «Персонал, выполняющий неразрушающий контроль в соответствии с настоящим стандартом, должен быть квалифицирован в соответствии с ISO 9712 или эквивалентной или международной схеме сертификации на требуемый уровень в соответствующем промышленном секторе.»	Принято
69	7.1.1	АО «ВНИКТИнефтехим-оборудование» ТК 270 №21 от 19.03.2025	«Расстояние между двумя спроецированными изображениями шва должно быть примерно равно ширине сварного шва»	При расстоянии между двумя спроецированными изображениями шва примерно равным ширине сварного шва, не учитывается ЗТВ Предлагаемая редакция	Отклонено Перевод соответствует тексту стандарта

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
				«Направление излучения следует выбирать таким, чтобы изображения противоположащих участков сварного шва на снимке не накладывались друг на друга»	
70	7.1.1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	В соответствии с 7.6, для схемы, показанной на рисунке 13 и 14, расстояние от источника излучения до объекта контроля f' должно быть как можно меньше.	Раздел 7.6 про определение минимального расстояния для обеспечения требуемой геометрической нерезкости, в соответствии с 7.6 расстояние для этих схем не должно быть как можно меньше. Оно должно быть как можно меньше в соответствии с этим пунктом. Предлагаемая редакция «Для схемы, показанной на рисунке 13 и 14, расстояние от источника излучения до объекта контроля f' , определяемое в соответствии с 7.6, должно быть как можно меньше.»	Принято
71	7.1.1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Помимо этого, компенсация толщины может осуществляться тем же материалом.	Предлагаемая редакция «Помимо этого, допускается компенсация неравномерности толщины компенсатором из того же материала»	Принято
72	7.1.2, рисунки 1 и 2	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	По тексту	Рисунки 1 и 2 взяты из редакции 2013 года, следует взять из редакции 2022.	Принято
73	7.1.3	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Просвечивание через одну стенку плоских объектов с источником снаружи объекта – рисунки 2 – 4	Ошибка перевода. В оригинале использован Curved – криволинейный, а не planar – плоский. В подписях к рисункам также следует использовать криволинейный, изогнутый не следует использовать в техническом стандарте. Предлагаемая редакция «7.1.3 Просвечивание через одну стенку криволинейных объектов с источником снаружи объекта – рисунки 2 – 4»	Принято в ред.: «7.1.3 Просвечивание через одну стенку изогнутых объектов с источником снаружи объекта - рисунки 2–4» Перевод «curved»-изогнутый Термин «изогнутые» использован в межгосударственном стандарте ГОСТ ISO 17636-1-2017
74	7.1.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Просвечивание через одну стенку <u>плоских объектов</u> с источником снаружи объекта – рисунки 2 – 4	Исправить «плоских объектов» на «изогнутых объектов» как в оригинале стандарта	Принято
75	7.1.3, примечание	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если расстояние b на <u>рисунке 1</u> меньше 1,2 t, ...	Исправить «рисунке 1» на «рисунке 2» как в оригинале стандарта	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
76	Раздел 7, рисунки 2–4	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	<p>Приведенные рисунки 2, 3, 4 со стороны пленки содержат лишний элемент в виде рамки</p> 	<p>Исправить рисунки как оригинале стандарта</p> 	Принято
77	7.1.3, рисунок 3	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	<p>Рисунок 3 – Схема контроля изогнутых объектов при просвечивании через одну стенку (сварной шов вставной детали) с источником излучения снаружи и пленкой внутри</p>	<p>Следует использовать термин «свариваемая деталь» - более распространенный термин. Аналогично для последующих рисунков с такими деталями. Предлагаемая редакция «Рисунок 3 – Схема контроля криволинейных объектов при просвечивании через одну стенку (сварной шов свариваемой детали) с источником излучения снаружи и пленкой внутри»</p>	Принято
78	7.1.3, рисунок 4	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	<p>Рисунок 4 – Схема контроля изогнутых объектов при просвечивании через одну стенку (сварной шов наложенной детали) с источником излучения снаружи и пленкой внутри</p>	<p>Следует использовать термин «привариваемая деталь» - более распространенный термин. Аналогично для последующих рисунков с такими деталями. Предлагаемая редакция «Рисунок 4 – Схема контроля криволинейных объектов при просвечивании через одну стенку (сварной шов привариваемой детали) с источником излучения снаружи и пленкой внутри»</p>	Принято
79	Раздел 7, рисунок 5	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	<p>Схема контроля сварных швов с расположением источника излучения в центре трубы (<u>панорамный контроль</u>) и пленкой снаружи</p>	<p>Слова «панорамный контроль» заменить на «панорамное просвечивание», как приведено в п.7.1.4</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
80	7.1.6	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Просвечивание труб через две стенки на эллипс с получением двойного изображения и источником снаружи объекта – рисунок 11	В тексте пропущено слово «пленка». Исправить как в оригинале стандарта: «Просвечивание труб через две стенки на эллипс с получением двойного изображения <u>с источником и пленкой</u> снаружи объекта – рисунок 11»	Принято
81	7.1.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	7.1.7 Просвечивание через две стенки с получением двойного изображения методом перпендикулярной съемки с источником и пленкой снаружи объекта – рисунок 12.	Метод у нас тут радиографический, technique в данном случае способ. Но в предыдущем пункте «способ» был опущен, для единообразия и тут без него можно обойтись. То же к подписи к рисунку. Предлагаемая редакция «7.1.7 Перпендикулярное просвечивание через две стенки с получением двух изображений с источником и пленкой снаружи объекта – рисунок 12.»	Принято
82	7.1.8, рисунок 13	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Схема контроля изогнутых объектов с источником излучения снаружи и контроля стенки, ближайшей к пленке, с <u>IQI, расположенным со стороны пленки</u>	Слова «расположенным со стороны плёнки» заменить на «расположенного близко к пленке», как на рисунках 14-16	Принято «Рисунок 13 – Схема контроля изогнутых объектов с источником излучения снаружи и контроля стенки, ближайшей к пленке, с IQI, расположенного близко к пленке»
83	7.2.1, первый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Для обеспечения высокой чувствительности контроля напряжение на рентгеновской трубке рекомендуется устанавливать <u>более низким</u>	Для уточнения формулировок изложить в редакции: «Для обеспечения высокой чувствительности контроля напряжение на рентгеновской трубке рекомендуется устанавливать, <u>как можно ниже</u> »	Принято
84	7.2.1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	П р и м е ч а н и е – Выбор напряжения по кривым на рис. 20 описаны в Приложении С В случаях, когда толщина объекта контроля меняется вдоль его сечения, должен быть использован модифицированный способ с более высоким напряжением	В приложении С нет описания выбора напряжений, даны формулы. «May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция « П р и м е ч а н и е – Формулы, по которым построены кривые на рис. 20 описаны в Приложении С.» «В случаях, когда толщина объекта контроля меняется вдоль его сечения, допускается использовать модифицированный способ с более высоким напряжением»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
85	7.2.1, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	В случаях, когда толщина объекта контроля меняется вдоль его сечения, <u>должен быть использован</u> модифицированный способ с более высоким напряжением, но необходимо обратить внимание, что чрезмерно высокое напряжение рентгеновской трубки приведет к потере чувствительности контроля	Для идентичности оригиналу стандарта исправить «должен быть использован» на «можно использовать», иначе искажается смысл текста	Принято из п. 84 См. п.90 Сводки
86	7.2.2, третий абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	В случаях, где <u>радиографические изображения</u> получают с использованием гамма-лучей, полное время передвижения до источника и от него не должно превышать 10 % от общего времени экспозиции	Исправить «радиографические изображения» на «радиографические снимки»	Принято В редакции п.87 сводки
87	7.2.2	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	В случаях, где радиографические изображения получают с использованием гамма-лучей, полное время передвижения до источника и от него не должно превышать 10 % от общего времени экспозиции.	Пропущено слово. Взял аналогичное предложение из текущей редакции ГОСТ ISO 17636-1-2017. Предлагаемая редакция: «В случаях, где радиографические изображения получают с использованием гамма-лучей, полное время передвижения источника до положения просвечивания и от него не должно превышать 10 % от общего времени экспозиции.»	Принято
88	7.2.2, четвертый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	По согласованию между изготовителем и заказчиком просвечиваемая толщина для Iг 192 <u>должна быть уменьшена</u> до 10 мм для <u>класса испытаний</u> А или В при условии, что будет получено требуемое качество изображения в соответствии с 6.9	1.Для соответствия оригиналу стандарта исправить выражение «должна быть уменьшена» на «может быть уменьшена», так как речь идет о согласовании. Комментарий: При изложении в стандарте положений, допускающих отступления от требований (инструкций), применяют слова; «могут быть», «как правило», «при необходимости», «допускается», «разрешается» и т.п. (ГОСТ 1.5-2001 Пункт 4.1.4) 2. Исправить «класс испытаний» на «класс качества изображений»	Принято См.п.89 сводки
89	7.2.2	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	По согласованию между изготовителем и заказчиком просвечиваемая толщина для Iг 192 должна быть уменьшена до 10 мм для класса испытаний А или В при условии, что	«May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция «По согласованию между изготовителем и заказчиком просвечиваемая толщина для Iг 192 может быть уменьшена до 10 мм для класса испытаний А или В при	Принято С учетом п.88 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			будет получено требуемое качество изображения в соответствии с 6.9.	условии, что будет получено требуемое качество изображения в соответствии с 6.9.»	
90	7.2.2, пятый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	По договоренности между изготовителем и заказчиком при использовании Se 75 просвечиваемую толщину можно уменьшить для класса контроля А и класса контроля В при условии, что будет получено требуемое качество изображения в соответствии с 6.9	Исправить «По договоренности» на «По согласованию», «класс контроля» на «класс качества изображений»	Принято в ред. «По согласованию между изготовителем и заказчиком при использовании Se 75 просвечиваемую толщину можно уменьшить для класса качества изображений А и класса качества изображений В при условии, что будет получено требуемое качество изображения в соответствии с 6.9»
91	7.3	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Это достигается либо применением пленок в вакуумной упаковке, либо плотное прилегание в кассете	Никакая кассета не обеспечит сама по себе плотное прилегание экранов. Тут имеется ввиду, что экран пленке нужно прижать, а не просто положить на пленку. Предлагаемая редакция «Это достигается либо применением пленок в вакуумной упаковке, либо прижимом экрана к пленке »	Отклонено Обычные кассеты обеспечивают достаточно плотное прилегание экранов к пленке и получение фотоэффекта. Внешний прижим экрана не всегда возможен. Следует следить за состоянием кассет
92	7.3, таблица 4	ООО «БорМаш» ТК 270 №22 от 19.03.2025	По тексту	В данной редакции непонятно до какой толщины распространяются допуски, макс. __мм	Отклонено В тексте стандарта отсутствуют уровни приемки внутренних дефектов
93	7.4, первое предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Ось пучка излучения должна быть направлена в центр участка контроля перпендикулярно к	Для идентичности оригиналу стандарта исправить «должно быть продемонстрировано» на «может быть продемонстрировано», иначе теряется смысл текста	Принято См. п.94 Сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			поверхности объекта контроля (кроме схем контроля на рис. 11, 13, 14) в данной точке, за исключением тех случаев, когда <u>должно быть продемонстрировано</u> , что определенные дефекты лучше выявляются при другом приемлемом направлении оси пучка		
94	7.4	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Ось пучка излучения должна быть направлена в центр участка контроля перпендикулярно к поверхности объекта контроля (кроме схем контроля на рис. 11, 13, 14) в данной точке, за исключением тех случаев, когда должно быть продемонстрировано, что определенные дефекты лучше выявляются при другом приемлемом направлении оси пучка	«Can be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использоваться «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция «Ось пучка излучения должна быть направлена в центр участка контроля перпендикулярно к поверхности объекта контроля (кроме схем контроля на рис. 11, 13, 14) в данной точке, за исключением тех случаев, когда может быть продемонстрировано, что определенные дефекты лучше выявляются при другом приемлемом направлении оси пучка.»	Принято
95	7.5.2, первый абзац, последнее предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Отсутствие на радиографическом снимке изображения литеры «В» указывает на хорошую защиту от обратно-рассеянного излучения	Для идентичности оригиналу стандарта изложить в редакции: «Если символ темнее или невидим, радиографический снимок считается приемлемым и демонстрирует хорошую защиту от обратно-рассеянного излучения»	Принято
96	7.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	При использовании схемы контроля на эллипс, описанной в 7.1.6 (рис. 11), или схемы перпендикулярной съемки, описанной в 7.1.7 (Рис. 12), значения b или b' в формулах (1) и (2) и на рисунке 21, следует заменить на наружный диаметр трубы D_e .	Труба считается прутком. Получаемая геометрическая нерезкость может заметно превышать требуемую чувствительность. Контроль по формулам для этих схем невозможен. Предлагаемая редакция «Необходима сноска о недопустимости расчета f для схем на эллипс рис.11 и рис. 12 подставляя b в формулы (1) и (2) вместо диаметра.»	Отклонено Соответствует оригиналу стандарта
97	7.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Угол раскрытия 2β диафрагмы рентгеновской трубки и размер пленки ограничивают применимое значение расстояния от источника до пленки (SFD).	Привести в соответствие с изменением в таблице 1. Предлагаемая редакция: «Угол раскрытия 2β пучка и размер пленки ограничивают применимое значение расстояния от источника до пленки (SFD).»	Принято
98	7.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Для неразрушающего контроля, обычно, угол раскрытия диафрагмы рентгеновской трубки	Привести в соответствие с изменением в таблице 1. Предлагаемая редакция:	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			составляет $2\beta = 40^\circ (\pm 20^\circ)$.	«Для неразрушающего контроля, обычно, угол пучка составляет $2\beta = 40^\circ (\pm 20^\circ)$.»	
99	7.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	«Если источник расположен в центре объекта контроля, а пленка – снаружи (см. 7.1.4, рис. 5), и при условии соблюдения требований к IQI, этот процент должен быть увеличен.»	«May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция: «Если источник расположен в центре объекта контроля, а пленка – снаружи (см. 7.1.4, рис. 5), и при условии соблюдения требований к IQI, этот процент может быть увеличен.»	Принято
100	7.6	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	«Дальнейшее уменьшение должно быть согласовано между изготовителем и заказчиком при условии выполнения требований к IQI.»	«May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». Предлагаемая редакция «Дальнейшее уменьшение может быть согласовано между изготовителем и заказчиком при условии выполнения требований к IQI.»	Принято
101	7.6, восьмой и девятый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Угол раскрытия 2β <u>диафрагмы</u> рентгеновской трубки и размер пленки ограничивают применимое значение расстояния от источника до пленки (SFD). Для неразрушающего контроля, обычно, угол раскрытия <u>диафрагмы</u> рентгеновской трубки составляет $2\beta = 40^\circ (\pm 20^\circ)$.	Согласно определению для β в таблице 1, исправить «диафрагмы» на «пучка излучения»	Принято См. п.97 сводки
102	7.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	«...целесообразно указывать в спецификации на продукцию в соответствии с техническими требованиями.»	В оригинале нет никакой спецификации, в которой надо что-то указать. Количество снимков просто рекомендуется устанавливать в соответствии с техническими требованиями, т.е. с учетом требуемого объема контроля. Предлагаемая редакция «...целесообразно устанавливать в соответствии с техническими требованиями.»	Принято
103	7.7, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Отношение просвечиваемой толщины на краю контролируемой области с равномерной толщиной, к толщине в центре пучка не должно быть более 1,1 для класса контроля В и 1,2 для класса контроля А как области, подлежащей	В оригинале стандарта применяется WAE (зона сварного соединения, подлежащая расшифровке). Выражение в скобках заменить на «WAE»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			экспонированию (<u>области контроля сварного шва</u>)		
104	7.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Отношение просвечиваемой толщины на краю контролируемой области с равномерной толщиной, к толщине в центре пучка не должно быть более 1,1 для класса контроля В и 1,2 для класса контроля А как области, подлежащей экспонированию (области контроля сварного шва).	Конец предложения следует исключить, он никак не связан с остальным текстом, что в переводе, что в оригинале. Предлагаемая редакция «Отношение просвечиваемой толщины на краю контролируемой области с равномерной толщиной, к толщине в центре пучка не должно быть более 1,1 для класса контроля В и 1,2 для класса контроля А.»	Принято в ред.: «Отношение просвечиваемой толщины на краю контролируемой области с равномерной толщиной к толщине в центре пучка не должно быть более 1,1 для класса качества изображений В и 1,2 для класса качества изображений А (WAE)»
105	7.7, четвертый абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Размер области, подлежащей контролю, включает в себя сварной шов и зону термического влияния. Каждое отдельное экспонирование подразумевает область контроля сварного шва и все требуемые: индикаторы IQI, маркировочные знаки, буквы	Для идентичности оригиналу стандарта изложить в редакции: «Размер области, подлежащей контролю <u>и</u> оценке, включает в себя сварной шов и зону термического влияния. Каждое отдельное экспонирование <u>должно содержать зону сварного соединения, подлежащей расшифровке</u> и все требуемые индикаторы IQI, маркировочные знаки, буквы в области контроля»	Принято
106	7.7	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Каждое отдельное экспонирование подразумевает область контроля сварного шва и все требуемые: индикаторы IQI, маркировочные знаки, буквы.	Экспонирование не может подразумевать никаких областей. Можно подразумевать получение при экспонировании каких-либо областей. Но лучше использовать «радиографический снимок» и что на нём должно быть. Предлагаемая редакция «Каждый отдельный радиографический снимок должна содержать WAE и все требуемые: индикаторы IQI, ограничительные метки, маркировочные знаки в Aoi.»	Принято См п. 105 сводки
107	7.8, примечание	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	П р и м е ч а н и е – Минимальную оптическую плотность измеряют в области средней толщины валика провара (центр сварного шва).	Пропущено слово «обычно». Данное примечание в оригинале не говорит, где измерять, а где в большинстве случаев можно найти минимальную плотность на снимке. Penetration bead – это корневой валик при односторонней сварке с обратным формированием. Сильно неудачный пример, так как многие швы либо варятся с двух сторон, либо подвариваются в корне. Следует	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
				использовать более общий термин – корневой проход, он в принципе везде присутствует и в большинстве случаев находится по центру шва, где толщина максимальная. Предлагаемая редакция «П р и м е ч а н и е – Минимальная оптическая плотность обычно измеряется в области средней толщины на корневом проходе (центр сварного шва).»	
108	7.8, таблица 5, сноски b и c	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	^b Значение <u>должно</u> быть уменьшено до 1,5 по согласованию между изготовителем и заказчиком ^c Значение <u>должно</u> быть уменьшено до 2,0, <u>согласованию</u> между изготовителем и заказчиком	Для идентичности оригиналу стандарта исправить «должно быть» на «может быть», так как подразумевает согласование. В сноске «с» исправить перед словом «согласованию» добавить «по»	Принято См. п. 109 сводки
109	7.8, таблица 5	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	^a Допускается отклонения измерения на $\pm 0,1$. ^b Значение должно быть уменьшено до 1,5 по согласованию между изготовителем и заказчиком. ^c Значение должно быть уменьшено до 2,0, согласованию между изготовителем и заказчиком.	У нас в документации принято использовать термин погрешность измерения «May be» в оригинальном стандарте, должно в переводе использовано «допускается», «может быть» и т.д., но никак не обязательное требование «должен быть». В данном то месте как можно было такую ошибку допустить? Таблица говорит, что значения должно быть 2,0, но должно быть уменьшено до 1,5 по согласованию. Предлагаемая редакция «а Допускаемая погрешность измерения $\pm 0,1$ b Значение допускается уменьшить до 1,5 по согласованию между изготовителем и заказчиком. с Значение допускается уменьшить до 2,0, согласованию между изготовителем и заказчиком.»	Принято
110	7.8	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Предпочтительно использовать высокие оптические плотности, где негатоскоп достаточно яркий в соответствии с 7.10. Максимальная измеренная оптическая плотность пленки зависит от используемого негатоскопа и его максимальной яркости	Негатоскоп не где, а когда. Негатоскоп максимальную плотность не измеряет, а просматривает. Предлагаемая редакция «Предпочтительно использовать высокие оптические плотности, когда негатоскоп достаточно яркий в соответствии с 7.10. Максимальная просматриваемая оптическая плотность пленки зависит от используемого негатоскопа и его максимальной яркости»	Принято
111	7.8	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Пленку следует периодически проверять на неэкспонированном образце используемых пленок, хранимых и обрабатываемых при тех	Чрезмерно высокая вуаль - это неопределенность Предлагаемая редакция «Пленку следует периодически проверять на неэкспонированном образце используемых пленок, хранимых и	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
			же условиях, что и получаемые радиографические снимки, чтобы избежать чрезмерно высокой плотности вуали, возникающей при ее старении, проявлении или из-за температуры. Плотность вуали не должна превышать 0,3.	обрабатываемых при тех же условиях, что и получаемые радиографические снимки, чтобы избежать недопустимой плотности вуали, возникающей при ее старении, проявлении или из-за температуры. Плотность вуали не должна превышать 0,3.»	
112	7.8, последнее предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если требуется использовать при просмотре одновременно две пленки, оптическая плотность каждой пленки должна быть не ниже, чем <u>1,3Б</u> .	Удалить букву «Б»	Принято
113	7.9	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	С целью обеспечения принятого класса пленочной системы, пленки обрабатываются в условиях и с использованием реагентов, рекомендованных ее производителем. Особое внимание следует обратить на температуру, время обработки и промывки.	Редакционные правки. Класс пленки принять нельзя. Его выбирают по таблице и обеспечивают соответствие правильной обработкой. Development – проявка. Следует так и переводить. Предлагаемая редакция «С целью обеспечения соответствия класса пленочной системы выбранному, пленки обрабатываются в условиях и с использованием реагентов, рекомендованных ее производителем. Особое внимание следует обратить на температуру, время проявки и промывки.»	Принято
114	7.10	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Рентгеновские снимки рекомендуется просматривать в темном помещении на смотровом экране с регулируемой яркостью в соответствии с ISO 5580. Целесообразно, чтобы смотровой экран имел маску, ограничивающую зону контроля.	Смотровой экран в отечественной документации принято называть негатоскопом (как это было сделано в п.7.8). Последнее предложение в проекте взято из предыдущей редакции, следует брать из текущей. Предлагаемая редакция «Рентгеновские снимки рекомендуется просматривать в темном помещении на негатоскопе с регулируемой яркостью в соответствии с ISO 5580. Рекомендуется использовать маски негатоскопа, ограничивающие просматриваемую зону до размеров WAE или Aoi.»	Принято
115	7.10, второе предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Целесообразно, чтобы смотровой экран имел маску, ограничивающую область контроля, Aoi.	В оригинале стандарта также приведена зона WAE (The viewing screen should be masked to the Aoi or WAE, depending on the evaluation required). Для идентичности изложить в следующей редакции: «Целесообразно, чтобы смотровой экран имел маску, ограничивающую область контроля Aoi <u>или WAE</u> ».	Принято См. п.114 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
116	Раздел 8	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Для каждой экспозиции или ряда экспозиций должен быть подготовлен протокол контроля, содержащий информацию об использованном радиографическом методе и (или) о других условиях, что позволит лучше интерпретировать полученные результаты.	Радиографический метод используется всегда при проведении радиографического контроля, нельзя указать какой-то метод. Тут следует использовать «способ». Предлагаемая редакция «Для каждой экспозиции или ряда экспозиций должен быть подготовлен протокол контроля, содержащий информацию об использованном способе радиографического контроля и (или) о других условиях, что позволит лучше интерпретировать полученные результаты.»	Принято
117	Раздел 8, перечисление e)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	e) производственный этап, например, термическую обработку, механическую обработку;	Предлагаемая редакция «e) производственный этап, например, стадию термической обработки, проведенные механические обработки;»	Отклонено Текст соответствует переводу
118	Раздел 8, перечисление f)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	f) геометрию сварного шва, альтернативный фотоснимок;	Редакционная правка Optional – необязательно, дополнительно. А не альтернативно, что значит вместо. Предлагаемая редакция «f) геометрию сварного шва, допускается дополнительно приложить фотографию;»	Принято переводиться и так
119	Раздел 8, перечисление i)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	i) технические условия на испытания, если отличаются от настоящего документа или дополнительные;	Редакционная правка В оригинале использована устаревшая терминология, следует написать правильно «i) процедура контроля, если присутствуют отступления от требований или дополнения к требованиям настоящего документа;»	Принято
120	Раздел 8, перечисление j)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	j) требования к приемке (например, по ISO 10675-1 и ISO 10675-2);	Редакционная правка «j) уровни приемки (например, по ISO 10675-1 и ISO 10675-2);»	Отклонено Уровни приемки - acceptance levels
121	Раздел 8, перечисление k)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	k) радиографический способ в соответствии с 7.1 (рис. 1 – 19) и класс, требуемые и получаемые показатели чувствительности IQI в соответствии с настоящим стандартом (Приложение В);	Редакционная правка «k) схема контроля в соответствии с 7.1 (рис. 1 – 19) и класс контроля, требуемые и полученные показатели качества по ИКИ в соответствии с настоящим стандартом (Приложение В);»	Принято
122	Раздел 8, перечисление l)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	l) используемую систему маркировки;	Редакционная правка «l) используемую систему разметки;»	Отклонено См. п.6.5
123	Раздел 8, перечисление r)	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	способ обработки: ручной/автоматизированный и условия проявки	Исправить «условия проявки» на «условия проявки»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
124	Раздел 8, перечисление v)	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	v) фамилия, ссылка на сертификационное удостоверение и подпись ответственного лица (лиц), например, оператор радиографического контроля или специалист по расшифровке радиографических снимков;	Редакционная правка «v) фамилия, ссылка на сертификационное удостоверение и подпись ответственного лица (лиц), например, специалиста, проводившего радиографический контроль или специалиста, проводившего расшифровку радиографических снимков;»	Принято
125	Приложение А, второй абзац	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Если изменение толщины стенки контролируемого соединения $\Delta t/t$ при использовании одиночной экспозиции не превышает 20 %, то применяют рисунки А.3 и А.4	После «20 %» добавить «(класс качества изображений А)», как в оригинале стандарта	Принято в ред.: «Если изменение толщины стенки контролируемого соединения $\Delta t/t$ при использовании одиночной экспозиции не превышает 20 % (класс качества изображений А), то применяют рисунки А.3 и А.4»
126	Приложение А, четвертый абзац	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Если объект контролируется на наличие одиночных поперечных трещин, то требуемое минимальное количество радиограмм возрастает по сравнению со значениями на рисунках А.1 – А.4	В оригинале использовано shall – обязательное требование, следует привести в переводе также обязательным Предлагаемая редакция «Если объект контролируется на наличие одиночных поперечных трещин, то требуемое минимальное количество радиограмм должно быть больше по сравнению с количеством, определенным по рисункам А.1 – А.4»	Принято
127	Приложение А, рисунок А.2, рисунок А.4	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	1 – внутренняя стенка трубы	Добавить «(недоступно)», как в оригинале стандарта	Принято в ред.: «1 - внутренняя стенка трубы (нет доступа)»
128	Приложение В, В.1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Минимальные значения IQI, указанные в таблицах В.1 – В.12, должны быть достигнуты или превышены для получения качества по классам качества изображений А или В.	Тавтология с "качеством", но хоть это слово присутствует в данном случае. Но слово "изображений" опять нет. Убрать везде от классов А и В. Предлагаемая редакция «Минимальные значения IQI, указанные в таблицах В.1-В.12, должны быть достигнуты или превышены для соответствия качеству испытаний класса А или класса В.»	Принято к сведению

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК9
129	Приложение В, таблицы, первый столбец	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	«выше ... до ...»	Заменить «выше» на «свыше», как указано в таблицах 2, 3. Таблицы должны быть приведены к одному виду	Принято в ред. Для всех таблиц: «свыше ... до ...»
130	Приложение В, таблицы, второй столбец	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Заголовки колонок «Номер проволоки IQI» и «Номер отверстия IQI»	Добавить знак сноски (^a)	Принято
131	Приложение С	АО «ЗАВКОМ» ТК 270 №21 от 19.03.2025	По тексту	Рассмотреть вопрос о соотношении описаний и изображений (для упрощения восприятия информации)	Отклонено Перевод соответствует тексту стандарта
132	Приложение С, второе предложение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 14.03.2025 ВТЗ	Требования к увеличенному напряжению на рентгеновской трубке были внесены в 70-е годы с учетом разницы в толщинах между основным материалом и сварным швом в диапазоне $w < 10$ мм	«в 70-е годы» исправить на «в 1970-е годы»	Принято
133	Приложение С, наименование	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Выбор максимальных значений напряжений на рентгеновской трубке по рисунку 20	Calculate – расчёт в данном случае, не следует переводить как выбор Предлагаемая редакция «Расчет максимальных значений напряжений на рентгеновской трубке по рисунку 20»	Принято
134	Приложение С	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Как показано на рис. 20, напряжения на рентгеновской трубке выбирается по-разному, по значению w в диапазоне от 0 до 10 мм и в диапазоне $w > 10$ мм (см. таблицу С.1).	Аналогично предыдущему Предлагаемая редакция «Как показано на рис. 20, напряжение на рентгеновской трубке рассчитывается по-разному для w в диапазоне от 0 до 10 мм и в диапазоне $w > 10$ мм (см. таблицу С.1).»	Принято
135	Приложение С, таблица С.1	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 18.02.2025	По тексту	Слово «Таблица» выделить разрядкой в соответствии с ГОСТ 1.5 п. 4.5.2.	Принято
136	Приложение С, таблица С.1	ТК 371 № 547 от 28.03.2025	Таблица С.1 - Формулы для выбора приближенных значений напряжений на трубке, использованные на рис. 20	Тут формулы аппроксимированы, а не получаемые по ним значения. Предлагаемая редакция «Таблица С.1 – Аппроксимированные формулы для расчета значений напряжений на трубке, использованные на рис. 20»	Принято
137	Библиография	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 18.02.2025	По тексту	В тексте стандарта должны быть даны ссылки в виде [1], [2] ... [5] (см. ГОСТ 1.5 п. 4.8.5). В тексте стандарта не указан ISO 5579.	Принято

Руководитель разработки

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

В.В. Луненок