

СВОДКА ОТЗЫВОВ

на проект национального стандарта

ГОСТ Р ИСО 17637 «Неразрушающий контроль сварных швов. Визуальный контроль соединений, выполненных сваркой плавлением»

№ 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 проекту	ФГБНУ ФНАЦ ВИМ Казакова Вера Александровна мл.науч.сотрудник 84957094305 lab-stand@mail.ru	Замечание (предложение) Оформить проект стандарта первой редакции согласно ГОСТ Р 1.5-2012. На титульном листе и с.1 заменить слова «Издание официальное» на соответствующие формулировки курсивом по 5.7, 5.9 ГОСТ Р 1.5-2012 «Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения», «Проект, первая редакция». В колонтитулах также внести под индексом «ГОСТ Р» слова «Проект, первая редакция». Заменить по тексту ссылки на стандарты, записанные с регистрационными номерами, являющиеся ссылочными документами из раздела «Библиография», на соответствующие им номера [1]-[6] согласно 3.13 ГОСТ 1.5-2001 Предлагаемая редакция Оформить проект стандарта первой редакции согласно ГОСТ Р 1.5-2012. На титульном листе и с.1 заменить слова "Издание официальное" на соответствующие формулировки курсивом по 5.7, 5.9 ГОСТ Р 1.5-2012 "Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его утверждения", "Проект, первая редакция". В колонтитулах также внести под индексом "ГОСТ Р" слова "Проект, первая редакция". Заменить по тексту ссылки на стандарты, записанные с регистрационными номерами, являющиеся ссылочными документами из раздела "Библиография", на соответствующие им номера [1]-[6] согласно 3.13 ГОСТ 1.5-2001	Принято частично, окончательная редакция проекта стандарта оформлен в соответствии с шаблоном Института стандартизации и ГОСТ Р 1.7-2014. Проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются

			Обоснование предложения 5.7,5.9 ГОСТ Р 1.5-2012, 3.13 ГОСТ 1.5-2001	
2.	Предисловие	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Привести типовую формулировку согласно ГОСТ Р 1.7, приложение В, В.4	Отклонено, т.к. в проекте национального стандарта нет ссылок на международные стандарты, то дополнительное приложение не оформляется
3.	1 Область применения. Второе предложение	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Допускается применение настоящего стандарта для визуального контроля подготовки соединения под сварку Обоснование предложения Более корректная формулировка	Принято
4.	1 Область применения. Первое предложения	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Настоящий стандарт распространяется на визуальный контроль Обоснование предложения Стандарт устанавливает основные положения процедуры контроля, но не сам метод. Предлагается типовой вариант формулировки	Принято
5.	3 Раздел	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	Для удобства использования стандарта необходимо указывать термины и возможные сокращения, если нет нормативных ограничений. Например, Прямой визуальный контроль – это ... Непрямой визуальный контроль – это ... Люкс (Лк – Русское обозначение) от лат. Lux – свет (lx – международное обозначение)	Принято к сведению, обозначение унифицировано, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются
6.	4 Раздел	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	В одном абзаце единицы освещенности употреблены в сокращении, в другом месте без сокращения: «Освещенность поверхности	Принято

			<p>белым цветом должна быть не менее 350 лк, ношение затемненных (например солнцезащитных) очков увеличивает минимальную освещенность. Рекомендовано 500 люкс.»</p> <p>Привести к единообразию. ГОСТ 8.417-2002 «Государственная система обеспечения единства измерений. Единицы величин»</p>	
7.	4 Раздел	<p>Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052</p>	<p>«Освещенность поверхности белым светом должна быть не менее 350 лк...» Указать в предлагаемой редакции. «Освещенность поверхности белым светом должна быть не менее 500 лк.» Указанный уровень освещенности более благоприятен для возможности различения дефектов на поверхности.</p>	<p>Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются</p>
8.	4 Раздел	<p>Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052</p>	<p>«...Дополнительный источник света следует использовать для увеличения контрастности и рельефа между дефектами и фоном...» Указать в предлагаемой редакции. «Дополнительный источник света следует использовать для увеличения контрастности и возможности различения рельефа от дефектов на контролируемой поверхности» Источник света сам по себе не увеличивает рельеф между дефектами и фоном.</p>	<p>Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются</p>
9.	4 Раздел	<p>Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052</p>	<p>«Если результат визуального контроля вызывает сомнения, то визуальный контроль должен быть дополнен другими методами неразрушающего контроля поверхности» Указать в предлагаемой редакции. «Для уточнения результатов визуального контроля допускается проведение дополнительного контроля другими методами неразрушающего контроля.» Применить предлагаемую формулировку. В ином случае термин «сомнения» должен быть</p>	<p>Принято в формулировке «Если результатов визуального контроля недостаточно, то визуальный контроль должен быть дополнен иными методами неразрушающего контроля поверхности»</p>

			четко определен.	
10.	4 Раздел 1-й абзац	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	<p>Необходимо унифицировать обозначение «люкс» в «лк». Непонятно к чему относится рекомендация – 500 люкс: к 350 лк или к ношению затемненных очков.</p> <p><u>Если относится к ношению затемненных очков:</u> Освещенность осматриваемой поверхности белым светом должна быть не менее 350 лк. Ношение затемненных (например, солнцезащитных) очков увеличивает минимальную освещенность, рекомендуемого значения 500 лк.</p> <p><u>Если относится к 350 лк:</u> Освещенность осматриваемой поверхности белым светом должна быть не менее 350 лк (рекомендуемое значение 500 лк). Ношение затемненных (например, солнцезащитных) очков увеличивает минимальную освещенность.</p> <p>Конкретизация освещенности поверхности. Унификация обозначения «люкс» в «лк».</p>	Принято, обозначение унифицировано
11.	4 Раздел 2-й абзац	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	<p>Упростить. Доступ к осмотру должен быть достаточным для размещения глаз в пределах 600 мм от осматриваемой поверхности и под углом не менее 30° (см. рисунок 1). Упрощение.</p>	Принято
12.	4 Раздел 2-й абзац	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	<p>Изменить шрифт на рисунке 1. Увеличить шрифт обозначения «а» - область расположения глаз до размера обозначений угла 30°. Улучшение.</p>	Принято
13.	4 Условия и средства контроля 3-й абзац	АО «ВНИИСТ» № 503-298 от 09.10.2023	Должны быть конкретизированы положения по неразрушающему визуальному контролю сварных соединений с использованием зеркал, эндоскопов, волоконно-оптических кабелей или	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного

	Дистанционный контроль ...		<p>камер.</p> <p>Следует указать минимально допустимые требования по освещенности и углам наклона средств визуально-оптического контроля к осматриваемому шву, а также.</p> <p>Указать требования к освещенности диагностируемого поля, указать требования к расположению инструмента, указать требования к характеристикам инструмента (фокусному расстоянию до сварного соединения и т.д.).</p> <p>Неполнота нормативного документа, отсутствие четкой регламентации процедуры.</p>	международному не допускаются
14.	4 Условия и средства контроля Второй абзац	<p>НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Изложить в редакции.</p> <p>Предлагаемая редакция Для прямого (непосредственного) контроля доступ должен быть достаточным для размещения глаза в пределах 600 мм от контролируемой поверхности и под углом не менее 30°</p> <p>Обоснование предложения 1. «Direct inspection» – прямой (непосредственный) контроль. ГОСТ Р EN 13018: «Direct visual control» – прямой визуальный контроль. Тем более во втором абзаце, авторы перевода термин «Remote inspection» - перевели, как дистанционный контроль.</p>	Принято
15.	4 Условия и средства контроля Третий абзац	<p>НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru</p>	<p>Замечание (предложение) Исправить ошибки перевода</p> <p>Предлагаемая редакция ... с использованием зеркал, бороскопов... установлено отраслевым стандартом</p> <p>Обоснование предложения 1. В оригинале «boroscopes»</p>	Принято

			2. «Application standart» - отраслевой стандарт	
16.	4 Условия и средства контроля Четвертый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Для повышения контраста и эффекта рельефности между дефектами и фоном может использоваться дополнительный источник освещения Обоснование предложения 1. Дополнительный источник не может увеличить рельеф 2. «Can be used» – это рекомендация к действию, а не прямое указание	Принято
17.	4 Условия и средства контроля Пятый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция В тех случаях, когда результат визуального контроля не позволяет сделать окончательных выводов, визуальный контроль следует дополнять другими методами неразрушающего контроля для проверки поверхности. Обоснование предложения Предлагается более формализованный вариант перевода	Принято в редакции «Если результатов визуального контроля недостаточно, то визуальный контроль следует дополнять иными методами неразрушающего контроля поверхности», что соответствует оригиналу
18.	4 Условия и средства контроля. Первый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Освещенность поверхности дневным светом должна составлять не менее 350 люкс; ношение затемненных очков (например, солнцезащитных очков) увеличивает требования к минимальной освещенности. Рекомендуется 500 люкс. Обоснование предложения 1. «white light» - дневной свет, либо естественное освещение 2. ношение затемнённых очков не может	Принято

			увеличивать освещенность	
19.	5 Квалификация персонала Первое предложение	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Исправить ошибки перевода Предлагаемая редакция ... квалифицированным и опытным персоналом Обоснование предложения «Sarable» – способный, дееспособный, опытный	Принято
20.	5 Раздел	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Допущена неточность при переводе: «...в соответствующем секторе промышленности» Предлагаемая редакция. «... в соответствующей отрасли промышленности» Уточнение неточности перевода	Отклонено, перевод соответствует оригиналу
21.	5 Раздел	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	«Рекомендуется, чтобы персонал, проводящий непрямой визуальный контроль, был сертифицирован в соответствии с ISO 9712...» Указать в предлагаемой редакции. «Специалист НК, проводящий визуальный контроль с применением средств осмотра поверхности, перечисленных в разделе 4 настоящего стандарта». Применить предлагаемую редакцию, либо дать ссылку на «термин непрямой визуальный контроль», например, по ГОСТ Р ЕН 13018-2014 «Контроль визуальный. Общие положения».	Принято, даны примечания разработчика
22.	6.1	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	«Любой визуальный контроль до, во время или после завершения сварки должен проводиться пока доступ возможен» Указать в предлагаемой редакции. «Для проведения визуального контроля до, во время и после завершения сварки должен быть обеспечен доступ к контролируемой поверхности.» Возможность проведения визуального контроля	Принято частично. Отклонено в части второго предложения, как несоответствие оригиналу стандарта

			не должна зависеть от продолжительности доступа к контролируемой поверхности.	
23.	6.1 Общие положения Первый абзац. Второе предложение	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Исправить ошибки перевода Предлагаемая редакция ...на отраслевой стандарт или стандарт на продукцию Обоснование предложения В оригинале «to an application standard or product standard» «Application standart» - отраслевой стандарт	Принято
24.	6.1 Общие положения Второй абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Специалист, выполняющий контроль, должен иметь доступ к необходимой документации по контролю и производственной документации. Обоснование предложения Слово «контролер» - в, как правило, употребляется только в разговорной речи. Словосочетание «контрольная документация» в принципе не используется	Принято
25.	6.1 Общие положения Третий абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Визуальный контроль на любой стадии (до, во время или после завершения сварки) должен проводиться пока еще возможен физический доступ. В данном случае речь может идти, например, о визуальном контроле обработки поверхности перед сваркой. Обоснование предложения Предлагается более корректный и доступный для понимания вариант перевода	Принято в редакции «При проведении любого визуального контроля до сварки, во время сварки или после ее завершения, должен быть обеспечен доступ к контролируемому соединению. Визуальный контроль может включать в себя контроль обработки поверхности»

26.	6.1 последний абзац	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	Переформулировать. Непонятно о какой обработке поверхности идет речь. Визуальный контроль до, вовремя или после завершения сварки должен проводиться пока доступ к нему возможен. Визуальный контроль может включать в себя контроль обработки поверхности. Упрощение.	Принято в редакции «При проведении любого визуального контроля до сварки, во время сварки или после ее завершения, должен быть обеспечен доступ к контролируемому соединению. Визуальный контроль может включать контроль обработки поверхности»
27.	6.2 Визуальный контроль подготовки соединения Первый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Если требуется выполнить визуальный контроль подготовки соединения под сварку, то соединение должно быть проверено на соответствие следующим требованиям Обоснование предложения Предлагается более формальный вариант перевода	Принято частично, принято в редакции: «Если требуется визуальный контроль перед сваркой, то соединение должно быть проконтролировано на соответствие следующим требованиям», что соответствует оригиналу международного стандарта
28.	6.2 Визуальный контроль подготовки соединения а)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция форма и размеры подготовленных под сварку кромок... Обоснование предложения В оригинале употребляется слово «preparation» - «подготовка». В нормативной документации словосочетание «разделка кромок», подразумевает контроль двух кромок соединения в сборе, здесь же идет речь о контроле каждой кромки в отдельности	Принято
29.	6.2 Визуальный контроль подготовки соединения б)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция расплавляемые поверхности кромок и прилегающие к ним поверхности зачищены, и любая требуемая обработка поверхностей	Принято в редакции «б) поверхности сплавления и прилегающие поверхности чистые и любая требуемая обработка поверхности выполнена в соответствии с отраслевым стандартом или

			<p>выполнена в соответствии с отраслевым стандартом или стандартом на продукцию</p> <p>Обоснование предложения Более корректный перевод. Поверхности сплавления очень неудачный термин. В ГОСТ Р 58904 «Fusion face» - расплавляемые поверхности</p>	<p>стандартом на продукцию;», что соответствует оригиналу международного стандарта</p>
30.	6.2, 6.3, 6.4.3	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	<p>Отсутствует пояснение к «WPS» ГОСТ 7.36, п. 4.4.7: «Аббревиатуры, используемые в оригинале дают в виде эквивалентов на языке перевода, если таковые существуют»</p>	Принято
31.	6.3	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	<p>«b) отсутствуют видимые дефекты, т. е. трещины или полости;...» Указать в предлагаемой редакции. «b) отсутствуют видимые дефекты: трещины, поры, включения, прожоги, свищи, усадочные раковины, несплавления, грубая чешуйчатость, западания между валиками, наплывы;...» Во время сварки может образовываться достаточно много недопустимых дефектов.</p>	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются
32.	6.3	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	<p>«d) глубина и форма разделки соответствуют WPS или соизмеримы с первоначальной формой разделки при полном удалении металла шва в соответствии с требованиями;» 1. WPS – привести расшифровку сокращения в разделе «Сокращения, применяемые в настоящем стандарте»; 2. Указать в соответствии с какими требованиями/требованиями какого стандарта (документа) Требуются уточнения для корректного изложения текста.</p>	Принято, расшифровка приведена в 6.2 а). Отклонено в части дополнений в проект стандарта, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются

33.	6.3 Визуальный контроль во время сварки а)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция ... при этом особое внимание следует уделять местам сопряжения между металлом сварного шва и расплавляемой поверхностью кромки Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято в редакции «особое внимание следует уделять местам соединения металла сварного шва и поверхности сплавления»
34.	6.3 Визуальный контроль во время сварки б)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция например... до наплавки следующего валика металла шва (или до возобновления сварки) Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято
35.	6.3 Визуальный контроль во время сварки с)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция ...образом, что при наплавке следующего валика будет получено удовлетворительное сплавление Обоснование предложения Более корректный перевод. «Can be» – это либо будущее, либо настоящие время. Валик наплавляется, а не сваривается	Принято
36.	6.3 Визуальный контроль во время сварки е)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция .../корректирующих действия Обоснование предложения Предлагается применить более обширный термин	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются
37.	6.4.1	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Опечатка в тексте: «... требованиям применяемого стандарта на продукцию или другим согласованным критериев приемки. Опечатка в тексте: «... требованиям	Принято

			применяемого стандарта на продукцию или другим согласованным <u>критериям</u> приемки». Устранение опечатки	
38.	6.4.1	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	«...или другим согласованным критериев приемки...» Указать в предлагаемой редакции. «...или другим согласованным критерияМ приемки» Опечатка.	Принято
39.	6.4.1 – 6.4.5. Дефектность сварного соединения	АО «ВНИИСТ» № 503-298 от 09.10.2023	В разделах отсутствует перечень дефектов и их допустимые размеры. В стандарте должен быть приведен перечень дефектов с показателями определяемыми по средством визуального контроля и с их стратификацией на допустимые дефекты сварного соединения и недопустимые. Либо в данные разделы должен быть включен ссылочный аппарат на нормативные требования по определению допустимости дефектов сварных соединений. Неполнота нормативного документа, невозможность применения метода диагностики в виду четкой стратификации и категоризации дефектов сварных соединений.	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются
40.	6.4.1 Общие положения	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Выполненный сварной шов следует проконтролировать, для того чтобы установить, соответствует ли он требованиям отраслевого стандарта или стандарта на продукцию или другим согласованным критериям приемки, например ISO 5817 или ISO 10042. Выполненные сварные швы следует проверить, как минимум, в соответствии с требованиями, приведенными в пунктах 6.4.2-6.4.5 Обоснование предложения	Принято частично, изложено в редакции «Выполненный сварной шов следует проконтролировать, чтобы установить, соответствует ли он требованиям он требованиям отраслевого стандарта или стандарта на продукцию или другим согласованным критериям приемки, например ИСО 5817 или ИСО 10042. Выполненные сварные швы должны быть проконтролированы как минимум, в соответствии с требованиями, приведенными в

			Более корректный и дословный перевод.	6.4.2–6.4.5»
41.	6.4.2 Зачистка и обработка b)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция отсутствуют следы от применения инструмента или следы от ударов Обоснование предложения Более корректный перевод	Принято
42.	6.4.2 Зачистка и обработка с)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция предотвращён перегрев соединения при шлифовке, а также образование следов шлифовки и неровностей поверхности сварного шва, если предъявляются требования к его обработке Обоснование предложения Более корректный перевод. Те, кто выполняют контроль не избегают чего-либо, а контролируют корректность процедуры. Поэтому и формулировка пункта должна быть соответствующая	Принято, изложено в редакции «отсутствует перегрев соединения при шлифовке, следы шлифовки и неровности поверхности при наличии требований к обработке сварного шва»
43.	6.4.2 Зачистка и обработка d)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция от металла шва к основному металлу без углубления (утонения металла шва). Обоснование предложения Более корректный перевод. ГОСТ Р ИСО 6520 «underflushing - Утонение металла» Уменьшение толщины изделия из-за снятия усиления ниже поверхности основного металла	Принято

44.	6.4.2 Зачистка и обработка Последний абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Если обнаружены дефекты (вызванные обработкой или иными причинами), то о них необходимо сообщить, чтобы могли быть предприняты корректирующие действия по их исправлению. Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято в редакции «Если обнаружены дефекты (вызванные отделкой или иными причинами), то о них необходимо сообщить, чтобы могли быть приняты меры по их исправлению»
45.	6.4.2 Зачистка и отделка Наименование	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Зачистка и обработка Обоснование предложения Термин «отделка» не применяется	Принято
46.	6.4.2 с)	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	Переформулировать. Отсутствуют перегрев соединения при шлифовании, следы шлифовки, неравномерность поверхности. Упрощение.	Принято
47.	6.4.3 с)	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	«ширина сварного шва постоянна по всему соединению и соответствует требованиям, к указанному на чертеже сварному шву или критериям приемки (см. 6.4.1); в случае стыковых сварных швов подготовка под сварку должна быть проконтролирована, чтобы убедиться, что разделка полностью заполнена и соответствует требованиям чертежа или критериям приемки (см. 6.4.1).» Указать в предлагаемой редакции. «ширина сварного шва по всему соединению соответствует требованиям ,...» Не приведен критерий «постоянства» ширины шва.	Принято, переформулировано «с) ширина сварного шва одинакова по всему соединению...» в соответствии с ISO 17637:2016

48.	6.4.3 Форма и размеры б)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	<p>Замечание (предложение) Изложить в редакции.</p> <p>Предлагаемая редакция поверхность сварного шва равномерная: рисунок и шаг чешуйчатости имеют равномерный и удовлетворительный вид; расстояние между последним слоем и основным металлом или расположение валиков, если это регламентировано, соответствуют требованиями WPS</p> <p>Обоснование предложения Более корректный перевод. 1. Ровная – не корректный термин, изменить на равномерная 2. position of runs – расположение валиков, важный параметр, который регламентирован многими отечественными документами. Например, см. РТМ-1с.</p>	Принято
49.	6.4.3 Форма и размеры с)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	<p>Замечание (предложение) Изложить в редакции.</p> <p>Предлагаемая редакция ширина сварного шва постоянна по всему соединению и соответствует указанным в чертеже требованиям или критериям приемки (см. 6.4.1); при контроле стыковых сварных швов следует убедиться, что разделка полностью заполнена и соответствует требованиям чертежа или критериям приемки</p> <p>Обоснование предложения Более корректный перевод.</p>	Принято
50.	6.4.4 Корень шва и поверхности Название	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	<p>Замечание (предложение) Изложить в редакции.</p> <p>Предлагаемая редакция Корень и поверхности сварного шва</p> <p>Обоснование предложения Более корректный перевод.</p>	Принято

51.	6.4.4 Корень шва и поверхности Первый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Доступные для осмотра элементы сварного шва, т. е. корень одностороннего стыкового шва и поверхности шва, должны быть проверены на предмет отклонений от критериев приемки (см. 6.4.1). Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято в редакции «Визуально доступные элементы сварного шва, т. е. корень стыкового шва при односторонней сварке и поверхности шва, должны быть проконтролированы на предмет отклонений от критериев приемки»
52.	6.4.4 Корень шва и поверхности а)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция для односторонних стыковых швов: проплавление, вогнутость корня и любые прожоги или подрезы корня шва на всей протяженности сварного соединения находятся в пределах, указанных в критериях приемки; Обоснование предложения Более корректный перевод. ГОСТ Р ИСО 6520 «Shrinkage grooves - Подрез корня шва»,	Принято
53.	6.4.4 Корень шва и поверхности б)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция ...указанных в критериях приемки Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято
54.	6.4.4 Корень шва и поверхности д)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция любые приспособления, временно приваренные к объекту для технологичности производства или сборки, и препятствующие функционированию объекта или возможности его контроля, удаляют без повреждения объекта; место, где было приварено временное	Принято

			соединение, должно быть проконтролировано на отсутствие трещин Обоснование предложения Более корректный перевод.	
55.	6.4.4 Корень шва и поверхности е)	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция ... в пределах, указанных в критериях приемки Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято
56.	6.4.4 с)	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	«любые дефекты, такие как трещины или поры, обнаруженные, при необходимости, с помощью оптических средств на поверхности сварного шва или в зонах термического влияния, соответствуют применяемым критериям приемки;» Указать в предлагаемой редакции. «любые дефекты, такие как трещины или поры, обнаруженные, при необходимости, с помощью оптических средств на поверхности сварного шва или в зонах термического влияния, находятся в пределах, согласно критериям приемки;» Уточнение и единообразии формулировок. Фраза «...дефекты, ... соответствуют применяемым критериям приемки» читается как «хорошие дефекты».	Принято
57.	6.5.1 Общие положения Первый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция ... их ремонт с применением сварки, то перед ее выполнением сварное соединение должно быть проконтролировано в соответствии с 6.5.2 и 6.5.3 Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято

58.	6.5.2 Частично удаленный сварной шов Третье предложение	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Ширина и форма выборки должны быть такими, чтобы обеспечивался достаточный доступ для повторной сварки. Обоснование предложения Более корректный перевод.	Принято
59.	6.5.3 Полностью удаленный сварной шов	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция После полного удаления сварного шва, содержащего дефекты, форма и размеры подготовленных под сварку кромок должны соответствовать требованиям, предъявляемым к первоначальному сварному шву, независимо от необходимости применения вставки или отсутствия такой необходимости. Обоснование предложения Более корректный и изложение перевод.	Принято
60.	7 Раздел	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Устранение неточности перевода «Если требуется протокол испытаний, то он должен содержать не менее следующей информации» Предлагаемая редакция «Если требуется протокол испытаний, то он должен содержать как минимум следующие данные». Уточнение неточности перевода	Принято к сведению, формулировка оригиналу соответствует требованиям редактора Института стандартизации, в случае замечаний при нормоконтроле будет уточнена
61.	7 Раздел	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Вероятно в оригинале имелся в виду вид сварки: «g) процесс сварки». Предлагаема редакция: «g) вид сварки». Уточнение неточности перевода	Отклонено, соответствует оригиналу международного стандарта
62.	7 Раздел	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Уточнение неточности перевода «замаркированы»	Отклонено, идентичные понятия, будет уточнено при нормоконтроле

			Предлагаемая редакция «промаркированы» Уточнение неточности перевода	
63.	7 Раздел	ФГБНУ ФНАЦ ВИМ Казакова Вера Александровна мл. науч. сотрудник 84957094305 lab-stand@mail.ru	Замечание (предложение) Повтор использования буквы i) при перечислении информации. Исправить опечатку при первом упоминании i) на e). Предлагаемая редакция Повтор использования буквы i) при перечислении информации. Исправить опечатку при первом упоминании i) на e). Обоснование предложения Опечатка	Принято
64.	7 Протоколы испытаний Наименование и содержание	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Заменить Предлагаемая редакция протоколы контроля, организации, выполнявшей контроль, объем контроля, средства контроля, результат контроля Обоснование предложения Более корректный перевод, т.к. ГОСТ регламентирует «контроль»	Принято
65.	Предисловие (п. 1), а также к проекту стандарта в целом	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	Разработку проекта стандарта необходимо осуществить в соответствии с требованиями ГОСТ Р 1.7-2014 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные. Правила оформления и обозначения при разработке на основе применения международных стандартов» с использованием надлежащим образом заверенного перевода международного стандарта ISO 17637:2016 «Non-destructive testing of welds. Visual testing of fusion-welded joints» на русский язык (официального перевода), зарегистрированного в Федеральном информационном фонде стандартов. Собственный перевод международного стандарта на русский язык не может являться	Принято к сведению, формулировка в приложении соответствует требуемой редактором при нормоконтроле в ФГУП «Институт стандартизации». При разработке применялся перевод международного стандарта на русский язык (официальный перевод) с внесением уточнений разработчиком при собственном переводе стандарта. При нормоконтроле формулировка будет уточнена

			<p>основной для разработки национального стандарта.</p> <p>Обоснование: В соответствии с п. 4.5 ГОСТ Р 1.7-2014 для разработки национальных стандартов Российской Федерации, на основе международных стандартов, должны быть использованы надлежащим образом заверенные переводы международных стандартов на русский язык (официальные переводы), а также международные стандарты на русском языке (русские версии), зарегистрированные в Федеральном информационном фонде стандартов.</p>	
66.	Приложение А	<p>НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru</p>	<p>Замечание (предложение) «Сварочные шаблоны, шаблоны для сварки, шаблон для измерения сварного шва» - Заменить Предлагаемая редакция «Шаблоны для сварки» Обоснование предложения Необходимо единство применяемой терминологии</p>	Принято «сварочный шаблон»
67.	Приложение А таблица А.1	<p>ООО «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта» Остряно Алексей Михайлович инженер +79277857549 ostryankoam@yandex.ru</p>	<p>Замечание (предложение) В таблице А.1 приложения А приведены примеры различных измерительных инструментов и шаблонов, но в описании к ним отсутствуют их официальные названия. Предлагаемая редакция Предлагается добавить в описание шаблонов их официальные названия. Пример: Простой сварочный шаблон -> Универсальный шаблон Красовского УШК-1 Сварочный шаблон с нониусом -> WG3 (альтернативное название: шаблон Ушера-Маршака, КТ-20) Трехуровневый сварочный шаблон -> INOX</p>	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются

			(альтернативное название: Seltor, DVP) и т.д. Обоснование предложения Добавление официальных названий к описаниям инструментов и шаблонов повысит информативность данной таблицы.	
68.	Приложение А таблица А.1	ООО «Средневожский сертификационно-диагностический центр «Дельта» Острянко Алексей Михайлович инженер +79277857549 ostryankoam@yandex.ru	Замечание (предложение) Вызывают вопросы представленные в таблице параметры универсальных шаблонов. Большинство шаблонов имеют несколько различных шкал со своими диапазонами и погрешностями измерений. При этом в каждой строке напротив универсальных шаблонов указан один диапазон измерений и одно значение точности измерения. Предлагаемая редакция Предлагается пересмотреть структуру таблицы и актуализировать данные для представленных моделей шаблонов. Обоснование предложения В 8-ой строке таблицы представлен шаблон, в описании которого указана возможность измерения угла разделки, однако в колонке "Угол разделки кромок или угол между свариваемыми угловым швом деталями, град" стоит прочерк. В последней строке таблицы представлен шаблон УШС-3, который имеет 6 шкал с различными диапазонами измерений. При этом в колонке "Диапазон измерений, мм" указан диапазон 0-30, что не соответствует ни одной шкале данного шаблона.	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются
69.	Приложение А, таблица А.1	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	Словосочетание «Измеряет угловые швы» исключить. Для каждого конкретного шаблона перечислить какие параметры/размеры угловых швов измеряются приводимыми шаблонами/инструментами визуального контроля.	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются

70.	Приложение А, таблица А.1	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	Последняя строка: касательно шаблона УШС-3 «... 5. Глубину подреза. ...» Указать в предлагаемой редакции. «5. Оценка глубины подреза, неровностей сварного шва». Указатель 5 относится к измерению углов, а не глубины. Для оценки глубины используется щуп-острие на пере. Однако точность 0,1 мм не может быть достигнута, например, если раскрытие подреза меньше диаметра острия этого указателя.	Принято. 5 - глубина подреза, исправлен рисунок. Указанные устройства и шаблоны даны только в качестве примеров средств контроля, могут применены и другие
71.	Приложение А, таблица А.1	Письмо АО «НПЦАП» от 02.10.2023 № 1114/194-1	Оптимизировать. Указать ориентировочные названия шаблонов, например, шаблон типа УШК-1, УШС-2, УШМ, УШС-3 и т.д. Унифицировать визуализацию шаблонов. Отсутствует пояснение к таблице: непонятно, что обозначает «х», «-». Наименование столбцов можно задать буквами, но с предварительным пояснением перед таблицей: Стыковой шов – С; Угловой шов – У; Точность измерений - $L_{изм}$; Диапазон измерений – $D_{изм}$; Допустимое отклонение угла разделки кромок или ... - $L_{ур}$. Улучшение.	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются. Указанные устройства и шаблоны даны только в качестве примеров средств контроля, могут применены и другие
72.	Приложение А.	Письмо НИИ ТРАНСНЕФТЬ от 27.09.2023 № НИИ-13-02-01-08/15052	«Примечание — Эти устройства и шаблоны даны в качестве примеров средств контроля. Некоторые из образцов могут быть зарегистрированными образцами или предметом патентных прав.» Дополнить текст в предлагаемой редакции. «Допускается применять шаблоны других	Отклонено, проект стандарта идентичен международному ISO 17637:2016, дополнения и изменения текста стандарта идентичного международному не допускаются. Указанные устройства и шаблоны даны только в качестве примеров

			типов, обеспечивающие измерение параметров сварных швов и заготовок по сварку с точностью, приведенной в Таблице А.1.» Отсутствие предлагаемого дополнения может создать препятствия к применению новых устройств, которые, не перечислены в Таблице А.1.	средств контроля, могут применены и другие
73.	Приложение А. Таблица А.1 Наименование	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Средства измерений и шаблоны для сварки. Диапазоны измерений и точность отсчета Обоснование предложения «Reading accuracy» - точность отсчета, а не погрешность или точность	Принято в редакции «Измерительные инструменты и сварочные шаблоны» по аналогии с текстом
74.	Приложение А. Таблица А.1 Наименование колонок	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Точность отсчета, мм Обоснование предложения «Reading accuracy» - точность отсчета, а не погрешность или точность	Отклонено
75.	Приложение А. Таблица А.1 Наименование колонок	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Угол разделки кромок или угол между деталями, свариваемыми угловым швом, град. Обоснование предложения Более корректное изложение	Отклонено, в тексте те же слова
76.	Приложение А. Таблица А.1 Наименование колонок	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Допустимое отклонение угла разделки кромок или угла между деталями, свариваемыми угловым швом Обоснование предложения	Отклонено, в тексте те же слова

			Более корректное изложение	
77.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №1	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция 1. Простой шаблон для сварки а) Предназначен для измерения толщины углового шва дугообразной стороной шаблона. Шаблон размещается дугообразной стороной на свариваемых поверхностях изделия таким образом, что иметь три точки соприкосновения с изделием и угловым швом. б) Предназначен для измерения выпуклости стыкового шва прямой стороной шаблона. Поскольку шаблоны изготавливаются из мягкого алюминия, они быстро изнашиваются 2. Диапазон измерений 3-15 Обоснование предложения Более корректный перевод, Опечатка в переводе	Принято частично в части опечаток, перевод в целом соответствует оригиналу, краткое изложение соответствует тексту таблицы
78.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №1	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) 3. Вогнутый шов «Х» Выпуклый шов «-» изменить Предлагаемая редакция 3. Вогнутый шов «-» Выпуклый шов «Х» Обоснование предложения Ошибка в оригинальной версии стандарта	Принято
79.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №2	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Комплект шаблонов для сварки Предназначен для измерения толщины угловых швов от 3 до 12 мм; от 3 до 7 мм: с градацией 0,5 мм; далее 8 мм, 10 мм и 12 мм.	Принято

			Измерения производятся по принципу трехточечного контакта Обоснование предложения Более корректный перевод	
80.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №3	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция 1. Шаблон для сварки с нониусом Предназначен для измерения толщины углового шва; также позволяет измерить размер выпуклости стыкового шва. Опоры шаблона изготовлены таким образом, чтобы можно было измерить углы разделки кромок 60°, 70°, 80° и 90° V-образного и одинарного V-образного стыкового шва с широкой поверхностью разделки. Незначительные отклонения углов разделки от заданных приводят к значительным ошибкам измерений 2. Выпуклый шов «Х» Обоснование предложения Более корректный перевод. Ошибка в оригинальной версии стандарта	Принято, изложено в редакции Сварочный шаблон с нониусом. Измеряет угловые швы, позволяет измерить выпуклость стыковых швов. Опоры шаблона изготовлены таким образом, что могут быть измерены углы разделки кромок 60°, 70°, 80° и 90° V-образного стыкового шва и V-образного стыкового шва с широкой разделкой. Незначительные отклонения углов разделки приводят к значительным ошибкам
81.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №4	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Самодельный (изготовленный кустарным способом) шаблон для сварки. Предназначен для измерения семи типоразмеров толщины угловых швов для соединений с углом 90° между свариваемыми элементами Обоснование предложения Более корректное изложение	Принято

82.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №5	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Трехшкальный шаблон для сварки. Предназначен для измерения толщины и катета углового шва, выпуклости стыкового шва. Удобный и простой в обращении. Также подходит для измерения катета ассиметричных угловых швов. Обоснование предложения Более корректное изложение	Принято, переформулировано в соответствии с оригиналом
83.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №6	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Шаблон для контроля формы угловых швов. Предназначен для контроля одной формы для одного размера угловых швов. Обоснование предложения Более корректный перевод. При работе с шаблонами применяются термины «контроль» или «измерение»	Принято
84.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №7, Шаблон №9	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Предназначен для измерения... Обоснование предложения Более корректное изложение	Отклонено, приведено к единым формулировкам и краткости положений таблиц
85.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №10	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	Замечание (предложение) Изложить в редакции. Предлагаемая редакция Крючковый шаблон для измерения смещения. Предназначен для измерения смещения на стадии подготовки к сварке стыковых швов листов и труб Обоснование предложения Более корректный перевод	Принято, приведено к единым формулировкам и краткости положений таблиц

86.	Приложение А. Таблица А.1 Шаблон №11	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» Останин Илья Алексеевич - инженер 1 категории mail@crism.ru	<p>Замечание (предложение) Изложить в редакции.</p> <p>Предлагаемая редакция Предназначен для измерений следующих размеров при подготовке под сварку и выполненных стыковых сварных швов:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Угол скоса 2. Ширина зазора между свариваемыми элементами 3. Выпуклость шва 4. Ширина шва 5. Глубина подреза 6. Диаметр сварочных материалов <p>Обоснование предложения Более корректный перевод и изложение</p>	Отклонено, приведено к единым формулировкам и краткости положений таблиц, приложение практически соответствует тексту
87.	Приложение ДА	Ассоциация СПМ № 130/АСПМ от 28.09.2023	Допущено нарушение требований ГОСТ Р 1.7, пункт 6.7 и ГОСТ 1.3, приложение Д – при пересмотре ГОСТ Р ИСО 17637-2014 необоснованно исключено приложение ДА. Привести приложение ДА. ГОСТ Р 1.7, пункт 6.7	Отклонено, т.к. в проекте национального стандарта нет ссылок на международные стандарты, то дополнительное приложение ДА не оформляется

Руководитель
разработки

начальник отдела технического
регулирования и стандартизации СРО
Ассоциация "Национальное Агентство
Контроля Сварки"



Чупрак С.М.

Разработчик
стандарта или иной
составитель сводки отзывов

начальник отдела технического регулирования и
стандартизации СРО Ассоциация "Национальное
Агентство Контроля Сварки"



Чупрак С.М.