

**Пояснительная записка
к первой редакции проекта межгосударственного стандарта
ГОСТ 31596 (ISO 9090:2019) «Герметичность оборудования для газовой сварки
и родственных процессов»**

1 Основание для разработки стандарта

Проект межгосударственного стандарта разработан Саморегулируемой организацией Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки» в соответствии с Федеральным законом № 184-ФЗ от 27 декабря 2002 года «О техническом регулировании» и Программой национальной стандартизации РФ на 2025-2026 г.

Шифр и наименование работ по ПНС 2025-2026: 1.2.364-2.100.25. Разработка ГОСТ (Пересмотр ГОСТ 31596—2012 (ISO 9090:1989). Модифицирован по отношению к ISO 9090:2019 (гармонизация).

2 Краткая характеристика объекта стандартизации

Проект межгосударственного стандарта выполнен на основе собственного перевода международного стандарта ISO 9090:2019 «Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes» путем его модификации.

Проект стандарта устанавливает максимально допустимые значения внешней утечки газа для оборудования, используемого для сварки, резки и родственных процессов, а также методы измерений.

3 Обоснование целесообразности разработки стандарта

Стандарт разработан с целью дальнейшей гармонизации требований к оборудованию для газовой сварки и родственных процессов с требованиями международных стандартов, а также в целях импортозамещения сварочного оборудования. Стандарт разработан с целью актуализации фонда стандартов и заменяет межгосударственный стандарт ГОСТ 31596—2012 (ISO 9090:1989).

4 Сведения о соответствии проекта стандарта федеральным законам, техническим регламентам и нормативным правовым актам Российской Федерации

Проект стандарта соответствует нормативным правовым актам Российской Федерации.

Проект стандарта оформлен в соответствии со стандартами Межгосударственной системы стандартизации и ведомственными нормативными актами Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии.

5 Сведения о соответствии проекта стандарта международному стандарту

Проект стандарта модифицирован по отношению к международному стандарту ISO 9090:2019 «Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes».

6 Взаимосвязь стандарта с другими нормативными документами

Проект стандарта взаимосвязан с разработанными и введенными в действие стандартами, действующими в различных отраслях и техническими регламентами.

7 Сведения о наличии в Федеральном информационном фонде стандартов переводов международных стандартов на которые даны нормативные ссылки в стандарте, использованном в качестве основы для разработки проекта национального стандарта Российской Федерации

Международные стандарты на которые даны нормативные ссылки в стандарте, использованном в качестве основы для разработки проекта межгосударственного стандарта, имеют переводы, которые находятся в Федеральном информационном фонде стандартов.

8 Сведения о технических комитетах по стандартизации, в областях деятельности которых возможно пересечение с областью применения разрабатываемого проекта межгосударственного стандарта

Область применения разрабатываемого проекта стандарта не пересекается со смежными областями деятельности технических комитетов по стандартизации.

9 Сведения о публикации уведомления о разработке проекта стандарта

Уведомление о разработке проекта межгосударственного стандарта размещено в сети Интернет на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации и в Автоматизированной информационной системе (АИС МГС).

С содержанием проекта стандарта можно ознакомиться на сайте naks.ru.

10 Сведения о разработчиках проекта стандарта

Саморегулируемая организация Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки»: 109341, г. Москва, ул. Братиславская, д. 6, офис 276, тел. (499) 784-72-83.

E-mail: tk364@naks.ru

Руководитель организации-разработчика:
Генеральный директор СРО Ассоциация
«Национальное Агентство Контроля Сварки»

А.И. Прилуцкий

Руководитель разработки:
Начальник Управления технического
регулирования и стандартизации
СРО Ассоциация «Национальное Агентство
Контроля Сварки»

С.М. Чупрак