

СВОДКА ОТЗЫВОВ
на первую редакцию проекта национального стандарта
ГОСТ Р «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. 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 № 57/АСПМ от 21.05.2024	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. Предлагаемая редакция - 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.	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 № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Исправить название процессов сварки на: - сварка закладными нагревателями; -сварка встраиваемых. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Аналоги: «сварка нагретым инструментом встык»; «сварка нагретым газом» и т. п. разъяснения были даны Институтом русского языка им. А.С.Пушкина.	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	ФГБНУ ФНАЦ ВИМ Казакова Вера Александровна мл.науч.сотрудник +74957094305 lab-stand@mail.ru	Замечание (предложение) 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"	Принято. Стандарт оформлен в соответствии с шаблоном ФГБУ «Институт стандартизации»

			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	
4	В целом по проекту стандарта	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) После анализа проекта стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» и стандарта ГОСТ Р 59604.2-2021 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила», отменённого приказом Росстандарта № 1306-ст от 30.10.2023 можно сделать заключение, что в проект стандарта внесено несколько незначительных изменений (см. п.п. 1, 2, 3, 8.1.3, 8.4.2.1, 8.4.2.2, 8.4.2.3, 8.4.4.2, Таблица 2, Таблица 3), которые абсолютно не меняют суть стандарта. Предлагаемая редакция Проекта стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» необходимо переработать, чтобы исключить причины, которые привели к отмене стандарта ГОСТ Р 59604.2-2021 Обоснование предложения Приказ Росстандарта №1306-ст от 30.10.2023	Отклонено. Настоящий стандарт является новой разработкой
5	В целом по проекту стандарта	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Стандарт ГОСТ Р 59604.2-2021 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» отменен приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023. Проект стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» отличается от отмененного стандарта лишь незначительными изменениями в п.п. 1, 2, 3, 8.1.3, 8.4.2.1, 8.4.2.2, 8.4.2.3, 8.4.4.2, Таблица 2, Таблица 3, не меняющими суть стандарта. Предлагаемая редакция Переработать проект стандарта для исключения причин, приведших к отмене стандарта ГОСТ Р 59604.2-2021 Обоснование предложения	Отклонено. Настоящий стандарт является новой разработкой

			Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023	
6	В целом по проекту стандарта	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» имеет все признаки дублирования действующих национальных стандартов ГОСТ Р ИСО 9606-1-2020 «Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1 Стали», ГОСТ Р 53687-2009 (ИСО 9606-3:1999) Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 3. Медь и медные сплавы, ГОСТ Р 53688-2009 (ИСО 9606-2:2004) Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 2. Алюминий и алюминиевые сплавы, ГОСТ Р 54006-2010 (ИСО 9606-4:1999) Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 4. Никель и никелевые сплавы. Объектом стандартизации в вышеуказанных действующих национальных стандартах и в проекте стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 является аттестация сварщиков. Предлагаемая редакция Проекта стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» необходимо переработать, чтобы исключить дублирующие требования к аттестации сварщиков, которые установлены в действующем национальном стандарте ГОСТ Р ИСО 9606-1-2020 Обоснование предложения Требования 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, пятый дефис	Принято. В соответствии со сноской к п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 для исключения дублирования применены ссылки на стандарты в соответствии с ГОСТ Р 1.5 (пункт 4.3; подпункты 4.3.1.4.3.3—4.3.5.4.3.7)
7	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 ИСО 9606-1-2020, ГОСТ Р 53687-2009 (ИСО	Принято. В соответствии со сноской к п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 для исключения дублирования применены ссылки на стандарты в соответствии с ГОСТ Р 1.5 (пункт 4.3; подпункты 4.3.1.4.3.3—4.3.5.4.3.7)

			9606-3:1999), ГОСТ Р 53688-2009 (ИСО 9606-2:2004), ГОСТ Р 54006-2010 (ИСО 9606-4:1999) Предлагаемая редакция Исключить из проекта стандарта дублирующие требования к аттестации сварщиков, установленные в действующем национальном стандарте ГОСТ Р ИСО 9606-1-2020 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»	
8	В целом по проекту стандарта	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В проекте стандарта отсутствует определение «аттестация» применительно к персоналу. 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» Предлагаемая редакция Добавить в п.3 определение «аттестация» применительно к персоналу. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято к сведению. ГОСТ ИСО/МЭК17000 не содержит термин «аттестация»
9	В целом по проекту стандарта	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Стандарт «Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила» представляет собой элемент правил системы добровольной сертификации в соответствии с Федеральному закону 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	Принято к сведению. Высказанное предложение противоречит ст. 19 Федерального закона от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ, т. к. предусматривает подмену обязательного подтверждения соответствия (в т. ч. в случае добровольного применения разрабатываемого проекта стандарта) добровольной сертификацией, что не допускается указанной статьёй. Целью работы является разработка национального стандарта, а не правил системы добровольной сертификации
10	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	Имеет 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	предложения. Стандарт применяется на опасных производственных объектах и не описывает процедуры, выполняемые аккредитованными лицами, и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. ГОСТ Р ИСО/МЭК 17000, 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. В ряде отраслей действуют аналогичные стандарты
11	Введение	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Невозможно определить, какие положения международных стандартов ИСО 9606, ИСО 13585, регионального стандарта ДИН ЕН 13067, норм DVS 2212-1 применялись в ГОСТ Р 59604.2-2021. Использование Руководства DVS 2212-1, 15-е издание, март 2018 г. «Квалификационные испытания сварщиков пластмасс - Квалификационные группы I и II» возможно только с разрешения правообладателя - Немецкой ассоциации сварки и родственных процессов (DVS). Предлагаемая редакция Удалить фразу «В стандарте применены положения международных стандартов ИСО 9606, ИСО 13585, регионального стандарта ДИН ЕН 13067, норм DVS 2212-1» Обоснование предложения в п. 2. Нормативные ссылки приведены документы по стандартизации, положения которых применяются в проекте стандарта.	Принято
12	Введение	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта регламентирует правила по предоставлению услуг в области аттестации персонала 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,	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

			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»	производства в процессах создания и использования продукции, охрану окружающей среды, безопасность продукции, процессов и услуг для жизни, здоровья, имущества и достижение других целей стандартизации»
13	Введение	Ассоциация СПИМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) В проекте стандарта не учтены требования содержащиеся в региональном стандарте ДИН ЕН 13067, нормах DVS 2212-1, которые применяются при аттестации персонала, проводящего работы в области сварки полимерных материалов. Предлагаемая редакция Исключить ссылки на региональный стандарт ДИН ЕН 13067, нормы DVS 2212-1. Обоснование предложения В ДИН ЕН 13067 и DVS 2212-1 приведены требования отличающиеся от требований проекта данного стандарта.	Принято
14	Название проекта стандарта на английском языке.	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Название проекта стандарта на английском языке Welding production qualification system. Part 2. Welding personnel qualification. Rules не совпадает с названием на русском языке Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила Предлагаемая редакция Welding production qualification system. Part 2. Personnel qualification. Rules Обоснование предложения Обеспечение соответствия перевода	Принято
15	1 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика»	Замечание (предложение) В проекте стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 отсутствуют	Принято к сведению. Правила и процедуры аттестации сварщиков в разрабатываемом проекте

		Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	правила и процедуры аттестации сварщиков-операторов, хотя в области применения (Глава 1) определено, что проект стандарта устанавливает правила аттестации персонала сварочного производства, выполняющего ... полностью механизированную и автоматическую сварку... (...сварщики-операторы...)... Предлагаемая редакция В проект стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 необходимо добавить конкретные правила и процедуры аттестации сварщиков-операторов, в том числе проверку технических навыков и теоретических знаний, контроль и испытания КСС и т.д. Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части соответствия текста проекта стандарта и указанной в нем области применения.	стандарта включают в т. ч. правила и процедуры аттестации сварщиков-операторов Требования действующего ГОСТ Р ИСО 14732-2022 «Персонал, выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков-операторов и наладчиков для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов» (ISO 14732:2013, IDT) считаем недопустимыми для применения в разрабатываемом проекте стандарта. ГОСТ Р ИСО 14732-2022 содержит положения, приводящие к увеличению затрат на проведение аттестации и новой аттестации при изменении условий выполнения работ, например, изменение работодателя, изменение сварного шва с однократного на многократный и т.д.
16	1 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) В Примечании говорится: Настоящий стандарт может быть применен на иных объектах, к которым не предъявляются другие требования по аттестации персонала сварочного производства. Фраза «другие требования по аттестации» является неоднозначной, в качестве «других требований» могут выступать любые документы. Предлагаемая редакция Удалить Примечание Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Принято частично, изложено в редакции: Примечание — Настоящий стандарт может быть применен на иных объектах, к которым не предъявляются требования по аттестации персонала сварочного производства
17	1 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В области применения установлено, что проект стандарта устанавливает правила аттестации персонала сварочного производства, выполняющего ... полностью механизированную и автоматическую сварку... (...сварщики-операторы...)... Однако в проекте стандарта правила аттестации сварщиков-операторов отсутствуют. Предлагаемая редакция Внести в проект стандарта положения о процедуре аттестации сварщиков-операторов, включая проверку технических навыков и функциональных знаний, испытания и контроль КСС и т.д. Обоснование предложения Обеспечение соответствия текста проекта стандарта области применения в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято к сведению. Правила и процедуры аттестации сварщиков в разрабатываемом проекте стандарта включают в т. ч. правила и процедуры аттестации сварщиков-операторов Требования действующего ГОСТ Р ИСО 14732-2022 «Персонал, выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков-операторов и наладчиков для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов» (ISO 14732:2013, IDT) считаем недопустимыми для применения в разрабатываемом проекте стандарта. ГОСТ Р ИСО 14732-2022 содержит положения, приводящие к увеличению затрат на проведение аттестации и новой аттестации при изменении условий выполнения работ, например, изменение работодателя, изменение сварного шва с

				однопроходного на многопроходный и т.д.
18	1 Раздел	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеет признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 «Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали», ГОСТ Р 53688 (ИСО 9606-2) «Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 2. Алюминий и алюминиевые сплавы», ГОСТ Р 53687 (ИСО 9606-3:1999) «Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 3. Медь и медные сплавы», ГОСТ Р 54006 (ИСО 9606-4:1999) Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 4. Никель и никелевые сплавы ГОСТ Р ИСО 14732 «Персонал, выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков-операторов и наладчиков для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов» Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. 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...». ГОСТ Р 1.2-2020 не устанавливает «признаки дублирования». По дублированию нет конкретных замечаний, дублирование не выявлено. В соответствии со сноской к п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 для исключения дублирования применены ссылки на стандарты в соответствии с ГОСТ Р 1.5 (пункт 4.3; подпункты 4.3.1.4.3.3—4.3.5.4.3.7)
19	1 Раздел, примечание	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Сноска дана на действующие Правила аттестации сварщиков на железнодорожном транспорте государств-участников содружества (ПР-АС-ВНИИЖТ-2017). В Примечании говорится об объектах, к которым не предъявляются другие требования по аттестации персонала сварочного производства. Сноска не верна, т.к. на железнодорожном транспорте имеются действующие требования Предлагаемая редакция Удалить сноску Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято
20	2 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Нормативные ссылки не могут включать стандарты, которые еще не утверждены или не являющиеся предварительными национальными стандартами Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» из Нормативных ссылок Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012	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

21	2 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	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 ни утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» из Нормативных ссылок Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012	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
22	2 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) ГОСТ Р ИСО 9606-1-2022 Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали. Неправильный год выпуска стандарта - 2022 Предлагаемая редакция ГОСТ Р ИСО 9606-1-2020 Обоснование предложения Редакторская правка	Принято
23	2 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) ГОСТ Р ИСО 9606-1-2022 Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Стали. Указан неверный год выпуска стандарта - 2022. Предлагаемая редакция ГОСТ Р ИСО 9606-1-2020 Обоснование предложения Устранение ошибки	Принято
24	2 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) ГОСТ Р ИСО 54006-2010 Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Никель и никелевые сплавы. Неправильный номер части - 1 Предлагаемая редакция ГОСТ Р ИСО 54006-2010 Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 4. Никель и никелевые сплавы. Обоснование предложения Редакторская правка	Принято
25	2 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В.	Замечание (предложение) ГОСТ Р ИСО 54006-2010 Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 1. Никель и никелевые сплавы.	Принято

		Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Указан неверный номер части - 1. Предлагаемая редакция ГОСТ Р ИСО 54006-2010 Аттестационные испытания сварщиков. Сварка плавлением. Часть 4. Никель и никелевые сплавы. Обоснование предложения Устранение ошибки	
26	2 Раздел	ФГБНУ ФНАЦ ВИМ Казакова Вера Александровна мл. науч. сотрудник +74957094305 lab-stand@mail.ru	Замечание (предложение) В тексте стандарта представлены не все ссылки на заявленные стандарты в разделе 2 Предлагаемая редакция Уточнить и внести по тексту пропущенные ссылки на стандарты из раздела 2 или удалить лишние Обоснование предложения 4.3 ГОСТ Р 1.5-2012	Принято
27	2 Раздел	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) В данном разделе отсутствуют ссылки на стандарты, регламентирующие процессы сварки полимерных материалов (следовательно и в тексте проекта стандарта), в отличие от большого количества ссылок на стандарты, регламентирующие процессы сварки металлов Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения, ссылки даны в полном объеме на действующие национальные стандарты, содержащие требования к сварке полимеров
28	3 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Стандарты, которые еще не утверждены или не являющиеся предварительными национальными стандартами, не могут быть использованы в качестве ссылок в проекте стандарта. Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» из первого абзаца. Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012	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
29	3 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	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 ни утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного	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

			производства. Часть 1. Общие требования» из первого абзаца. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5-2012	
30	3 Раздел	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Термины по ГОСТ Р 58904/ISO/TR 25901-1:2016 «Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Общие термины» и ориентированы на металл и ГОСТ Р ИСО 14732—2022 «Персонал, выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков-операторов и наладчиков для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов» не учитывают свойства полимерных материалов. Кроме того, термины и определения, приведенные в данном разделе не соответствуют терминологии, используемой в нормативных документах по сварке полимерных материалов. Следовательно, сварка полимерных материалов не должна рассматриваться в рамках Системы аттестации сварочного производства». Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Например, «2.1.1.3 сварной шов (шов) (weld): Результат сварки (2.1.1.1). Примечание 1 - Сварной шов включает в себя металл шва (2.1.2.1) и зону термического влияния (2.1.2.2).»; 2.1.2.2 зона термического влияния; ЗТВ (heat-affected zone, HAZ): Участок нерасплавленного основного металла (2.1.1.7), микроструктура которого изменилась; 2.1.2.3 зона шва (weld zone): Зона, включающая металл шва (2.1.2.1) и зону термического влияния (2.1.2.2). и так далее	Отклонено. Отсутствуют конкретные примеры несоответствия терминологии по сварке полимерных материалов. В проект применена терминология по ГОСТ Р 58904-2020 /ISO/TR 25901-1:2016 и иных действующих стандартов, в т. ч. по сварке полимерных материалов
31	3.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Термин «контрольное сварное соединение; КСС, определяет, что это сварное соединение (наплавка, паяное соединение), выполняемое для проверки практических навыков сварщика. В области применения проекта стандарта определено, что стандарт устанавливает правила аттестации персонала сварочного производства, выполняющего ручную, частично механизированную, полностью механизированную и автоматическую сварку, наплавку и пайку (сварщики, сварщики-операторы, паяльщики). Следовательно необходимо разделить как процессы (сварку, наплавку и пайку), так и категории персонала (сварщики, сварщики-операторы, паяльщики). Предлагаемая редакция	Принято частично. Изложено в редакции: 3.2 контрольное сварное соединение; КСС: Сварное соединение, или наплавка, или паяное соединение, выполняемое при проверке практических навыков

			3.2 контрольное сварное соединение; КСС: Сварное соединение или наплавка или паяное соединение, выполняемое для проверки практических навыков соответственно сварщика, сварщика-оператора или паяльщика Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	
32	3.3; 3.4; 3.5	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Термины и определения данных пунктов не применимы к понятиям, регламентирующим степень автоматизации сварки полимерных материалов. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Например, «2.1.1.9 частично механизированная сварка (partly mechanized welding, semiautomatic welding): Ручная сварка (2.1.1.8), при которой подача проволоки механизирована.»	Отклонено. Отсутствуют конкретные примеры несоответствия терминологии по сварке полимерных материалов. В проект применена терминология по ГОСТ Р 58904-2020 /ISO/TR 25901-1:2016 и иных действующих стандартов, в т. ч. по сварке полимерных материалов
33	5.1	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) В п.1 Область применения определено, что правила аттестации персонала сварочного производства действуют на опасных производственных объектах. В п.5.1 проекта стандарта ГОСТ Р XXXXX.2-2024 говорится, что аттестация на I, II, III и IV уровни проводится с учетом ... конкретного(ых) объекта(ов). Аналогично и в некоторых других пунктах. Пункты проекта стандарта, в которых говорится «объекты», необходимо привести в соответствие с областью применения. Предлагаемая редакция Предлагается уточнить в пунктах проекта стандарта, в которых говорится «объекты», что это касается опасных производственных объектов Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято. Термин «объект» определен в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. 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
34	5.1 и далее по тексту	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В п. 5.1 проекта стандарта установлено, что аттестация на I, II, III и IV уровни проводится с учетом ... конкретного(ых) объекта(ов). В области применения установлено, что правила аттестации персонала сварочного производства действуют на опасных производственных объектах. Необходимо привести в соответствие с областью применения. Предлагаемая редакция	Принято. Термин «объект» определен в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. 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

			Для I, II, III и IV уровней предлагается изменить окончание фразы на: «с учетом параметров сварных соединений (наплавов, паяных соединений) и конкретного(ых) опасного(ых) производственного(ых) объекта(ов) Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	
35	5.1	ООО «РСЗ МАЦ» Ивашенко Ольга Анатольевна ivolga67@mail.ru	Замечание (предложение) Убрать из примечания 5* должность начальник цеха Предлагаемая редакция *5 На IV уровень аттестации могут быть аттестованы: главный сварщик, главный технолог, главный инженер, руководитель сварочной службы и др. Обоснование предложения Начальник цеха не выполняет функции IV уровень аттестации5*	Принято
36	5.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В соответствии с п. 5.2 Аттестацию персонала подразделяют на первичную, дополнительную и периодическую. В соответствии с п. 5.3 Срок действия аттестационного удостоверения может быть продлен не более двух раз. Для однозначности толкования необходимо использовать единую терминологию: или периодическая аттестация, или продление. Предлагаемая редакция Предлагается в редакции: 5.3. Периодическая аттестация может быть проведена не более двух раз. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Процедуры продления и периодической аттестации не являются взаимозаменяемыми
37	5.2.3	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblغاز.ru	Замечание (предложение) Заменить в 5.2.3 «по истечении» на «до истечения» Предлагаемая редакция 5.2.3 Периодическую аттестацию проходит персонал до истечения срока действия аттестационного удостоверения. Обоснование предложения Конкретизация требований	Принято частично. Изложено в редакции: 5.2.3 Периодическую аттестацию проходит ранее аттестованный персонал
38	5.4	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Стандарты, которые еще не утверждены или не являющиеся предварительными национальными стандартами, не могут быть использованы в качестве ссылочных в проекте стандарта. Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» Обоснование предложения	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

			Необходимо обеспечить выполнение требований п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012	
39	5.4	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Указанный ГОСТ Р XXXXX.1 не может быть включен в текст предлагаемого стандарта, т.к. это ни утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования» из первого абзаца. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5 -2012	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
40	5.7	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Утверждение «или в иных экономически обоснованных случаях» может иметь различное толкование, что может привести к нарушению принципов беспристрастности и независимости при проведении аттестации персонала Предлагаемая редакция Удалить фразу: «или в иных экономически обоснованных случаях» Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Принято
41	5.7	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В соответствии с п.5.7 допускается по согласованию с центральным органом проведение аттестационных испытаний вне материально-технической базы АЦ или АП, например, на производственной базе заявителя аттестации, ... или в иных экономически обоснованных случаях. Фраза «или в иных экономически обоснованных случаях» может иметь неоднозначное толкование и являться угрозой независимости и беспристрастности при проведении аттестации персонала Предлагаемая редакция Предлагается удалить фразу: «или в иных экономически обоснованных случаях» Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято
42	6.1	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от	Замечание (предложение) В приложении А указаны способы сварки полимерных материалов, не стандартизированные в нормативных документах, поэтому нет ясности на каком основании должна	Принято к сведению. Разделом 6 международного стандарта ISO 4063:2023 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов» установлен перечень процессов сварки

		21.05.2024	проводится аттестация. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	пластмасс. ГОСТ Р ИСО 4063, идентичный международному стандарту ISO 4063:2023, разрабатывается одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. 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
43	6.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В п.6.2 в заявке указывают сведения о заявителе. В проекте стандарта не определено, кто может выступать в качестве заявителя. Предлагаемая редакция Необходимо дать определение заявителя в п. 3 Термины и определения. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Термин «заявитель аттестации» установлен в п. 3.6 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. 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
44	6.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В п.6.2 в заявке указывают НД, регламентирующие выполнение сварочных работ, и НД, регламентирующие нормы оценки качества сварных соединений, для заявленного(ых) объекта(ов). Данные НД должны быть определены АЦ, исходя из заявленной области аттестации. Предлагаемая редакция Удалить из п.6.2 фразу: НД, регламентирующие выполнение сварочных работ, и НД, регламентирующие нормы оценки качества сварных соединений, для заявленного(ых) объекта(ов). Обоснование предложения Данная функция должна быть у АЦ	Принято к сведению. АЦ проводит аттестацию с учетом требований НД, указанных заявителем в заявке на аттестацию
45	6.2	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Неоднозначно определено, проводится ли проверка практических навыков по способу сварки или процессам сварки? Предлагаемая редакция Необходимо точно определить, как проводится аттестация сварщиков - по способам сварки или процессам сварки? Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Отклонено. Данным пунктом однозначно установлено, что аттестация проводят по способам сварки, определяемым в соответствии с приложением А. Аттестация по способам сварки, по согласованию с заявителем, может быть проведена с указанием процессов сварки в соответствии с приложением А
46	6.2	Российское	Замечание (предложение)	Отклонено. Данным пунктом однозначно

		Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	В примечании указано, что аттестация на I уровень по способам сварки по согласованию с заявителем может быть проведена с указанием процессов сварки в соответствии с приложением А. В Приложении А имеется неоднозначное соответствие способов сварки и процессов сварки. Например, сварщик-оператор, аттестованный по Механизированной сварке под флюсом (МФ) и сварщик-оператор, аттестованный по Механизированной сварке под флюсом (МФ) и процессу 121 Сварка дуговая под флюсом сплошной проволокой, имеют ли они одинаковую область аттестации? Проверка практических навыков проводится по способу сварки или процессам сварки? Например, способу Автоматическая сварка под флюсом (МФ) соответствует 5 процессов сварки. Предлагаемая редакция 1. Удалить примечание. 2. Необходимо точно определить, по способам сварки или процессам сварки проводится аттестация. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	установлено, что аттестацию проводят по способам сварки, определяемым в соответствии с приложением А. Аттестация по способам сварки, по согласованию с заявителем, может быть проведена с указанием процессов сварки в соответствии с приложением А
47	6.3 а) и б)	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Отсутствует: согласие на обработку личных данных, подтверждение наличия стажа, фото. Не понятно, что делать сварщикам утратившим удостоверение и если отсутствует возможность его восстановления Предлагаемая редакция Дополнить: согласие на обработку личных данных, подтверждение наличия стажа, фото для сварщиков - подтверждение наличия записи в трудовой книжке о работе по профессии Обоснование предложения Конкретизация требований	Отклонено. Требования к наличию согласия кандидата на обработку персональных данных и фотографии приведены в перечислениях д) и е) п. 6.3. Наличие стажа работы для допуска сварщика к первичной аттестации не требуется
48	6.5	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Указать максимальный срок, в течение которого АЦ должен рассмотреть заявочные документы Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	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.
49	7 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В.	Замечание (предложение) п.7 устанавливает, что АЦ проводит консультации кандидата на аттестацию по требованиям НД, указанных в заявке на аттестацию, и регламентирующих выполнение сварочных работ	Принято частично. Изложено в редакции: АЦ проводит консультации кандидата на аттестацию по порядку проведения аттестационных испытаний и оформления их результатов в соответствии с

		Директор +74953728352 rntso@mail.ru	по заявленным способу сварки и объекту(ам) ... Кроме консультаций по порядку проведения аттестационных испытаний и оформлению их результатов АЦ не может оказывать никакие другие консультации, т.к. это будет считаться подготовкой и создавать угрозу беспристрастности. Предлагаемая редакция АЦ проводит консультации кандидата на аттестацию по порядку проведения аттестационных испытаний и оформлению их результатов. Обоснование предложения Обеспечение беспристрастности процесса аттестации	заявленными способом сварки и объектом(и)
50	8.1.10	ООО "НАКС-ЛенОбл" Лабутин И.Н. исполнительный директор labutin@naks-lenobl.ru	Замечание (предложение) Изменить последний абзац. Предлагаемая редакция - соответствуют нормам оценки качества, указанным в карте КСС по НД, регламентирующей выполнение сварочных работ и нормы оценки качества на заявленном(ых) объекте(ах) Обоснование предложения Окончательно нормы оценки качества КСС устанавливает сотрудник АЦ и заносит их в карту.	Отклонено. НД, регламентирующие выполнение сварочных работ и нормы оценки качества на заявленном(ых) объекте(ах), определяет заявитель в заявке на аттестацию
51	8.1.2	ООО "НАКС-ЛенОбл" Лабутин И.Н. исполнительный директор labutin@naks-lenobl.ru	Замечание (предложение) Изменить последний абзац. Предлагаемая редакция Вид деталей КСС, конструкцию, размеры и количество свариваемых КСС назначает сотрудник АЦ в соответствии с заявкой и приложениями Ж, Н, П. Обоснование предложения Нужны ссылки на Приложения.	Отклонено. Аттестацию проводит аттестационная комиссия на основании заявки на аттестацию
52	8.1.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В п. 8.1.2 установлено, что вид деталей КСС, конструкцию, размеры и количество свариваемых КСС назначает аттестационная комиссия АЦ. Велико влияние субъективного фактора, что может привести к отсутствию равнозначных условий и дискриминации кандидата. Предлагаемая редакция В проекте стандарта необходимо четко определить вид деталей КСС, конструкцию, размеры и количество свариваемых КСС в зависимости от заявленной области аттестации. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. В п. 8.1.3 четко определены конструкции, размеры и количество КСС
53	8.1.3	ФГБУ «Институт стандартизации»	Замечание (предложение) Имеет признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 п. 6.2	Отклонено. П. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2-2020 говорит о том, что стандарты не должны «дублировать

		А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Предлагаемая редакция Исключить дублирование	требования и правила действующих национальных стандартов, межгосударственных стандартов...». ГОСТ Р 1.2-2020 не устанавливает «признаки дублирования». По дублированию нет конкретных замечаний, дублирование не выявлено В соответствии со сноской к п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 для исключения дублирования применены ссылки на стандарты в соответствии с ГОСТ Р 1.5 (пункт 4.3; подпункты 4.3.1.4.3.3—4.3.5.4.3.7)
54	8.1.4	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Технологическая карта сварки должна пройти процедуру аттестации, как это установлено в проекте стандарта «Система аттестации сварочного производства. Часть 3. Аттестация технологий сварки. Правила», чтобы подтвердить ее пригодность Предлагаемая редакция Добавить требование о прохождении процедуры, установленной в проекте стандарта «Система аттестации сварочного производства. Часть 3. Аттестация технологий сварки. Правила», технологической картой сварки, разработанной аттестационной комиссией. Обоснование предложения При проверке практических навыков сварщиков должна быть использована аттестованная технология сварки.	Отклонено. Технологическая карта сварки (наплавки, пайки) разрабатывается только для КСС при проверке практических навыков сварщика и не применяется при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах
55	8.1.4	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. 8.1.4 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 проверке практических навыков сварщиков.	Отклонено. Технологическая карта сварки (наплавки, пайки) разрабатывается только для КСС при проверке практических навыков сварщика и не применяется при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах
56	8.1.4	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Не учтены особенности сварки полимерных материалов в перечне сведений, который должен быть в технологической карте, а также в форме технологической карты, которая приведена в приложении И. В частности, для большинства способов сварки полимерных	Принято. Приложение И является рекомендуемым. При разработке технологической карты сварки (наплавки, пайки) конкретного контрольного сварного соединения технологическая карта может содержать иные поля с учетом особенностей способа и требований действующих НД для

			материалов эскизы сварного соединения не нужны. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	конкретных сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах. В п. 8.1.4 внесено добавление (последний дефис)
57	8.1.5	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Фраза «КСС, при выполнении которого были допущены нарушения требований технологической карты, не учитывают при определении области аттестации в соответствии с 8.8.2» неоднозначно определяет результат проверки практических навыков сварщика, т.к. основным критерием является отсутствие недопустимых дефектов в КСС, которое может быть получено при незначительных отступлениях от технологической карты. (см. также замечание к п.8.1.4). Предлагаемая редакция Предлагается следующая редакция: В случае нарушений требований технологической карты, приведших к появлению в КСС недопустимых дефектов, сварщик считается не выдержавшим проверку практических навыков. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Область аттестации устанавливается по полностью выполненному КСС
58	8.1.5	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеет признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 п. 6.1 Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. 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...». ГОСТ Р 1.2-2020 не устанавливает «признаки дублирования». По дублированию нет конкретных замечаний, дублирование не выявлено В соответствии со сноской к п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 для исключения дублирования применены ссылки на стандарты в соответствии с ГОСТ Р 1.5 (пункт 4.3; подпункты 4.3.1.4.3.3—4.3.5.4.3.7)
59	8.1.5, 8.1.6	ООО "НАКС-ЛенОбл" Лабутин И.Н. исполнительный директор labutin@naks-lenobl.ru	Замечание (предложение) п. 8.1.5 и п. 8.1.6 в тексте поменять местами Предлагаемая редакция Сначала проводится инструктаж, потом выполняется сварка. Обоснование предложения Сначала проводится инструктаж, потом выполняется сварка.	Принято
60	8.2.2	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК	Замечание (предложение) Не понятно в каком случае и для чего с кандидатом может быть проведено собеседование?	Принято частично. Изложено в редакции: 8.2.2 Проверку теоретических знаний проводят в письменной форме или в форме

		+7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Предлагаемая редакция 8.2.2 Проверку теоретических знаний проводят в письменной форме или в форме онлайн-тестирования с регистрацией результатов в информационной системе. По решению аттестационной комиссии АЦ при наличии неверных ответов на вопросы, с кандидатом может быть проведено собеседование для оценки причин неправильного ответа. Обоснование предложения Конкретизация требований	онлайн-тестирования с регистрацией результатов в информационной системе. 8.2.3 Кандидата на аттестацию считают прошедшим проверку теоретических знаний, если количество правильных ответов на вопросы составляет не менее 80 %. 8.2.4 Дополнительное собеседование с кандидатом на аттестацию может быть проведено по решению аттестационной комиссии АЦ, а также, если количество правильных ответов на вопросы составляет менее 80 %, но не менее 60 %.
61	8.3.1	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В Приложении А имеется неоднозначное соответствие способов сварки и процессов сварки. Проверка практических навыков проводится по способу сварки или процессам сварки? Например, способу Автоматическая сварка под флюсом (МФ) соответствует 5 процессов сварки. Предлагаемая редакция Необходимо точно определить, по способам сварки или процессам сварки проводится аттестация. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Пунктом 6.2 однозначно установлено, что аттестацию проводят по способам сварки, определяемым в соответствии с приложением А. Аттестация по способам сварки, по согласованию с заявителем, может быть проведена с указанием процессов сварки в соответствии с приложением А
62	8.3.1	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Исключить «объекты» из области аттестации сварщика, т. к. он аттестуется на выполнение конкретных способов сварки, не связанных с особенностям работы на «опасных производственных объектов», тем более что от него не требуются знания в области промышленной безопасности. Важно качественное выполнение сварки, а не место где эта сварка производится. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	Отклонено. Качество сварных соединений определяется объектом, поскольку в различных НД, регламентирующих нормы оценки качества, приведены различные требования
63	8.3.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Исключить слова «соответствующих НД, регламентирующим выполнение сварочных работ на заявленном(ых) объекте(ах)», указав только конкретные результаты выполнения КСС. Именно эти результаты должны быть основой для допуска сварщика к работе на конкретном объекте. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения	Принято. Изложено в редакции: Область аттестации сварщика устанавливают в соответствии с 8.4–8.7 по результатам выполнения КСС (см. 8.1.10).

			Выполнение любых видов работ на конкретном объекте регламентируется соответствующими НД, в т.ч. и по проведению сварочных работ и контролю за их качеством. Допуск сварщика к конкретным работам будет определяться в соответствии с его аттестацией по результатам испытаний КСС.	
64	8.4.1	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) «Прочие параметры», указанные в качестве параметров сварных соединений, могут привести к неоднозначному толкованию процесса аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие параметры» Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие параметры (предварительный и сопутствующий подогрев, термообработка, газовая защита обратной стороны шва и т. д.)
65	8.4.1	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В качестве параметров сварных соединений не могут быть «прочие параметры». Это вносит неоднозначность в процесс аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие параметры» Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие параметры (предварительный и сопутствующий подогрев, термообработка, газовая защита обратной стороны шва и т. д.)
66	8.4.4	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеет признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. 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...». ГОСТ Р 1.2-2020 не устанавливает «признаки дублирования». По дублированию нет конкретных замечаний. Невозможно исключить параметры сварного соединения, такие как вид свариваемых деталей, являющиеся неотъемлемой частью и определяющие конструкцию сварного соединения. Признаки дублирования отсутствуют
67	8.4.5	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеет признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 п. 5.7. таблицы 6, 7 и 8. Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Принято. В соответствии со сноской к п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 для исключения дублирования применены ссылки на стандарты в соответствии с ГОСТ Р 1.5 (пункт 4.3; подпункты 4.3.1.4.3.3—4.3.5.4.3.7)
68	8.4.5.1	ООО "НАКС-ЛенОбл" Лабутин И.Н. исполнительный директор labutin@naks-lenobl.ru	Замечание (предложение) В табл. 2 и табл.3 заменить ссылки на ГОСТы на медь, алюминий и никель выдержками из них. Ссылки на ГОСТы вынести в примечание к таблице.	Отклонено. В соответствии с п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2 требования и правила, устанавливаемые в национальном стандарте, не должны дублировать требования и правила действующих национальных

			Предлагаемая редакция В табл. 2 и табл.3 заменить ссылки на ГОСТы на медь, алюминий и никель выдержками из них. Ссылки на ГОСТы вынести в примечание к таблице. Обоснование предложения Для удобства пользования таблицами.	стандартов, межгосударственных стандартов, введенных в качестве национальных стандартов Российской Федерации. Согласно п. 4.8.1 ГОСТ 1.5 ссылки применяют в случаях, когда целесообразно избежать дублирования положений этого стандарта с положениями других стандартов. Также, согласно п. 4.3.5 ГОСТ Р 1.5, при нормативной ссылке на конкретный структурный элемент стандарта (раздел, подраздел, пункт, подпункт, приложение или иной структурный элемент) другого стандарта (классификатора или свода правил) ее записывают как датированную ссылку (с указанием года его утверждения или принятия), а в скобках приводят наименование и номер (обозначение) структурного элемента ссылочного стандарта
69	8.4.5.2 Таблица 4, строка 2	ООО «РСЗ МАЦ» Ивашенко Ольга Анатольевна ivolga67@mail.ru	Замечание (предложение) Изменить формулировку «: $t \leq t_{\text{атт}} < 2t$ или 3 мм, в зависимости от того, какое значение больше» Предлагаемая редакция $t \leq t_{\text{атт}} < 2t$, но не более 3 мм, в зависимости от того, какое значение больше	Принято частично. Таблица 4 изложена в новой редакции
70	8.4.5.4	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Невозможно определить область аттестации каждого из КСС по фразе: «При выполнении КСС стержней, стержней с листами, стержней с трубами область аттестации устанавливают для всего заявленного диапазона размеров стержней, листов и труб». Предлагаемая редакция Необходимо разделить и конкретизировать области аттестации отдельно для стержней, стержней с листами и стержней с трубами. Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято. Изложено в редакции: При выполнении КСС стержней область аттестации устанавливают для всего заявленного диапазона размеров стержней; при выполнении КСС стержней с листами – для всего заявленного диапазона размеров стержней и листов; при выполнении КСС стержней с трубами – для всего заявленного диапазона размеров стержней и труб. При выполнении КСС арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций область аттестации устанавливают для всего заявленного диапазона диаметров арматурных стержней и толщин листов.
71	8.4.6.1	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Положение п. 8.4.6.1. «Результаты выполнения стыковых швов КСС распространяют на УШ, но не наоборот» противоречит действующему стандарту ГОСТ Р ИСО 9606-1- 2020, п.5.4 подпункт б). Предлагаемая редакция Предлагается следующая редакция: Результаты выполнения	Отклонено. В части распространения результатов выполнения стыковых швов КСС на угловые швы применен положительный тридцатилетний опыт аттестации и обеспечения качества на опасных производственных объектах

			стыковых швов КСС не распространяют на угловые швы и наоборот» Обоснование предложения Обеспечение принципов стандартизации п.9) статьи 4 Федерального закона N 162-ФЗ "О стандартизации в Российской Федерации"	
72	8.4.8	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеет признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 п. 5.9 Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. Дублирование не выявлено, требования п 8.4.8 не дублируют требования п. 5.9 ГОСТ Р ИСО 9606-1
73	8.5.1	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) «Прочие параметры», указанные в качестве параметров наплавов, могут привести к неоднозначному толкованию процесса аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие параметры» Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие параметры (предварительный и сопутствующий подогрев, термообработка, назначение наплавки [например, антикоррозионная] и т.д.).
74	8.5.1	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В качестве параметров наплавов не могут быть «прочие параметры». Это вносит неоднозначность в процесс аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие параметры» Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие параметры (предварительный и сопутствующий подогрев, термообработка, назначение наплавки [например, антикоррозионная] и т.д.).
75	8.6.1	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) «Прочие параметры», указанные в качестве параметров паяных соединений, могут привести к неоднозначному толкованию процесса аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие параметры» Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие параметры (положение при пайке, направление потока припоя и т.д.)
76	8.6.1	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352	Замечание (предложение) В качестве параметров паяных соединений не могут быть «прочие параметры». Это вносит неоднозначность в процесс аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие параметры»	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие параметры (положение при пайке, направление потока припоя и т.д.)

		rntso@mail.ru	Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	
77	8.6.7	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) «Прочие способы нагрева», указанные в списке способов нагрева при пайке, могут привести к неоднозначному толкованию процесса аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие способы нагрева» Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие способы нагрева (экзотермический, тлеющим разрядом и т.д.)
78	8.6.7	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В списке способов нагрева при пайке не могут быть «прочие способы нагрева». Это вносит неоднозначность в процесс аттестации Предлагаемая редакция Удалить фразу «прочие способы нагрева» Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято частично. Изложено в редакции: - прочие способы нагрева (экзотермический, тлеющим разрядом и т.д.)
79	8.7	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Исключить полностью, т. к. оно вводит в заблуждение потребителей и демонстрирует незнание особенностей полимеров. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Это наглядно видно по замечаниям, данным к конкретным пунктам этого подраздела	Отклонено. В стандарте не рассматриваются отдельно какие-либо материалы
80	8.7.1	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Очень странно выглядит параметр сварного соединения полимерного материала, состоящий из «группы основного материала» и «СМ». Кроме того, сокращение SDR связано с размерами свариваемых изделий. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Стандартное размерное отношение; SDR - это отношение номинального наружного диаметра трубы к ее номинальной толщине стенки.	Отклонено. Нет конкретного предложения. Параметры сварного соединения, такие как сварочный материал, стандартное размерное отношение SDR и т.д., могут устанавливаться требованиями действующих НД для конкретных сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах, указанных заявителем в заявке на аттестацию. Например, для сварки нагретым газом или экструзионной сварки необходимо обеспечить соответствие основного материала и применяемого сварочного материала
81	8.7.2	Ассоциация СПМ	Замечание (предложение)	Принято к сведению. «Большой

		Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Листы, трубы и мембраны нельзя относить к «деталям», т.к. это изделия Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Большой энциклопедический словарь «ДЕТАЛЬ (от франц. detail, букв. - подробность) - изделие, изготовл. из однородного материала без применения сборочных операций. Д. ваз. также изделия, подвергнутые защитным или декоративным покрытиям или изготовл. из одного и того же материала с помощью пайки, склейки, сварки и т. « Юридическая энциклопедия «ИЗДЕЛИЕ- единица промышленной продукции, количество которой может исчисляться в штуках или экземплярах»	энциклопедический словарь» и «Юридическая энциклопедия» не являются документами системы стандартизации Российской Федерации. Согласно ГОСТ 2.101—2016 «Единая система конструкторской документации. Виды изделий»: «3.1 изделие: Предмет или набор предметов производства, подлежащих изготовлению в организации (на предприятии) по конструкторской документации. Примечания 1 Изделиями могут быть: устройства, средства, машины, агрегаты, аппараты, приспособления, оборудование, установки, инструменты, механизмы, системы и др. 2 Число изделий может измеряться в штуках (экземплярах). 3 К изделиям допускается относить завершенные и незавершенные предметы производства, в том числе заготовки. 5.1.2 Деталь — изделие, изготовленное из однородного по наименованию и марке материала, без применения сборочных операций, например валик из одного куска металла; литой корпус; пластина из биметаллического листа; печатная плата; маховичок из пластмассы (без арматуры); отрезок кабеля или провода заданной длины. Эти же изделия, подвергнутые покрытиям (защитным или декоративным), независимо от вида, толщины и назначения покрытия, или изготовленные с применением местной сварки, пайки, склейки, сшивки и т. п., например винт, подвергнутый хромированию; трубка, спаянная или сваренная из одного куска листового материала; коробка, склеенная из одного куска картона»
82	8.7.3	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Недопустимо называть «группой основных полимерных материалов» базовые полимеры. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Полимерные материалы, применяемые при изготовлении изделий, могут быть гомополимерами и сополимерами. ГОСТ 33366.1—2015 (ISO 1043-1:2011) устанавливает сокращения (аббревиатуры) для основных (базовых) полимеров,	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Раздел 4 ГОСТ 33366.1—2015 (ISO 1043-1:2011) устанавливает сокращение (аббревиатуру) и полное наименование соответствующего материала

			а также условные обозначения для составных частей сокращений (аббревиатур) и для специальных характеристик пластмасс. Базовый полимер не может быть «группой основного материала»	
83	8.7.5, таблица 9	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Разработчики проекта стандарта не понимают, что в настоящее время промышленность выпускает трубы диаметром до 3000 мм, сварку которых невозможно аттестовать по КСС dn атт > 315 мм. Сварка труб больших диаметров имеет свои особенности. Следует исключить все требования по аттестации полимерных материалов, т. к. специалисты в области сварки металлических материалов не обладают должной компетенцией в области сварки полимеров. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения ГОСТ 18599-2001; ГОСТ Р 70628.2; ГОСТ Р 70628.3; ГОСТ Р 58121.2; ГОСТ Р 58121.3 и т.д.	Отклонено. Отмена аттестации негативно скажется на безопасности трубопроводов из полимерных материалов. Область аттестации по диаметрам труб из полимерных материалов установлена с учетом положительного тридцатилетнего опыта аттестации на опасных производственных объектах и рекомендациями крупнейших организаций России, осуществляющих строительство и монтаж газо- и водопроводов, технологических трубопроводов из полимерных материалов. Диапазон типоразмеров выпускаемой продукции не может являться основанием для изменения требований к безопасности сварных соединений полимерных материалов
84	8.7.5 Таблица 9	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Заменить границу значения $dn \leq 315$ на $dn \leq 400$ Предлагаемая редакция Заменить границу значения $dn \leq 315$ на $dn \leq 400$ Обоснование предложения Отсутствие существенных различий в сварке труб диаметром 315 и 400 мм. Единые НТД, что позволит сократить затраты Заявителей, большая часть которых работает в диапазоне до 400 мм	Принято
85	8.8.2	ООО "НАКС-ЛенОбл" Лабутин И.Н. исполнительный директор labutin@naks-lenobl.ru	Замечание (предложение) Изменить последний абзац. Предлагаемая редакция - результаты контроля одного или нескольких КСС не соответствуют нормам оценки качества, указанным в карте КСС по НД, регламентирующих выполнение сварочных работ и нормы оценки качества на заявленном(ых) объекте(ах). Обоснование предложения Окончательно нормы оценки качества КСС устанавливает сотрудник АЦ и заносит их в карту.	Отклонено. Соответствие результатов контроля качества выполненных КСС нормам оценки качества, указанным в НД, регламентирующих выполнение сварочных работ и нормы оценки качества на заявленном(ых) объекте(ах), является достаточным критерием при оценке качества КСС. Требования к содержанию технологической карты сварки (наплавки, пайки) КСС изложены в п. 8.1.4
86	8.8.3	Ассоциация СПМ	Замечание (предложение)	Принято к сведению. Аттестация основывается на

		Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Исключить. Недопустимо аттестацию сварщика ограничивать и связывать с требованиями НД, относящимися к конкретным объектам. Аттестация должна основываться только на результатах испытаний КСС. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Выполнение любых видов работ на конкретном объекте регламентируется соответствующими НД, в т.ч. и по проведению сварочных работ и контролю за их качеством. Допуск сварщика к конкретным работам будет определяться в соответствии с его аттестацией по результатам испытаний КСС.	результатах испытаний КСС с применением норм оценки качества, установленным НД для конкретных сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах, указанных заявителем в заявке на аттестацию
87	9.1.1	ООО «РСЗ МАЦ» Ивашенко Ольга Анатольевна ivolga67@mail.ru	Замечание (предложение) Убрать термины: технологических карт сварки и исправления (ремонта) дефектов сварных соединений, актов визуального и измерительного контроля, актов скрытых работ Предлагаемая редакция Проверка практических навыков кандидата на II уровень аттестации состоит в выполнении заданий по верификации технологических карт сварки, оформлению документов по результатам выполнения и контроля сварочных работ [например, актов допускных испытаний сварщиков, карт операционного контроля, журналов сварочных работ, журналов ремонта дефектов сварных соединений и т.д.]. Обоснование предложения Не соответствует функционалу специалиста II уровня аттестации В НД не всегда есть формы перечисляемых документов	Отклонено. В п. 9.1.1 приведен примерный перечень документов для верификации
88	9.1.2	ООО «РСЗ МАЦ» Ивашенко Ольга Анатольевна ivolga67@mail.ru	Замечание (предложение) Убрать термины: графиков ремонта СО, требований к персоналу сварочного производства, инструкций по охране труда при выполнении сварочных работ Предлагаемая редакция Проверка практических навыков кандидата на III уровень аттестации состоит в выполнении заданий по разработке документов для выполнения и контроля сварочных работ (например, технологических карт сварки, технологических инструкций по сварке) Обоснование предложения Требования к персоналу сварочного производства, требования по охране труда при выполнении сварочных работ входят в состав технологических инструкций; Составление графиков ремонта СО не является функционалом специалиста III уровня.	Отклонено. В п. 9.1.2 приведен примерный перечень документов для верификации

			В НД не всегда есть формы документов	
89	9.1.4	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Разработка Аттестационной комиссией АЦ критериев оценки для проверки практических навыков кандидатов на II–IV уровни может привести к субъективизму, нарушению беспристрастности и дискриминации кандидатов. В проекте стандарта должны быть определены конкретный состав оценки и критерии оценки для проверки практических навыков кандидатов на II–IV уровни Предлагаемая редакция Необходимо разработать конкретные состав оценки и критерии оценки для проверки практических навыков кандидатов на II–IV уровни Обоснование предложения Необходимо обеспечить соответствие требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения, критерии оценки соответствуют НД, указанной в заявке, применительно к конкретному объекту
90	9.1.4	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Состав оценки и критерии оценки для проверки практических навыков кандидатов на II–IV уровни должны быть определены в самом проекте стандарта, а не разрабатываться аттестационной комиссией АЦ, т.к. это ведет к субъективизму, нарушению беспристрастности и дискриминации кандидатов Предлагаемая редакция Необходимо разработать конкретные состав оценки и критерии оценки для проверки практических навыков кандидатов на II–IV уровни Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Критерии оценки соответствуют НД, указанным в заявке применительно к конкретному объекту. Конкретные состав оценки и критерии оценки для проверки практических навыков кандидатов на II–IV уровни разрабатываются в соответствии с заявленным объектом, НД (учитывая актуальность) и уровнем кандидата. Конкретных заданий для оценки не содержит ни один стандарт
91	9.3	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Область аттестации специалистов сварочного производства II–IV уровней должна быть конкретной, не включать обобщенные понятия «деятельность, осуществляемая	Отклонено. Область аттестации специалиста сварочного производства по виду деятельности определена в зависимости от уровня аттестации в п. 5.1 разрабатываемого проекта стандарта, и не

			специалистом в соответствии с 5.1». Предлагаемая редакция Необходимо разработать конкретную область аттестации специалистов сварочного производства II–IV уровней, учитывая состав оценки и критерии оценки для проверки практических навыков кандидатов Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части недопущения различных толкований.	может быть излишне ограниченной. Область аттестации по объектам определяется заявкой на аттестацию и результатами проверки практических навыков и теоретических знаний
92	9.3.	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Область аттестации специалистов сварочного производства II–IV уровней не может включать неопределенности в виде «деятельности, осуществляемую специалистом в соответствии с 5.1». Область аттестации должна быть конкретной. Предлагаемая редакция Необходимо разработать конкретную область аттестации специалистов сварочного производства II–IV уровней с учетом состава оценки и критериев оценки для проверки их практических навыков Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Область аттестации специалиста сварочного производства по виду деятельности определена в зависимости от уровня аттестации в п. 5.1 разрабатываемого проекта стандарта, и не может быть излишне ограниченной. Область аттестации по объектам определяется заявкой на аттестацию и результатами проверки практических навыков и теоретических знаний
93	10.1.6, 10.1.7	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) В соответствии с п. 10.1.3 при удовлетворительных результатах аттестационных испытаний или удовлетворительных результатах рассмотрения документов, представленных для продления срока действия аттестационного удостоверения, АЦ оформляет аттестационное удостоверение с соответствующей областью аттестации. Ответственность за это лежит на АЦ, который имеет аттестат соответствия, выданный центральным органом. Не понятна процедура проверки и признания результатов аттестации центральным органом. Считаем это действие излишним. Предлагаемая редакция Удалить п. 10.1.6 и 10.1.7 Обоснование предложения Центральный орган признал АЦ, и следовательно признает результаты его работы.	Принято. Изложено в редакции: 10.1.6 Протокол аттестации и аттестационное удостоверение АЦ направляет в центральный орган для проверки на соответствие требованиям настоящего стандарта и признания результатов аттестации. В случае признания результатов аттестации центральный орган размещает результаты аттестации в реестре САСв
94	Недостающие приложения	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Нет приложений с формами протокола аттестации и аттестационного удостоверения операторов по сварке Предлагаемая редакция Разработать и внести в проект стандарта формы протоколов аттестации и аттестационных удостоверений оператора по	Принято к сведению. Правила и процедуры аттестации сварщиков включают правила и процедуры аттестации сварщиков-операторов. Форма протокола аттестации приведена в Приложении Р

			сварке Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части соответствия текста проекта стандарта и указанной в нем области применения.	
95	Недостающие Приложения	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Отсутствуют приложения с формами протокола аттестации и аттестационного удостоверения оператора по сварке Предлагаемая редакция Добавить формы протоколов аттестации и аттестационных удостоверений оператора по сварке Обоснование предложения Обеспечение соответствия текста проекта стандарта области применения в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято к сведению. Правила и процедуры аттестации сварщиков включают правила и процедуры аттестации сварщиков-операторов. Форма протокола аттестации приведена в Приложении Р
96	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Исключить, т. к. она содержит способы сварки, на которые еще не разработаны нормативные документы. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения Отсутствуют нормативная документация на процессы сварки: Сварка нагретым газом высокоскоростная; Сварка нагретым газом круглым соплом; Сварка нагретым газом ручная без присадочного прутка; Сварка нагретым газом механизированная без присадочного прутка; Сварка нагретым газом механизированная с присадочным прутком; Сварка нагретым газом конвекционная; Сварка нагретым клином; Сварка нагретым инструментом седловых отводов.	Принято к сведению. Разделом 6 международного стандарта ISO 4063:2023 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов» установлен перечень процессов сварки пластмасс. ГОСТ Р ИСО 4063, идентичный международному стандарту ISO 4063:2023, разрабатывается одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. 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
97	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	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. Разделом 6 международного стандарта ISO 4063:2023 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов» установлен перечень процессов сварки пластмасс. ГОСТ Р ИСО 4063, идентичный международному стандарту ISO 4063:2023, разрабатывается одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. 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
98	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Разработчики стандарта не понимают разницы между процессом сварки седлового отвода и процессом сварки седла нагретым инструментом в раструб. Предлагаемая редакция - Обоснование предложения ГОСТ Р 70628.3-2023 (ИСО 4427-3:2019) «Трубопроводы из пластмасс для водоснабжения, дренажа и напорной канализации. Полиэтилен (ПЭ). Часть 3. Фитинги». «3.2 седловой фитинг с закладным нагревателем (electrofusion saddle fitting): Фитинг из полиэтилена, содержащий один или более закладных нагревательных элементов для создания сварного соединения с трубой. 3.2.1 Т-образный отвод (tapping tee): Седловой фитинг (с прижимом сверху или охватывающий трубу по окружности) со встроенным режущим инструментом для прорезания стенки напорной трубы, остающимся в корпусе отвода после монтажа. 3.2.2 седловой отвод (branch saddle): Седловой фитинг (с прижимом сверху или охватывающий трубу по окружности), требующий использования вспомогательного режущего инструмента для прорезания отверстия в стенке присоединяемой напорной трубы»	Отклонено. Отсутствуют конкретные предложения. Термины и определения в действующем ГОСТ Р 70628.3-2023 (ИСО 4427-3:2019) противоречит терминам и определениям в действующем ГОСТ Р 58121.3-2018 (ИСО 4437-3:2014), при том, что одни и те же термины идентичны друг другу на английском языке, например: 1) в ГОСТ Р 58121.3-2018 – 3.1 электросварной фитинг с раструбным концом (electrofusion socket fitting): Фитинг из полиэтилена (ПЭ), содержащий один или более закладных нагревательных элементов, для получения сварного соединения с трубным концом фитинга или трубой; 2) в ГОСТ Р 70628.3-2023 – 3.1 фитинг с раструбом с закладным нагревателем (electrofusion socket fitting): Фитинг из полиэтилена, содержащий один или более закладных нагревательных элементов, для получения сварного соединения с трубным концом фитинга или трубой. И т.д., несмотря на то, что разработчик обоих стандартов ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК» и автор замечания также работник этой организации
99	Приложение В Приложение С	ООО «РСЗ МАЦ» Иващенко Ольга Анатольевна ivolga67@mail.ru	Замечание (предложение) Добавить строку для описания способа повышения квалификации по сварке Предлагаемая редакция Сведения об образовании или обучении (уровень образования, специальность, наименование образовательной организации, номер и дата выдачи документа) Сведения об образовании или обучении в области сварки (уровень образования, специальность, наименование образовательной организации, номер и дата выдачи документа) Обоснование предложения Специалисты чаще всего не имеют образования в области сварки и достигают требуемого уровня за счет повышения квалификации в ПО или ДПО	Отклонено. В существующей редакции форм заявок заявитель указывает образование или обучение в области сварки независимо от вида образования обучения – ПО, ДПО и т.д. Повышение квалификации стандарта не является предметом рассмотрения в настоящем стандарте
100	Приложение Д	ООО «РСЗ МАЦ» Иващенко Ольга Анатольевна	Замечание (предложение) Убрать строку: Шифры НД, регламентирующих выполнение	Отклонено. Указываются НД в соответствии с протоколом действующего аттестационного

		ivolga67@mail.ru	сварочных работ Предлагаемая редакция без строки НД Обоснование предложения Не прописан механизм действий при актуализации/отмене/введении НД	удостоверения, заявляемого к продлению срока действия. Перечень НД может быть сокращен
101	Приложение Н	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Не установлены области аттестации для алюминия и его сплавов, а также никеля и его сплавов. Предлагаемая редакция Определить области аттестации для алюминия и его сплавов, а также никеля и его сплавов Обоснование предложения Необходимо обеспечить выполнение требований п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020 в части соответствия текста проекта стандарта и указанной в нем области применения.	Принято. Области аттестации для алюминия и его сплавов, а также никеля и его сплавов приведены в п. 8.4.2.2 в виде нормативных ссылок в соответствии с п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2
102	Приложение Н	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru	Замечание (предложение) Области аттестации для алюминия и его сплавов, а также никеля и его сплавов не определены. Предлагаемая редакция Добавить области аттестации для алюминия и его сплавов, а также никеля и его сплавов Обоснование предложения Обеспечение соответствия текста проекта стандарта области применения в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Принято. Области аттестации для алюминия и его сплавов, а также никеля и его сплавов приведены в п. 8.4.2.2 в виде нормативных ссылок в соответствии с п. 4.3.1 ГОСТ Р 1.2
103	Приложения Б, Г, Ж, Л	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 57/АСПМ от 21.05.2024	Замечание (предложение) Исключить все требования, связанные со сваркой полимерных материалов и контролем их соединений, как не соответствующие требованиям нормативных документов, регламентирующими процессы сварки полимерных материалов Предлагаемая редакция - Обоснование предложения -	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные замечания что не соответствует. Требования к сварке полимерных материалов изложены в документах по стандартизации, проект стандарта устанавливает лишь правила аттестации персонала сварочного производства
104	Таблица Е1 Таблица Е2	ООО «РСЗ МАЦ» Ивашенко Ольга Анатольевна ivolga67@mail.ru	Замечание (предложение) Убрать требования к стажу на III уровень в Таблице Е2 в строке: Высшее (бакалавриат, специалитет, магистратура, аспирантура) и профессиональное обучение в области сварки Предлагаемая редакция Требования к стажу работы для III и IV уровня: не может быть аттестован Обоснование предложения	Принято

			Несоответствие требованиям таблицы Е1: Специалисты с Высшим (бакалавриат, специалитет, магистратура, аспирантура) и профессиональным обучением в области сварки на III и IV уровень не могут быть аттестованы	
--	--	--	---	--

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.