

СВОДКА ОТЗЫВОВ
на первую редакцию проекта национального стандарта
ГОСТ Р «Система аттестации сварочного производства. Часть 5. Аттестация сварочного оборудования. Правила»

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации или иного лица (номер письма, дата)	Замечание, предложение, предлагаемая редакция, обоснование предлагаемой редакции	Заключение разработчика
1	В целом по пояснительной записке и проекту стандарта	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	<p>Замечание (предложение) В пояснительной записке и в тексте проекта стандарта не определен объект стандартизации. Часть комплекса или сам комплекс стандартов под общим названием «Система аттестации сварочного производства» не является объектом стандартизации.</p> <p>Предлагаемая редакция -</p> <p>Обоснование предложения ГОСТ 1.1-2002 «2.2 объект стандартизации: Продукция, процесс или услуга, подлежащие или подвергшиеся стандартизации... ...3 Услуга как объект стандартизации охватывает услуги для населения, включая условия обслуживания, а также производственные услуги для предприятий и организаций». «2.3 аспект стандартизации: Краткое выражение обобщенного содержания устанавливаемых стандартом положений.</p>	Отклонено. Термин объект стандартизации приведен в ГОСТ 1.1–2002 в «широком смысле» и подразумевает так же описание процесса, в т. ч. и связанной с ним системы. В РФ действуют стандарты на системы со схожими наименованиями, например, ГОСТы «Единая система конструкторской документации» и «Государственная система обеспечения единства измерений», ГОСТ 4.118-84 «Система показателей качества продукции. Оборудование насосное. Номенклатура основных показателей», ГОСТ Р ИСО 11228-1-2009 «Система безопасности труда. Эргономика. Ручная обработка грузов. Часть 1. Поднятие и переноска. Общие требования» и т.д.
2	В целом по пояснительной записке и проекту стандарта	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	<p>Замечание (предложение) Исправить название процессов сварки на: - сварка закладными нагревателями; - сварка в раструб.</p> <p>Предлагаемая редакция -</p> <p>Обоснование предложения Аналоги: «сварка нагретым инструментом встык»; «сварка нагретым газом» и т. п. разъяснения были даны Институтом русского языка им. А.С. Пушкина.</p>	Принято к сведению. Термин «сварка с закладными нагревателями» соответствует ГОСТ Р ИСО 12176-2-2011, ГОСТ Р 59398-2021, ГОСТ Р 59399-2021. Лингвистические и грамматические неточности, при наличии, будут устранены редактором ФГБУ «Институт стандартизации»
3	В целом по проекту стандарта	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	<p>Замечание (предложение) Замечания отсутствуют</p> <p>Предлагаемая редакция Замечания отсутствуют</p> <p>Обоснование предложения Замечания отсутствуют</p>	Принято
4	В целом по	ФГБНУ ФНАЦ ВИМ	Замечание (предложение)	Принято. Стандарт оформлен в соответствии с

	проекту стандарта	Казакова Вера Александровна мл.науч.сотрудник +74957094305 lab-stand@mail.ru	Оформление титульного листа и первой страницы проекта стандарта первой редакции не совсем соответствует требованиям ГОСТ Р 1.5-2012. В колонтитулах не указан номер редакции проекта Предлагаемая редакция На титульном листе вместо данных "Издание официальное" следует писать "Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения" и выделяют курсивом. На первой странице проекта стандарта вместо слов "Издание официальное" приводят слова "Проект, первая редакция" и выделяют курсивом. В колонтитулах под "ГОСТ Р" приводят в скобках слова "проект, первая редакция" и выделяют курсивом. Далее при разработке окончательной редакции следует писать соответственно "Проект, окончательная редакция". Обоснование предложения 5.9 ГОСТ Р 1.5-2012; 5.7 ГОСТ Р 1.5-2012	шаблоном ФГБУ «Институт стандартизации»
5	В целом по проекту стандарта	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Стандарт ГОСТ Р 59604.5-2021 «Система аттестации сварочного производства. Часть 5. Аттестация сварочного оборудования. Правила» отменен приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023. Проект стандарта ГОСТ Р XXXXX.5-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 5. Аттестация сварочного оборудования» отличается от отмененного стандарта лишь незначительными изменениями в п.п. 1, 2, 6.2 б) 6), 8.5, не меняющими суть стандарта. Предлагаемая редакция Переработать проект стандарта для исключения причин, приведших к отмене стандарта ГОСТ Р 59604.5-2021 Обоснование предложения Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023	Принято
6	В целом по проекту стандарта	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) ГОСТ Р 1.2-2020 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные российской федерации. Правила разработки, утверждения, обновления, внесения поправок и отмены», п. 4.3.1 определяет, что Требования и правила, устанавливаемые в национальном стандарте, не должны: - дублировать требования и правила действующих национальных стандартов, межгосударственных стандартов, введенных в качестве национальных стандартов Российской Федерации*, если не планируется отмена действующих национальных стандартов на тот же объект или аспект стандартизации. Предлагаемый проект стандарта имеет признаки дублирования действующих национальных стандартов: ГОСТ Р 53603-2020, ГОСТ Р ИСО 17662-2017, ГОСТ Р МЭК 60974-1-2023, ГОСТ Р МЭК 60974-4-2020	Принято к сведению. Стандарт применяется при аттестации сварочного оборудования для опасных производственных объектов и не имеет отношения к сертификации. В статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. П. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2-2020 говорит о том, что стандарты не должны «дублировать требования и правила действующих национальных стандартов, межгосударственных стандартов...». «Признаки дублирования» ГОСТ Р 1.2-2020 не устанавливает. По дублированию нет конкретных замечаний

			<p>Объектом стандартизации вышеуказанных действующих национальных стандартов является проверка и испытания сварочного оборудования, как и в предлагаемом проекте стандарта.</p> <p>Предлагаемая редакция Исключить из проекта стандарта дублирующие требования к аттестации сварочного оборудования, установленные в действующих национальных стандартах</p> <p>Обоснование предложения Требования п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2-2020 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные российской федерации. Правила разработки, утверждения, обновления, внесения поправок и отмены»</p>	
7	В целом по проекту стандарта	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) В проекте стандарта отсутствует определение «аттестация» применительно к оборудованию. Т.к. в переводе названия проекта стандарта на английский язык используется термин «qualification», а в стандарте ГОСТ ИСО/МЭК17000-2012 п.5.2 приведен термин “attestation”, возможно неоднозначное понимание значения термина «аттестация». Кроме того, для продукции используется термин «сертификация»</p> <p>Предлагаемая редакция Добавить в п.3 определение «аттестация» применительно к оборудованию.</p> <p>Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020</p>	Принято к сведению. ГОСТ ИСО/МЭК17000 не содержит термин «аттестация»
8	В целом по проекту стандарта	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) В проекте стандарта отсутствует рассмотрение необходимости аттестации СО, имеющего сертификат соответствия по положениям Федерального закона N184-ФЗ «О техническом регулировании»</p> <p>Предлагаемая редакция Определить необходимость аттестации СО, имеющего сертификат соответствия по положениям Федерального закона N184-ФЗ «О техническом регулировании»</p> <p>Обоснование предложения Требования Федерального закона N184-ФЗ «О техническом регулировании» в части сертификации продукции</p>	<p>Отклонено. В соответствии с Федеральным законом «О техническом регулировании» перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации, и перечень продукции, подлежащей декларированию соответствия, определены Постановлением Правительства РФ от 23.12.2021 N 2425 (ред. от 12.06.2024) «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подлежащей декларированию соответствия ...».</p> <p>Разрабатываемый стандарт применяется на опасных производственных объектах и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными</p>
9	В целом по	ФГБУ «Институт	Замечание (предложение)	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные

	проекту стандарта	стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Стандарт «Система аттестации сварочного производства. Часть 5. Аттестация сварочного оборудования. Правила» представляет собой элемент правил системы добровольной сертификации в соответствии с Федеральным законом от 27.12.2002 № 184-ФЗ «О техническом регулировании», которые согласно указанном федеральному закону утверждаются лицом или лицами, создавшими данную систему Предлагаемая редакция Пересмотреть документ и оформить его в виде правил системы добровольной сертификации сварочного производства с учетом положений Федерального закона «О техническом регулировании» № 184-ФЗ и требований Р 50.1.052-2005 или рассмотреть возможность перевода проекта ГОСТ Р в СТО разработчика в соответствии со статьёй 14 подпункта 3 Закона о стандартизации в Российской Федерации № 162-ФЗ с последующей регистрацией в Федеральном информационном фонде стандартов для его применения в рамках правил систем добровольной сертификации	предложения. В соответствии с законодательством РФ в сфере стандартизации, а также с учетом требований основополагающих стандартов в области стандартизации разработчик проектов стандартов вправе самостоятельно определить объект и аспект стандартизации. Стандарт применяется на опасных производственных объектах и не описывает процедуры, выполняемые аккредитованными лицами, и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. В ряде отраслей действуют аналогичные стандарты. При разработке стандарта применен положительный тридцатилетний опыт аттестации на опасных производственных объектах в части обеспечения безопасности сварных конструкций
1	В целом по проекту стандарта	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО/МЭК 17000 «Оценка соответствия. Словарь и общие принципы»; ГОСТ ISO/IEC 17011 «Оценка соответствия. Требования к органам по аккредитации, аккредитующим органы по оценке соответствия»; ГОСТ ISO/IEC 17024 «Оценка соответствия. Общие требования к органам, проводящим сертификацию персонала»; ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 «Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции процессов и услуг» Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Стандарт применяется на опасных производственных объектах и не описывает процедуры, выполняемые аккредитованными лицами, и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. ГОСТ ISO/IEC 17011, ГОСТ ISO/IEC 17024, ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 относятся к области сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Дублирование отсутствует
1	В целом проекту стандарта	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта вводит новую процедуру оценки соответствия «аттестация» сварочного оборудования, что противоречит положениям ТР ТС 010 О безопасности машин и оборудования. Предлагаемая редакция Привести в соответствие с Техническим регламентом таможенного союза ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования; ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг Обоснование предложения Нарушение Федерального закона от 28 декабря 2013 г. N 412-ФЗ «Об аккредитации в национальной системе аккредитации»	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Разрабатываемый стандарт применяется на опасных производственных объектах и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Проект стандарта не вводит новых процедур оценки соответствия продукции. При аттестации проверяется соблюдение требований безопасности

			Создание системы оценки соответствия определенных видов продукции параллельно Национальной системе аккредитации	СО, технические характеристики СО и их соответствие паспортным данным и возможность применения СО на том или ином объекте
12	В целом проекту стандарта	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта включает положения и требования, отнесенные нормативными актами к документам добровольной системы сертификации: описание элементов системы; порядок аттестации продукции, и др. Предлагаемая редакция Привести в соответствие с ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг. Обоснование предложения Дублирование положений ГОСТ Р 54659-2011 Оценка соответствия. Правила проведения добровольной сертификации услуг (работ)	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Стандарт применяется при аттестации сварочного производства на опасных производственных объектах и не имеет отношения к сертификации. В статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными
13	Введение	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта регламентирует правила по предоставлению услуг в области аттестации технологий сварочного производства и это должно быть отражено во разделе «Введение» Предлагаемая редакция «Комплекс стандартов ГОСТ Р XXXXX под общим наименованием «Система аттестации сварочного производства» разработан в целях установления общих требований по предоставлению услуг в области аттестации сварочного производства, обеспечивающих государственные и муниципальные нужды в процессе создания и использования продукции, а также строительства, ремонта и реконструкции объектов с применением процессов сварочного производства, охрану окружающей среды и достижения целей стандартизации, установленных в [1]. Комплекс стандартов ГОСТ Р XXXXX включает в себя следующие части:...» Обоснование предложения ГОСТ 1.5-2001 «5.2 основополагающий стандарт: Стандарт, имеющий широкую область распространения и/ или содержащий общие положения для определенной области деятельности» «5.6 стандарт на услугу: Стандарт, устанавливающий требования, которым должна удовлетворять услуга или группа однородных услуг, с тем чтобы обеспечить соответствие услуги ее назначению». Федеральный закон от 21.07.1997 г. N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" «8) основополагающий национальный стандарт национальный стандарт, устанавливающий общие положения, касающиеся выполнения работ по стандартизации, а также виды национальных стандартов»	Отклонено. Разработанный проект стандарта соответствует ГОСТ 1.5 и является основополагающим стандартом, а не стандартом на услуги. В соответствии с пунктом 7.1.1 «Основополагающие стандарты разрабатывают при необходимости установления общих организационно- технических положений для определенной области деятельности (в данном случае деятельности по аттестации сварочного производства), а также общетехнических требований и правил, обеспечивающих взаимопонимание, техническое единство и взаимосвязь различных областей науки, техники и производства в процессах создания и использования продукции, охрану окружающей среды, безопасность продукции, процессов и услуг для жизни, здоровья, имущества и достижение других целей стандартизации»
14	1 Раздел	«НУЦ «Контроль и	Замечание (предложение)	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные

		<p>диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>Работы по обязательному подтверждению соответствия продукции в форме сертификации осуществляются органом по сертификации, аккредитованным в соответствии с законодательством Российской Федерации об аккредитации в национальной системе аккредитации для выполнения работ по сертификации (далее - орган по сертификации). По ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065-2012 Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг ГОСТ Р 53603-2020 Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации</p> <p>Предлагаемая редакция Стандарт устанавливает требования к схемам сертификации сварочного оборудования, подлежащего оценке соответствия согласно требований Технического регламента таможенного союза ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования</p> <p>Обоснование предложения Нарушение Постановления Правительства РФ от 24 июля 2021 г. No 1265 Правила обязательного подтверждения соответствия продукции, т.к. сварочное оборудование не внесено в перечень оборудования, подлежащего обязательной сертификации</p>	<p>предложения. Разрабатываемый стандарт применяется на опасных производственных объектах и не описывает процедуры, выполняемые аккредитованными лицами, и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными Проект стандарта не вводит новых процедур оценки соответствия продукции. При аттестации проверяется соблюдение требований безопасности СО, технические характеристики СО и их соответствие паспортным данным и возможность применения СО на том или ином объекте</p>
15	1 Раздел	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) В Примечании Настоящий стандарт может быть применен на иных объектах, к которым не предъявляются другие требования по аттестации сварочного оборудования неоднозначной является фраза «другие требования по аттестации», в качестве которых могут выступать любые документы.</p> <p>Предлагаемая редакция Настоящий стандарт может быть применен для аттестации сварочного оборудования, применяемого для сварки объектов, для которых отсутствуют документы по стандартизации по аттестации персонала сварочного производства.</p> <p>Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020</p>	<p>Принято частично. Изложено в редакции: Примечание — Настоящий стандарт может быть применен на иных объектах, к которым не предъявляются требования по аттестации сварочного оборудования</p>
16	1 Раздел	<p>Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Первый абзац. Исключить слово; «трубопроводов», с целью устранения противоречий с терминологией, установленной в законе №116-ФЗ</p> <p>Предлагаемая редакция Настоящий стандарт устанавливает правила аттестации технологий сварки (пайки, наплавки), при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств [машин, технологического оборудования, систем машин и (или) оборудования, агрегатов, механизмов], эксплуатируемых на опасных производственных объектах.</p> <p>Обоснование предложения</p>	<p>Принято частично. Изложено в редакции: Настоящий стандарт устанавливает правила аттестации сварочного оборудования, применяемого при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах</p>

			Федеральный закон от 21.07.1997 г. N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" «технические устройства, применяемые на опасном производственном объекте, машины, технологическое оборудование, системы машин и (или) оборудования, агрегаты, аппаратура, механизмы, применяемые при эксплуатации опасного производственного объекта»	
17	1 Раздел	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Дополнить абзацем, в котором исключалась необходимость проведения аттестации для сертифицированного сварочного оборудования, требования к которому установлены в соответствующих стандартах. Предлагаемая редакция Настоящий стандарт не применяется в случаях когда сварочное оборудование сертифицировано на соответствие требованиям конкретных стандартов, регламентирующих изготовление данного сварочного оборудования Обоснование предложения Фактически получается, что «аттестации» подлежит сертификат.	Отклонено. В соответствии с Федеральным законом «О техническом регулировании» перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации, и перечень продукции, подлежащей декларированию соответствия, определены Постановлением Правительства РФ от 23.12.2021 N 2425 (ред. от 12.06.2024) «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня продукции, подлежащей декларированию соответствия ...». Разрабатываемый стандарт применяется на опасных производственных объектах и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Проект стандарта не вводит новых процедур оценки соответствия продукции. При аттестации проверяется соблюдение требований безопасности СО, технические характеристики СО и их соответствие паспортным данным и возможность применения СО на том или ином объекте. При сертификации (декларировании) проверяются параметры влияющие на безопасность эксплуатации (сопротивление изоляции, маркировка проводов подключения к сети и т.д.), но не технологические параметры сварочного оборудования.
18	1 Раздел	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеется признаки дублирования с ГОСТ Р 53603 «Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации» Дублирования положений ГОСТ Р 54659 «Оценка соответствия. Правила проведения добровольной сертификации услуг (работ)» Требования к отдельным видам сварочных материалов установлены более 25 национальными стандартами Российской Федерации. Например: ГОСТ Р ИСО 544, ГОСТ Р ИСО 2560, ГОСТ Р ИСО 3580, ГОСТ Р ИСО 3581, ГОСТ ISO 6848, ГОСТ ISO 14171, ГОСТ Р ИСО 14174, ГОСТ Р	Принято к сведению. Стандарт не устанавливает требования к сварочным материалам

			<p>ИСО 14175, ГОСТ ISO 14341, ГОСТ Р ИСО 15792-1, ГОСТ ISO/TR 15608, ГОСТ Р ИСО 16834, ГОСТ Р ИСО 18275, ГОСТ 9466, ГОСТ 9467, ГОСТ Р 53689, ГОСТ 10051, ГОСТ 10052, ГОСТ 16130, ГОСТ 26271, ГОСТ 5.1215, ГОСТ 23949, ГОСТ 2246, ГОСТ 9087, ГОСТ Р 52222, ГОСТ 28555, ГОСТ 19250, ГОСТ 22974.14</p> <p>Предлагаемая редакция Исключить дублирование</p>	
19	2 Раздел	<p>«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Отсутствуют действующие стандарты, определяющие требования к органам по сертификации продукции</p> <p>Предлагаемая редакция Внести в нормативные ссылки государственные технические стандарты и нормативные правовые акты Минэкономразвития, включающие требования к органам по сертификации продукции</p> <p>Обоснование предложения Создание дублирующей системы оценки соответствия в нарушение Федерального закона. N 412-ФЗ "Об аккредитации в национальной системе аккредитации от 28 декабря 2013 г</p>	<p>Отклонено. Разрабатываемый стандарт применяется при аттестации сварочного производства на опасных производственных объектах и не имеет отношения к сертификации. В статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Не приведены конкретные государственные технические стандарты и нормативные правовые акты Минэкономразвития, требующие включения в раздел</p>
20	2 Раздел	<p>ФГБНУ ФНАЦ ВИМ Казакова Вера Александровна мл.науч.сотрудник +74957094305 lab-stand@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) В тексте стандарта представлены не все ссылки на заявленные стандарты в разделе 2</p> <p>Предлагаемая редакция Уточнить и внести по тексту пропущенные ссылки на стандарты из раздела 2 или удалить лишние</p> <p>Обоснование предложения 4.3 ГОСТ Р 1.5-2012</p>	<p>Принято</p>
21	2 Раздел	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Указанный в списке ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» не может быть включен в Нормативные ссылки, т.к. это не утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт</p> <p>Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» из Нормативных ссылок</p> <p>Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012</p>	<p>Отклонено. Согласно п. 3.6.9 ГОСТ Р 1.5 -2012 в проекте стандарта допускается приводить информацию о проектах стандартов, взаимосвязанных с разрабатываемым стандартом, если обеспечена одновременность их утверждения и/или введения в действие</p>
22	3 Раздел	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Указанный ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» не может быть включен в текст предлагаемого стандарта, т.к. это не утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт</p> <p>Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного</p>	<p>Отклонено. Согласно п. 3.6.9 ГОСТ Р 1.5 -2012 в проекте стандарта допускается приводить информацию о проектах стандартов, взаимосвязанных с разрабатываемым стандартом, если обеспечена одновременность их утверждения и/или введения в действие</p>

			<p>производства. Часть 1. Общие требования» из первого абзаца.</p> <p>Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012</p>	
23	3 Раздел	<p>Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Термины по ГОСТ Р 58904/ISO/TR 25901-1:2016 «Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Общие термины» ориентированы на металл и не учитывают свойства полимерных материалов. Следовательно, сварка полимерных материалов не должна рассматриваться в рамках Системы аттестации сварочного производства».</p> <p>Предлагаемая редакция -</p> <p>Обоснование предложения -</p>	<p>Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Область применения ГОСТ Р 58904-2020 /ISO/TR 25901-1:2016 «Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Общие термины» не ограничивает применение свариваемых материалов. Каждый термин не относится ко всем процессам сварки металлических или полимерных материалов</p>
24	3.1	<p>ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Маркировка сварочного оборудования: Наименование, марка и обозначение (модель, тип) сварочного оборудования, его технические характеристики (параметры), наименование и (или) товарный знак производителя, заводской номер, страна изготовления, дата изготовления и иные данные, нанесенные производителем на корпус сварочного оборудования.</p> <p>Предлагаемая редакция Маркировка СО: Наименование и (или) обозначение сварочного оборудования (марка, модель), его основные параметры и характеристики, влияющие на безопасность, наименование и (или) товарный знак изготовителя, заводской номер, наименование страны изготовления и иные сведения, установленные требованиями Технических регламентов и стандартов РФ, нанесенные производителем на корпусе сварочного оборудования.</p> <p>Обоснование предложения Более полно отражает требования к маркировке.</p>	<p>Отклонено. Введение уточняющего определения данного термина нецелесообразно, поскольку проверяемые параметры и характеристики СО влияют не только на безопасность. Не все СО подпадает под требования Технических регламентов. Термин «изготовитель СО» не используется в настоящем проекте стандарта, используется термин «производитель»</p>
24	3.2	<p>ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Партия (группа) однотипного сварочного оборудования: Сварочное оборудование одного наименования, марки и обозначения (модель, тип) в количестве двух и более единиц, одного производителя, с одинаковыми техническими характеристиками (параметрами) и предназначенное для одних и тех же способов сварки (наплавки).</p> <p>Предлагаемая редакция Партия однотипного сварочного оборудования: Сварочное оборудование одного производителя, одной марки, модели, наименования, в количестве двух и более единиц, с одинаковыми основными техническими характеристиками (параметрами) и предназначенное для одних и тех же способов сварки (наплавки).</p> <p>Обоснование предложения</p>	<p>Отклонено. Введение уточняющего определения данного термина не требуется</p>

			Более полно дается определение что такое партия СО	
20	5 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Введен в качестве обязательного вид оценки соответствия –аттестация Предлагаемая редакция Внести изменения в соответствии с ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг. Обоснование предложения Нарушение: Федеральный закон от 28 декабря 2013 г. N 412-ФЗ «Об аккредитации в национальной системе аккредитации» Глава 1. Общие положения Статья 1. Сфера действия настоящего Федерального закона; Постановление Правительства РФ от 24 июля 2021 г. No 1265 Правила обязательного подтверждения соответствия продукции	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Разрабатываемый стандарт применяется на опасных производственных объектах и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными
21	5 Раздел	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 17662 «Сварка. Калибровка, верификация и валидация оборудования применяемого для сварки, включая вспомогательные операции» ГОСТ Р МЭК 60974-4 «Оборудование для дуговой сварки. Часть 4. Периодическая проверка и испытание» Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Принято к сведению. П. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2-2020 говорит о том, что стандарты не должны «дублировать требования и правила действующих национальных стандартов, межгосударственных стандартов...». «Признаки дублирования» ГОСТ Р 1.2-2020 не устанавливает. Проект стандарта не содержит дублирующих испытаний по ГОСТ Р МЭК 60974-4, необходимых для проверки безопасной эксплуатации сварочного оборудования (контроль сопротивления изоляции, токи утечки, сопротивление провода заземления и т.д.). Требования ГОСТ Р ИСО 17662 распространяются на калибровку, валидацию и верификацию измерительных приборов (амперметры, вольтметры, расходомеры), применяемых для контроля технологических параметров при производстве, и не распространяются на аттестацию сварочного оборудования в рамках разрабатываемого проекта стандарта
24	5.1, таблица А.1	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Оборудование для сварки нагретым инструментом встык и вразруб имеют принципиальные отличия, поэтому его нельзя объединять. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Физические принципы и основные проверяемые технические характеристики (параметры) для сварки нагретым инструментом встык и вразруб идентичны (температура в зоне сварки, время сварки соединения и т.д.)
29	5.1, таблица 1	Российское Научно-Техническое Сварочное	Замечание (предложение) В таблице 1 указаны способы сварки «Прочие». В Графе «Назначение	Отклонено. Таблица 1 устанавливает шифры СО и для СО электрошлаковой, лазерной, электронно-

		Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	СО» приведены процессы сварки, широко используемые в промышленности. Целесообразно присвоить наименования способам и не использовать термин «Прочие» Предлагаемая редакция Разработать наименование способов для «прочих» сварочных процессов. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	лучевой, ультразвуковой, плазменной, высокочастотной сварки присвоен шифр – Пр (Прочие), поскольку данное СО является узкоспециализированным со значительно отличающимся набором технических характеристик. В связи с этим, разработка отдельных перечней проверяемых технических характеристик (параметров) для данного СО не представляется возможной и применяется индивидуальный подход.
3	5.5	ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru	Замечание (предложение) АЦ проводит аттестацию в следующем порядке: а) рассмотрение заявочных документов; б) разработка программы аттестации СО; в) отбор СО для аттестационных испытаний; г) проведение аттестационных испытаний СО: 1) проверка соблюдения требований безопасности, 2) проверка технических характеристик (параметров) СО, 3) сварка и контроль КСС; д) оформление результатов аттестации. Предлагаемая редакция АЦ проводит аттестацию в следующем порядке: а) прием и рассмотрение заявочных документов; б) АЦ создает аттестационную комиссию; в) разработка программы аттестации СО; г) отбор СО для аттестационных испытаний; д) проведение аттестационных испытаний СО: 1) проверка наличие документов на СО (паспорт, руководство, инструкция и т.д.) 2) проверка соблюдения требований безопасности, 3) проверка основных технических характеристик (параметров) СО, 4) сварка и контроль КСС; е) оформление результатов проверки аттестации СО. Обоснование предложения Сначала документы надо принять и зарегистрировать, а уже потом рассматривать. На основании этого создать комиссию.	Отклонено. Перечисление «б) АЦ создает аттестационную комиссию» регламентировано п. 5.4 проекта стандарта. Порядок формирования аттестационных комиссий АЦ определяются документами Системы аттестации сварочного производства, указанными в приложении Б ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. Перечисление «1) проверка наличие документов на СО (паспорт, руководство, инструкция и т.д.)» регламентировано 6.3 настоящего проекта стандарта
3	6 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Дублирование положений ГОСТ Р 54659-2011 Оценка соответствия. Правила проведения добровольной сертификации услуг (работ) Предлагаемая редакция Пункт исключить Обоснование предложения Нарушение: Федеральный закон "О стандартизации в Российской Федерации" от 29.06.2015 N 162-ФЗ	Отклонено. Разрабатываемый проект стандарт применяется на опасных производственных объектах и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. При этом, в статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Дублирование отсутствует

32	6.1	ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru	<p>Замечание (предложение) АЦ проводит аттестацию на основании полученных от заявителя аттестации заявочных документов, состоящих из заявки и приложенных к ней документов.</p> <p>Предлагаемая редакция АЦ проводит аттестацию на основании полученных от заявителя аттестации заявочных документов (электронно (сканируемые документы), почтой России, и/или лично (в бумажном варианте) принести в АЦ), состоящих из заявки и приложенных к ней документов.</p> <p>Обоснование предложения Прислать или передать заявочные документы заявители могут в бумажном варианте или прислать электронно.</p>	Отклонено. Введение данного уточнения не требуется. Направление заявочных документов допускается как в бумажном варианте, так и электронным письмом.
33	6.4	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	<p>Замечание (предложение) Указать максимальный срок, в течение которого АЦ должен рассмотреть заявочные документы</p> <p>Предлагаемая редакция -</p> <p>Обоснование предложения Повышение ответственности АЦ за свою работу</p>	Принято к сведению. Порядок взаимодействия участников САСв и сроки проведения аттестации определяются документами Системы аттестации сварочного производства, указанными в приложении Б ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта
34	6.4	ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru	<p>Замечание (предложение) АЦ рассматривает заявочные документы на предмет комплектности и соответствия 6.2 и 6.3, информирует заявителя о результатах их рассмотрения и регистрирует заявку. АЦ возвращает заявочные документы заявителю в случае: - непредставления документов, указанных в 6.3; - выявления несоответствий заявочных документов требованиям 6.2 и 6.3; - предоставления недостоверных сведений.</p> <p>Предлагаемая редакция АЦ рассматривает заявочные документы на предмет комплектности и соответствия п.п. 6.2, 6.3, регистрирует заявку и информирует заявителя о результатах их рассмотрения. АЦ возвращает заявочные документы заявителю в случае: - непредставления документов, указанных в п.6.3; - выявления несоответствий заявочных документов требованиям п.п. 6.2, 6.3.</p> <p>Обоснование предложения Что значит предоставление недостоверных сведений-? (В каких случаях - ? Нужна расшифровка, конкретика, причины и т.д.) Можно вообще не принимать документы согласно этого пункта.</p>	Отклонено. Под недостоверными сведениями следует понимать сведения, не соответствующие действительности. Предоставленное АЦ право отклонить поданную заявку в случае обнаружения в ней недостоверных сведений свидетельствует о том, что располагать такой информацией АЦ должен непосредственно на момент принятия соответствующего решения, причем располагать доказательствами такой недостоверности, но не руководствоваться предположениями
35	7 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова	<p>Замечание (предложение) Проект стандарта включает положения и требования отнесенные нормативными актами к документам добровольной системы</p>	Отклонено. Разрабатываемый стандарт применяется при аттестации сварочного производства на опасных производственных объектах и не имеет отношения к

		<p>Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>сертификации Предлагаемая редакция Внести изменения в соответствии с государственными техническими стандартами и нормативными правовыми актами Минэкономразвития, включающие требования к органам по сертификации продукции Обоснование предложения Нарушение: Федеральный закон "О стандартизации в Российской Федерации" от 29.06.2015 N 162-ФЗ</p>	<p>сертификации. В статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Не приведены конкретные государственные технические стандарты и нормативные правовые акты Минэкономразвития, включающие требования к органам по сертификации продукции</p>
36	7.2	<p>ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Заявленное для аттестации СО одного наименования, марки и обозначения (модели, типа), одного производителя, с одинаковыми техническими характеристиками (параметрами) и предназначенное для одних и тех же способов сварки (наплавки), объединяют в партии (группы) однотипного СО. Не допускается объединять в партии СО: - шифра Пр; - без заводских (идентификационных) номеров; - с разницей в датах производства (изготовления) более трех лет. Программу аттестации СО разрабатывают на партию (группу) СО либо на единицу СО, не вошедшую в партию. Предлагаемая редакция Заявленное для аттестации СО одного наименования, марки, модели, одного производителя, с одинаковыми техническими характеристиками (параметрами) и предназначенное для одних и тех же способов сварки (наплавки), объединяют в партии (группы) однотипного СО. Не допускается объединять в партии СО: - шифра Пр; - без заводских (идентификационных) номеров; - с разницей в датах производства (изготовления) более шести лет. Программу аттестации СО разрабатывают на партию (группу) СО либо на единицу СО, не вошедшую в партию. Обоснование предложения Почему нельзя объединять в партии СО: - с разницей в датах производства (изготовления) более трех лет. Срок службы оборудования шесть лет и более согласно паспорта организации-производителя.</p>	<p>Отклонено. Согласно статистическим данным срок гарантийных обязательств, устанавливаемый производителями сварочного оборудования, не превышает 3-х лет. Эти данные были учтены при разработке проекта стандарта и для определения срока аттестации (3 года) и для группирования дат производства при объединении в партии (3 года)</p>
37	7.3	<p>ООО «НАКС-ЛенОбл» 7584763@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Программа аттестации содержит: а) сведения об аттестуемом СО; б) область аттестации; в) дополнительные требования к СО; г) сведения об отборе единиц СО для аттестационных испытаний; д) сведения об аттестационных испытаниях: 1) проверка соблюдения требований безопасности,</p>	<p>Отклонено. В пункте 7.3 перечислены наименования разделов программы, приведенной в приложении В</p>

			<p>2) проверка технических характеристик (параметров) СО, 3) сварка и контроль КСС. Форма программы аттестации СО приведена в приложении В. Предлагаемая редакция Программа аттестации содержит: а) марка, (модель) СО; б) способ сварки (наплавки); в) область аттестации; г) дополнительные требования к СО; д) сведения об аттестационных испытаниях: 1) проверка наличие документов на СО (паспорт, руководство, инструкция и т.д.) 2) проверка соблюдения требований безопасности, 3) проверка основных технических характеристик (параметров) СО, 4) сварка и контроль КСС. Форма программы аттестации СО приведена в приложении В. Обоснование предложения Более развернуто написано, что должно отображаться в программе.</p>	
3	9.2.1.	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Неоднозначно определены требования к квалификации персонала, проводящего измерение технических характеристик (параметров) СО Предлагаемая редакция Уточнить, какую соответствующую квалификацию должен иметь персонал, проводящий измерение технических характеристик (параметров) СО. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020</p>	<p>Принято. Изложено в редакции: измерение технических характеристик (параметров) СО проводит персонал, соответствующий требованиям Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей электрической энергии и правил охраны труда</p>
3	9.2.3	<p>«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Дублирование положений ГОСТ ИЕС 60974-10—2017 Оборудование для дуговой сварки. Часть 10. Требования электромагнитной совместимости (ЭМС) и ГОСТ Р ИСО 12176-2—2011 Трубы и фитинги пластмассовые. Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 2. Сварка с закладными нагревателями Предлагаемая редакция Исключить из проекта данного стандарта Обоснование предложения Нарушение: Федеральный закон "О стандартизации в Российской Федерации" от 29.06.2015 N 162-ФЗ</p>	<p>Отклонено. Приложение Д «Проверка технических характеристик (параметров) сварочного оборудования» настоящего проекта стандарта не содержит испытаний для радиочастотной электромагнитной эмиссии, эмиссии гармонических составляющих тока, колебаний напряжения и фликера и испытаний на помехоустойчивость по ГОСТ ИЕС 60974-10—2017. В проекте стандарта для проверки выходного напряжения, автоматизации процесса сварки, протоколирования процесса (другие параметры не дублируются) приведены соответствующие нормативные ссылки на ГОСТ Р ИСО 12176-2—2011</p>
4	9.3.1	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество</p>	<p>Замечание (предложение) Не ясна необходимость проведения периодической аттестации СО, если допускается не выполнять КСС.</p>	<p>Отклонено. Аттестационные испытания сварочного оборудования при периодической аттестации включают в себя:</p>

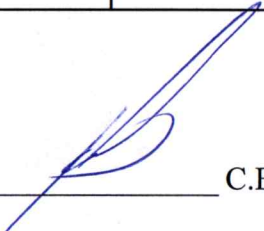
		Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Предлагаемая редакция Ввести требования по обязательному выполнению КСС при периодической аттестации. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	- проверку соблюдения требований безопасности сварочного оборудования; - проверку технических характеристик (параметров). При подтверждении технических характеристик (параметров) сварочного оборудования при периодической аттестации сварка КСС повлечет неоправданное увеличение затрат
4	9.3.3	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Технологическая карта сварки, разработанная Аттестационной комиссией, должна пройти процедуру, установленную в проекте стандарта «Система аттестации сварочного производства. Часть 3. Аттестация технологий сварки. Правила» для доказательства ее действенности. Предлагаемая редакция Добавить в п. 9.3.3 фразу: «Технологическая карта сварки должна пройти процедуру, установленную в проекте стандарта «Система аттестации сварочного производства. Часть 3. Аттестация технологий сварки. Правила» Обоснование предложения Неаттестованная технология сварки не может использоваться при аттестации сварочного оборудования.	Отклонено. Технологическая карта сварки (наплавки) разрабатывается только для КСС при аттестационных испытаниях СО. Аттестация технологии сварки проводится на аттестованном СО с использованием аттестованных сварочных материалов и аттестованным персоналом, а не в обратной последовательности
4	9.3.3	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Исключить из второго перечисления слова: «объекта(ов)» и «на этом(их) объекте(ах)»; Предлагаемая редакция наименование и НД, регламентирующие выполнение сварочных работ Обоснование предложения Необоснованная попытка ограничения применения сварочного оборудования путем конкретизации объектов, на которых будут выполняться сварочные работы. Сварочное оборудование должно соответствовать требованиям НД и области применения, установленного этими НД, а не требованиям, установленным для конкретных объектов.	Отклонено. Объект является частью области аттестации СО. Определение объектов приведено в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. Нормативные документы, регламентирующие выполнение сварочных работ, не могут быть без «привязки» к объектам
4	9.3.3	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Указать, что для сварки полимерных материалов не требуется составление: «- эскиза собранного под сварку соединения с указанием его конструктивных элементов и размеров и - эскиза выполненного сварного соединения с указанием конструктивных элементов и размеров сварного шва;» Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	Принято к сведению. Приложение Е удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта.

44	9.3.5	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Контроль КСС визуальным и измерительным методом позволяет выявить только поверхностные дефекты. Для выявления внутренних дефектов необходимо использовать другие методы неразрушающего контроля и/или виды разрушающих испытаний, не зависимо, указано ли это в заявке. Предлагаемая редакция Ввести обязательное требование по проведению неразрушающего контроля и/или разрушающих испытаний при контроле КСС. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Основными причинами возникновения внутренних дефектов являются некачественные сварочные материалы, неудовлетворительная подготовка деталей к сварке и т.д., а не сварочное оборудование. Применение дополнительных методов контроля возможно в соответствии с требованиями данного пункта
44	9.4	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта включает положения и требования, отнесенные нормативными актами к документам добровольной системы сертификации Предлагаемая редакция Внести изменения в соответствии с государственными техническими стандартами и нормативными правовыми актами Минэкономразвития, включающие требования к органам по сертификации продукции Обоснование предложения Нарушение: Федеральный закон "О стандартизации в Российской Федерации" от 29.06.2015 N 162-ФЗ	Отклонено. Разрабатываемый стандарт применяется при аттестации сварочного производства на опасных производственных объектах и не имеет отношения к сертификации. В статье 2 Федерального закона «Об обязательных требованиях в Российской Федерации» №247-ФЗ понятия сертификация и аттестация приведены перечислением, поскольку не являются идентичными. Не приведены конкретные государственные технические стандарты и нормативные правовые акты Минэкономразвития, содержащие требования к органам по сертификации продукции
44	9.4	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Исключить «объекты» Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Необоснованная попытка ограничения применения сварочного оборудования путем конкретизации объектов, на которых будут выполняться сварочные работы.	Отклонено. Объект является частью области аттестации СО. Определение объектов приведено в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта
44	9.4	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Область аттестации СО должна быть конкретной, включающей процессы сварки и технические параметры свариваемых объектов, такие как типы материалов (стали, алюминий и т.д.), свариваемые толщины, условия окружающей среды и т.п. Предлагаемая редакция Необходимо разработать конкретную область аттестации СО с учетом процессов сварки и технических параметров свариваемых объектов Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Область аттестации СО включает способы сварки и объекты. По мнению разработчика стандарта это необходимый и достаточный объем информации для применения СО на опасных производственных объектах. Технические параметры СО содержатся в технической документации, оформляемой производителем, и не могут являться результатом аттестации
44	10.2	«НУЦ «Контроль и	Замечание (предложение)	Отклонено. Указанные в замечании пункты

		диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Несоответствие стандартам: ГОСТ Р ИСО 17662—2017 п. 4.1; 4.2. ГОСТ Р ИСО 12176-2—2011 Трубы и фитинги пластмассовые. Оборудование для сварки полиэтиленовых систем. Часть 2, пункт 7.1 Предлагаемая редакция Исключить из проекта данного стандарта Обоснование предложения Нарушение: Федеральный закон "О стандартизации в Российской Федерации" от 29.06.2015 N 162-ФЗ	стандартов ГОСТ Р ИСО 17662—2017 и ГОСТ Р ИСО 12176-2—2011 не имеют отношения к сроку действия свидетельства об аттестации сварочного оборудования. Положения п. 10.2 не отменяют требований указанных стандартов, а вводят требование к сроку действия свидетельства об аттестации сварочного оборудования, применяемого на опасных производственных объектах
49	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Исключить ссылку на ГОСТ Р ИСО 4063 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов», который регламентирует сварку металлов Предлагаемая редакция - Обоснование предложения ГОСТ Р ИСО 4063 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов» не содержит обозначений процессов, применяемых при сварке полимеров.	Принято к сведению. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта
50	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Оборудование для сварки нагретым газом ограничить, оставив только оборудование для: Сварка нагретым газом ручная без присадочного прутка; Сварка нагретым газом механизированная без присадочного прутка; Предлагаемая редакция - Обоснование предложения ГОСТ Р EN 13705-2015 не содержит требований к следующему сварочному оборудованию для: Сварка нагретым газом высокоскоростная; Сварка нагретым газом круглым соплом; Сварка нагретым газом конвекционная; Сварка нагретым газом механизированная с присадочным прутком;	Принято к сведению. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта
51	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Исключить строку: «Сварка нагретым клином» Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Нет нормативных документов для этого оборудования.	Принято к сведению. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта
52	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева	Замечание (предложение) Исправить ошибку в написании слова «враструб», которое пишется	Принято к сведению. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта

		(495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	слитно Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	
53	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Исключить строку: «Сварка нагретым инструментом седловых отводов» Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Разработчики стандарта не понимают разницы между процессом сварки седлового отвода и процессом сварки седла нагретым инструментом вращающ.	Принято к сведению. Приложение А удалено из разрабатываемого стандарта
54	Приложение Д, Д.4.1, таблица Д.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 69/АСПМ от 07.06.2024	Замечание (предложение) Проверить автоматизацию оборудования для сварки нагретым газом, экструзионной сварки и сварки закладными нагревателями бессмысленно. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Процесс сварки нагретым газом и экструзионной сварки не контролируется автоматически. Автоматически может осуществляться только контроль температуры расплава присадочного материала. Процесс сварки закладными нагревателями проходит в автоматическом режиме. Автоматически или вручную может осуществляться только ввод параметров сварки	Отклонено. ГОСТ Р 56155-2014 устанавливает различную степень автоматизации оборудования для экструзионной сварки, и, в том числе для сварки нагретым газом

Руководитель разработки
Технический директор СРО
Ассоциация «НАКС»


С.В. Кузнецов

Составитель сводки отзывов начальник
Управления технического
регулирования и стандартизации
СРО Ассоциация "НАКС"


Чупрак С.М.