

СВОДКА ОТЗЫВОВ
на первую редакцию проекта национального стандарта
ГОСТ Р «Система аттестации сварочного производства. Часть 3. Аттестация технологий сварки. 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 № 61/АСПМ от 27.05.2024	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. 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. Система, как объект стандартизации описана в действующих стандартах РФ ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСЫ «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 № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исправить название процессов сварки на: - сварка закладными нагревателями; -сварка вращающихся. Обоснование предложения Аналоги: «сварка нагретым инструментом встык»; «сварка нагретым газом» и т.п. разъяснения были даны Институтом русского языка им. А.С. Пушкина.	Отклонено. Термин «сварка с закладными нагревателями» соответствует ГОСТ Р ИСО 12176-2-2011, ГОСТ Р 59398-2021, ГОСТ Р 59399-2021. Лингвистические и грамматические несоответствия, при наличии, будут устранены редактором ФГБУ «Институт стандартизации»
3	В целом по проекту стандарта	ООО «ГАЦ ВВР» О.Д. Куприянов (831) 214-44-55 E-mail: info@gacvvr.ru	Замечание (предложение) В документе отсутствует приложение – Конструкция и размеры КСС. Образцы для аттестации технологии изготавливает Заказчик и ему необходимо знать размеры заготовок	Отклонено. Количество и размеры КСС определяет АЦ на основании заявки на аттестацию и ПТД во время разработки программы аттестации, которая, согласно приложению В, должна быть согласована с заявителем
4	В целом по проекту стандарта	ООО «ГАЦ ВВР» О.Д. Куприянов (831) 214-44-55 E-mail: info@gacvvr.ru	Замечание (предложение) Использование в документе ГОСТ РХХХХХ.3-2024 международного стандарта ГОСТ ISO/TR 15608-2020 для определения групп/подгрупп основных материалов усложнит Заказчику оформление Заявки на проведение аттестации технологии сварки. Предлагаем добавить в ГОСТ Р ХХХХХ.3-2024 табл. 7.1.1 РД 03-615-03 по «обозначению	Отклонено. При разработке проектов стандартов разработчик обязан руководствоваться действующими документами национальной системы стандартизации. Введение новой классификации основных материалов без отмены ГОСТ ISO/TR 15608-2020 невозможно и нецелесообразно

			групп материалов свариваемых деталей»	
5	В целом по проекту стандарта	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) В проекте стандарта отсутствуют требования к параметрам, аналогичные тем, что приведены в приложениях Е и Ж по отношению к металлическим материалам, что свидетельствует о не достаточных знаниях разработчиков проекта стандарта соответствующих требований нормативных документов, регламентирующими процессы сварки полимерных материалов	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения по дополнительным параметрам. Количество способов сварки металлических материалов существенно отличается от количества способов сварки полимерных материалов, чем обусловлена необходимость в приложении Е. Параметры сварных соединений полимерных материалов приведены в п. 9.8.2, область аттестации полимерных материалов приведена в п. 9.8.3 и нет необходимости в формировании отдельного приложения
6	В целом по проекту стандарта	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Нарушает п. 9 162-ФЗ от 29.06.2015 «О стандартизации в Российской Федерации» «непротиворечивость документов национальной системы стандартизации и сводов правил, отсутствие в них дублирующих положений» Предлагаемая редакция Исключить из проекта стандарта дублирующие требования к аттестации технологии сварки Обоснование предложения Один стандарт не позволит в должной степени подробности оценить все технологии, включая пайку. Дублирование требований национальных стандартов российской федерации ГОСТ Р ИСО 15610-2009 ГОСТ Р ИСО 15611-2009 ГОСТ Р ИСО 15612-2009 ГОСТ Р ИСО 15613-2009 ГОСТ Р ИСО 15614 части 1 – 13	Принято к сведению. Указанные стандарты имеют ограниченную область применения, кроме того их применение на территории РФ затруднено по причине наличия ссылок на документы, не являющиеся документами национальной системы стандартизации РФ, не имеющие соответствующих национальных документов. Дублирование требований указанных национальных стандартов отсутствует
7	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" 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	Принято. Стандарт оформлен в соответствии с шаблоном ФГБУ «Институт стандартизации»

			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	
8	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 3. Аттестация технологий сварки. 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
9	В целом по проекту стандарта	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО/МЭК 17000 «Оценка соответствия. Словарь и общие принципы»; ГОСТ ISO/IEC 17011 «Оценка соответствия. Требования к органам по аккредитации, аккредитующим органы по оценке соответствия»; ГОСТ ISO/IEC 17024 «Оценка соответствия. Общие требования к органам, проводящим сертификацию персонала»; ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 «Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции процессов и услуг». Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Стандарт применяется на опасных производственных объектах и не описывает процедуры, выполняемые аккредитованными лицами, и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. ГОСТ 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
10	В целом по проекту стандарта	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352	Замечание (предложение) Стандарт ГОСТ Р 59604.3-2021 «Система аттестации сварочного производства Часть 3. Проверка готовности организаций к выполнению сварочных работ. Правила» отменен приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023.	Отклонено. Настоящий стандарт является новой разработкой

		<p>mntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Проект стандарта ГОСТ Р XXXXX.5-2024 «Система аттестации сварочного производства. Часть 3. Аттестация технологий сварки. Правила» сменил название, были переработаны п.п.5,6 и 7, в остальном стандарт не изменился в сравнении с ГОСТ Р 59604.3-2021.</p> <p>Предлагаемая редакция Переработать проект стандарта для исключения причин, приведших к отмене стандарта ГОСТ Р 59604.3-2021 Обоснование предложения Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023</p>	
11	В целом по проекту стандарта	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 mntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Одним из принципов стандартизации п. 9) статьи 4 Федерального закона N 162-ФЗ "О стандартизации в Российской Федерации является непротиворечивость документов национальной системы стандартизации и сводов правил, отсутствие в них дублирующих положений. Предлагаемый проект стандарта имеет признаки противоречия и дублирования с действующими национальными стандартами: ГОСТ Р ИСО 15607-2009, ГОСТ Р ИСО 15609-1-2009, ГОСТ Р ИСО 15609-2-2009, ГОСТ ISO 15609-3-2020, ГОСТ ISO 15609-4-2017, ГОСТ ISO 15609-5, ГОСТ ISO 15609-6-2016, ГОСТ Р ИСО 15610-2009, ГОСТ Р ИСО 15611-2009, ГОСТ Р ИСО 15612-2009, ГОСТ Р ИСО 15613-2009, Стандарты серии ГОСТ Р ИСО 15614 Часть 1 – 13 Предлагаемая редакция Устранить из проекта стандарта положения, которые дублируют или противоречат действующим национальным стандартам ГОСТ Р ИСО 15607-2009, ГОСТ Р ИСО 15609-1-2009, ГОСТ Р ИСО 15609-2-2009, ГОСТ ISO 15609-3-2020, ГОСТ ISO 15609-4-2017, ГОСТ ISO 15609-5, ГОСТ ISO 15609-6-2016, ГОСТ Р ИСО 15610-2009, ГОСТ Р ИСО 15611-2009, ГОСТ Р ИСО 15612-2009, ГОСТ Р ИСО 15613-2009, Стандарты серии ГОСТ Р ИСО 15614 Часть 1 – 13 Обоснование предложения Обеспечение принципов стандартизации п.9) статьи 4 Федерального закона N 162-ФЗ "О стандартизации в Российской Федерации"</p>	<p>Принято к сведению. Указанные стандарты имеют ограниченную область применения, кроме того их применение на территории РФ затруднено по причине наличия ссылок на документы, не являющиеся документами национальной системы стандартизации РФ, не имеющие соответствующих национальных документов. Дублирование требований указанных национальных стандартов отсутствует. 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)</p>
12	В целом по проекту стандарта	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352</p>	<p>Замечание (предложение) В проекте стандарта отсутствует определение «аттестация» применительно к технологиям. 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</p>	<p>Принято к сведению. ГОСТ ИСО/МЭК17000 не содержит термин «аттестация»</p>

		rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	понимание значения термина «аттестация». Кроме того, для процессов используется термин «сертификация» Предлагаемая редакция Добавить в п.3 определение «аттестация» применительно к технологиям Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	
13	Введение	Ассоциация СПИМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПИ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Проект стандарта регламентирует правила по предоставлению услуг в области аттестации технологий сварочного производства и это должно быть отражено во разделе «Введение» Предлагаемая редакция «Комплекс стандартов ГОСТ Р XXXXX под общим наименованием «Система аттестации сварочного производства» разработан в целях установления общих требований по предоставлению услуг в области аттестации сварочного производства, обеспечивающих государственные и муниципальные нужды в процессе создания и использования продукции, а также строительства, ремонта и реконструкции объектов с применением процессов сварочного производства, охрану окружающей среды и достижения целей стандартизации, установленных в [1]. Комплекс стандартов ГОСТ Р XXXXX включает в себя следующие части:...» Обоснование предложения ГОСТ 1.5-2001 «5.2 основополагающий стандарт: Стандарт, имеющий широкую область распространения и/ или содержащий общие положения для определенной области деятельности» «5.6 стандарт на услугу: Стандарт, устанавливающий требования, которым должна удовлетворять услуга или группа однородных услуг, с тем чтобы обеспечить соответствие услуги ее назначению». Федеральный закон от 21.07.1997 г. N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" «8) основополагающий национальный стандарт национальный стандарт, устанавливающий общие положения, касающиеся выполнения работ по стандартизации, а также виды национальных стандартов»	Отклонено. Разработанный проект стандарта соответствует ГОСТ 1.5 и является основополагающим стандартом, а не стандартом на услуги. В соответствии с пунктом 7.1.1 «Основополагающие стандарты разрабатывают при необходимости установления общих организационно-технических положений для определенной области деятельности (в данном случае деятельности по аттестации сварочного производства), а также общетехнических требований и правил, обеспечивающих взаимопонимание, техническое единство и взаимосвязь различных областей науки, техники и производства в процессах создания и использования продукции, охрану окружающей среды, безопасность продукции, процессов и услуг для жизни, здоровья, имущества и достижение других целей стандартизации»
14	Введение	ООО «ГАЦ ВСР» Юсупов Зинатулла Зайдулович	Замечание (предложение) - часть 2. Аттестация персонала. Правила Предлагаемая редакция	Принято

		Руководитель АЦСТ-100 89021766004 gacvsr@mail.ru	- часть 2. Аттестация персонала. Правила Обоснование предложения лишняя буква "С" после фразы - "часть 2. Аттестация персонала. Правила"	
15	1 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) В области применения установлено, что проект стандарта устанавливает правила проведения аттестации технологий сварки (пайки, наплавки) ... Однако в проекте стандарта правила проведения аттестации технологий сварки отсутствуют Предлагаемая редакция Внести в проект стандарта положения о процедуре аттестация технологии сварки в соответствии с действующими стандартами на технологии процесса сварки Обоснование предложения Обеспечение соответствия текста проекта стандарта области применения в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	Отклонено. Проект стандарта в полной мере устанавливает правила выполнения всех этапов аттестации технологии сварки для выполнения сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах
16	1 Раздел	ООО «ГАЦ ВСР» Юсупов Зинатулла Зайдудович Руководитель АЦСТ-100 89021766004 gacvsr@mail.ru	Замечание (предложение) Настоящий стандарт устанавливает правила проведения аттестации технологий сварки (пайки, наплавки), при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, Предлагаемая редакция Настоящий стандарт устанавливает правила проведения аттестации технологий сварки (пайки, наплавки), при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, строительству, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, Обоснование предложения добавить в перечень работ "строительство", которое применяется в НД объектов НГДО	Принято частично. Изложено в редакции: Настоящий стандарт устанавливает правила аттестации технологий сварки (наплавки, пайки) для выполнения сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах
17	1 Раздел	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 3834-1 Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. ГОСТ Р ИСО 3834-1 определяет обобщённые критерии выбора уровня требований к качеству и не описывает ни один из параметров, рассмотренных в проекте стандарта
18	1 Раздел	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Первый абзац. Исключить слово; «трубопроводов», с целью устранения противоречий с терминологией, установленной в законе №116-ФЗ Предлагаемая редакция	Принято частично. Изложено в редакции: Настоящий стандарт устанавливает правила аттестации технологий сварки (наплавки, пайки) для выполнения сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств, эксплуатируемых на опасных производственных объектах

			<p>Настоящий стандарт устанавливает правила аттестации технологий сварки (пайки, наплавки), при выполнении сварочных работ по изготовлению, монтажу, ремонту и реконструкции сооружений, конструкций, технических устройств [машин, технологического оборудования, систем машин и (или) оборудования, агрегатов, механизмов], эксплуатируемых на опасных производственных объектах</p> <p>Обоснование предложения</p> <p>Федеральный закон от 21.07.1997 г. N 116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов" «технические устройства, применяемые на опасном производственном объекте, машины, технологическое оборудование, системы машин и (или) оборудования, агрегаты, аппаратура, механизмы, применяемые при эксплуатации опасного производственного объекта»</p>	
19	1 Раздел	<p>Ассоциация СПИМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПИМ от 27.05.2024</p>	<p>Замечание (предложение)</p> <p>Дополнить абзацем, в котором исключалась необходимость проведения аттестации в случаях, когда эти требования уже стандартизированы для конкретных объектов.</p> <p>Предлагаемая редакция</p> <p>Настоящий стандарт не применяется в случаях когда требования к проведению аттестации технологий сварки стандартизированы и входят в общий состав требований по выполнению работ на конкретном объекте</p> <p>Обоснование предложения</p> <p>Не только объекты использования атомной энергии имеют иные требования по аттестации сварочного производства. Это могут быть и объекты военно-промышленного комплекса, и гражданского строительства, для которых уже стандартизирован порядок проверки соблюдения требований к технологиям сварки (пайки, наплавки).</p>	<p>Отклонено. Уточнение излишне. Стандарты применяются на добровольной основе. При отсутствии упоминания стандарта в общем составе требований к выполнению сварочных работ автоматически делает его не обязательным к применению, а добровольным</p>
20	1 Раздел	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение)</p> <p>В Примечании: Настоящий стандарт может быть применен на иных объектах, к которым не предъявляются другие требования по аттестации сварочного производства неоднозначной является фраза «другие требования по аттестации», в качестве которых могут выступать любые документы. Кроме того, данный стандарт применяется для аттестации технологий, а не всего сварочного производства.</p> <p>Предлагаемая редакция</p> <p>Настоящий стандарт может быть применен для аттестации технологий сварки (пайки, наплавки) объектов, для которых отсутствуют документы по стандартизации по аттестации технологий сварки (пайки, наплавки).</p> <p>Обоснование предложения</p>	<p>Принято частично. Изложено в редакции: Настоящий стандарт может быть применен на иных объектах, к которым не предъявляются требования по аттестации технологий сварки (наплавки, пайки)</p>

			Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020	
21	2 Раздел	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) В данном разделе отсутствуют ссылки на стандарты, регламентирующие процессы сварки полимерных материалов (следовательно, и в тексте проекта стандарта), подавляющее большинство ссылок составляют стандарты, регламентирующие процессы сварки металлов	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения, ссылки даны в полном объеме на действующие национальные стандарты, содержащие требования в том числе к сварке полимеров
22	2 Раздел	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) Указанные в списке ГОСТ Р XXXXX.1 Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования, ГОСТ Р XXXXX.2 Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила, ГОСТ Р XXXXX.4 Система аттестации сварочного производства. Часть 4. Аттестация сварочных материалов. Правила, ГОСТ Р XXXXX.5 Система аттестации сварочного производства. Часть 5. Аттестация сварочного оборудования. Правила не могут быть включены в Нормативные ссылки, т.к. это ни утвержденные стандарты, ни предварительные национальные стандарты Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.1 Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования, ГОСТ Р XXXXX.2 Система аттестации сварочного производства. Часть 2. Аттестация персонала. Правила, ГОСТ Р XXXXX.4 Система аттестации сварочного производства. Часть 4. Аттестация сварочных материалов. Правила, ГОСТ Р XXXXX.5 Система аттестации сварочного производства. Часть 5. Аттестация сварочного оборудования. Правила 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
23	3 Раздел	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Термины и определения дополнить «Аттестация технологии сварки» Предлагаемая редакция Термины и определения дополнить "Аттестация технологии сварки" Обоснование предложения Отсутствует расшифровка термина	Отклонено. Аттестация технологии сварки не является термином. Это процесс, являющийся аспектом стандартизации
24	3 Раздел	Российское Научно-Техническое	Замечание (предложение) Указанный ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации	Отклонено. Согласно п. 3.6.9 ГОСТ Р 1.5 -2012 в проекте стандарта допускается приводить информацию о проектах

		<p>Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>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 производства. Часть 1. Общие требования» из первого абзаца. Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5-2012</p>	<p>стандартов, взаимосвязанных с разрабатываемым стандартом, если обеспечена одновременность их утверждения и/или введения в действие</p>
25	5 Раздел	<p>ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 3834-1 п.4 Общие положения ИСО 3834 Предлагаемая редакция Исключить дублирование</p>	<p>Отклонено. ГОСТ Р ИСО 3834-1 определяет обобщённые критерии выбора уровня требований к качеству и не описывает ни один из параметров, рассмотренных в проекте стандарта. По дублированию нет конкретных замечаний. Дублирование отсутствует</p>
26	5.2	<p>«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Не целесообразно выделять Первичную и Периодическую, так как аттестация технологий действует бессрочно, либо прекращает свое действие, и тогда проводится новая аттестация (квалификация). Предлагаемая редакция В зависимости от метода аттестации технологии сварки (квалификации) срок действия технологий составляет: - Аттестация, основанная на испытанных сварочных материалах Срок действия Сварку допускается применять до тех пор, пока выдерживаются условия, рекомендованные изготовителем сварочных материалов. - аттестация, основанная на опыте ранее выполненной сварки Срок действия Сварку допускается применять до тех пор, пока выдерживаются условия, рекомендованные изготовителем сварочных материалов. Аттестация путем принятия стандартной процедуры сварки Срок действия Стандартная процедура сварки имеет законную силу до тех пор, пока она не отменена или не пересмотрена. - Аттестация, основанная на предпроизводственном испытании сварки Срок действия Процедура сварки, аттестованная на основе предпроизводственного испытания сварки, имеет законную силу до тех пор, пока производится продукция в установленной области аттестации Обоснование предложения</p>	<p>Отклонено. Положительный тридцатилетний опыт аттестации технологий сварки на опасных производственных объектах показывает, что за 4-х летний период меняются нормативные требования к сварке, кадровое и материально-техническое обеспечение организации-заявителя. Периодическая аттестация, согласно проекту стандарта, проводится в сокращенном, по сравнению с первичной аттестацией, объеме и призвана подтвердить неизменность достигаемого качества. Аттестованные технологии позволяют качественно выполнять сварочные работы</p>

			Объяснение соответствия действующих положений стандартов российской федерации ГОСТ Р ИСО 15610-2009, ГОСТ Р ИСО 15611-2009, ГОСТ Р ИСО 15612-2009, ГОСТ Р ИСО 15613-2009	
27	5.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) Ограничение срока действия аттестации технологии сварки истечением срока действия свидетельства об аттестации противоречит действующему национальным стандартам ГОСТ Р ИСО 15614-1-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов, п.8.1, ГОСТ Р ИСО 15614-2-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 2. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов, п.8.1 Предлагаемая редакция Устранить противоречие с действующими национальными стандартами. Обоснование предложения Обеспечение принципов стандартизации п.9) статьи 4 Федерального закона N 162-ФЗ "О стандартизации в Российской Федерации"	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Стандарты серии ГОСТ Р ИСО 15614 не содержат рекомендаций по периодичности проведения аттестации технологий сварки и запретов на периодическую аттестацию, поэтому не могут противоречить разрабатываемому проекту стандарта
28	5.3	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	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 из п.5.3. 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
29	5.4	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) Указанный ГОСТ Р XXXXX.2 не может быть включен в текст предлагаемого стандарта, т.к. это ни утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.2 из п.5.4. 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
30	5.5, 5.6	Российское Научно-Техническое	Замечание (предложение) Проверка технических и кадровых возможностей организации	Отклонено. Технология сварки разрабатывается каждой организацией самостоятельно на основании ограничений,

		<p>Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) относится к проверке готовности организаций к выполнению сварочных работ, что явилось одной из причин отмены стандарта ГОСТ Р 59604.3-2021 «Система аттестации сварочного производства Часть 3. Проверка готовности организаций к выполнению сварочных работ. Правила». К процессу аттестации технологии сварки данный вид деятельности не имеет никакого отношения, т.к. при аттестации проверяются технические параметры технологии сварки, а не готовность организации к ее применению. Предлагаемая редакция Удалить Проверку технических и кадровых возможностей организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) из порядка аттестации технологии сварки для исключения причин, приведших к отмене стандарта ГОСТ Р 59604.3-2021 Обоснование предложения Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023</p>	<p>рекомендаций и т.п., содержащихся в нормативной правовой и нормативно-технической документации. Получение требуемого качества сварки зависит от кадровых и технических возможностей организации. Необходимость проверки технических и кадровых возможностей организации оправдана с учетом срока действия свидетельства – 4 года</p>
31	5-9 Разделы	<p>«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Дублирование, что противоречит п.9 ФЗ N 162 от 29.06.2015 «О стандартизации в Российской Федерации (с изменениями на 30 декабря 2020 года)» Предлагаемая редакция Порядок работа органа по сертификации технологий изложен в ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065-2012 «Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг», формы определяет Орган по сертификации во внутренних процедурах Обоснование предложения Дублирование стандарта действующего стандарта ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065-2012 «Оценка соответствия. Требования к органам по сертификации продукции, процессов и услуг», в рамках которого проводится признание органов по сертификации технологий, особенности данного порядка правильнее изложить во внутренних документах Органа по сертификации</p>	<p>Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Стандарт применяется на опасных производственных объектах и не описывает процедуры, выполняемые аккредитованными лицами, и не затрагивает сферу технического регулирования и сертификации. ГОСТ Р ИСО/МЭК 17065 относится 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</p>
32	6.1	<p>Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Исключить подпункт 6.1 «г», т. к. «сведения о технических и кадровых возможностях организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки» не имеет непосредственного отношения к самой технологии сварки Обоснование предложения Сведений об организации, предусмотренных в подпункте 6.1</p>	<p>Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах</p>

			«а» достаточно. Далее имеет значение способности непосредственных работников данной организации соблюдать требования при выполнении конкретной технологии сварки	
33	6.2	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) область аттестации технологии сварки (наплавки, пайки): 2) параметры сварных соединений, дополнить «Планируемых к выполнению» Предлагаемая редакция 2) параметры сварных соединений планируемые к выполнению Обоснование предложения Конкретизация требований В заявке должны указываться планируемые работы	Отклонено. Дополнение нецелесообразно, поскольку само понятие «заявочные документы» соответствует предлагаемому уточнению
34	6.2 в)	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) Область аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) должна быть определена АЦ по результатам испытаний производственных технологических карт сварки (наплавки, пайки) заявителя. Предлагаемая редакция Изменить порядок определения области аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) Обоснование предложения Данная функция должна быть у АЦ	Отклонено. Раздел 6 относится к заявочным документам и не определяет порядка установления области аттестации. Указание в заявке заявителем области аттестации является намерением. Фактическую область аттестации определяет АЦ по результатам аттестационных испытаний
35	6.2 г), Приложение Б	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) Сведения о технических и кадровых возможностях организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) не являются техническими параметрами технологии сварки, которые проверяются при ее аттестации. Предлагаемая редакция Удалить Сведения о технических и кадровых возможностях организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) из Заявки. Обоснование предложения Причина объяснена в замечаниях к пп. 5.5 и 5.6	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки – необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
36	6.3.	ООО «Кузбасский центр сварки и контроля» Князьков Виктор Леонидович - технический директор +7 903 946-47-14 vntk50@mail.ru	Замечание (предложение) 6.3 К заявке прикладывают ПТД, содержащую: - наименование, обозначение, дату утверждения ПТД; - способ (комбинацию способов) сварки; - требования к основным материалам и СМ, к их подготовке и условиям хранения; - требования к СО; Предлагаемая редакция 6.3 К заявке прикладывают ПТД, содержащую:	Отклонено. Условия эксплуатации СО определяется документами на СО, а не ПТД

			<ul style="list-style-type: none"> - наименование, обозначение, дату утверждения ПТД; - способ (комбинацию способов) сварки; - требования к основным материалам и СМ, к их подготовке и условиям хранения; - требования к СО и условиям его эксплуатации; <p>Обоснование предложения условия эксплуатации могут повлиять на его безопасность и качество сварки например наличие блока снижения напряжения холостого хода источника тока, наличие блока бесконтактного возбуждения дуги и другие специальные устройства</p>	
37	6.5	<p>Ассоциация СПИМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПИМ от 27.05.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Указать максимальный срок, в течение которого АЦ должен рассмотреть заявочные документы</p>	<p>Принято к сведению. Порядок взаимодействия участников САСв и сроки проведения аттестации определяются документами Системы аттестации сварочного производства, указанными в приложении Б ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта.</p>
38	7 Раздел	<p>АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru</p>	<p>Замечание (предложение) - область аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) В ходе формирования и согласования программы, могут произойти изменения по планируемой и необходимой области аттестации. Эти изменения и должны быть учтены программой и согласованы сторонами Предлагаемая редакция - область аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) при получении положительных результатов контроля стыков предусмотренных программой аттестационных испытаний Обоснование предложения Конкретизация требований</p>	<p>Отклонено. Проект стандарта не устанавливает ограничений на внесение изменений в программу аттестации. Заявленная область аттестации может не соответствовать области аттестации, установленной в результате аттестационных испытаний технологии сварки</p>
39	7 Раздел, Приложение В	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Технические и кадровые возможностях организации для выполнения сварочных работ по заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) не являются техническими параметрами технологии сварки, которые проверяются при ее аттестации Предлагаемая редакция Удалить из Программы аттестации технологии сварки (наплавки, пайки): - места и сроки проведения проверки технических и кадровых возможностей организации и аттестационных испытаний технологии сварки (наплавки, пайки); - сведения о документах, необходимых для проверки технических и кадровых возможностей организации</p>	<p>Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах</p>

			Обоснование предложения Причина объяснена в замечаниях к пп. 5.5 и 5.6	
40	7.1	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить следующие перечисления: «- места и сроки проведения проверки технических и кадровых возможностей организации и аттестационных испытаний технологии сварки (наплавки, пайки); - сведения о документах, необходимых для проверки технических и кадровых возможностей организации;» У АЦ должно быть необходимое оборудование для проведения аттестации технологии сварки. Предлагаемая редакция -места и сроки проведения аттестационных испытаний технологии сварки (наплавки, пайки); Обоснование предложения Для аттестации технологий сварки достаточно сведений «об организации и ее филиалах (обособленных подразделениях)»; Кадровые (аттестованные сварщики и специалисты) и технические возможности организации не должны влиять на процесс аттестации технологии сварки, т. к. именно после аттестации технологии сварки организация сможет приобрести недостающее оборудование. Если АЦ не располагает необходимым оборудованием для проведения конкретной аттестации технологии сварки, то это может вызвать сомнение в уровне квалификации специалистов этого АЦ, т. к. не понятно где и как они приобрели свои профессиональные навыки.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах. Аттестация технологий сварки подразумевает проверку возможностей организации-заявителя достигнуть установленного уровня качества по собственной технологии с применением собственных ресурсов. АЦ в данном должен обладать контрольно-измерительным и испытательным инструментом и оборудованием, квалифицированным персоналом, а не проходить аттестацию за заявителя
41	8 Раздел	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 3834-2-2007 п. 7 Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. По дублированию нет конкретных замечаний, дублирование не выявлено. ГОСТ Р ИСО 3834-2-2007 п. 7 определяет необходимость наличия квалифицированного персонала, а раздел 8 проекта стандарта определяет проверяемые ресурсы, необходимые для обеспечения выполнения заявленной организацией технологии сварки
42	8 Раздел, Приложение Г	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить полностью. Кадровые (аттестованные сварщики и специалисты) и технические возможности организации не должны влиять на процесс аттестации технологии сварки. Положительный результат аттестации технологий сварки может служить основанием для создания новой организации для проведения сварочных работ и оснащения ее соответствующей материально-технической базой Обоснование предложения	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах

			Если сравнить данные требования к организации, подавшей заявку на аттестацию технологии сварки, с требованиями по кадровому составу и техническим возможностям АЦ, регламентированным в части 1 (подраздел 7.3), то увидим, что требования к организации гораздо более подробные, чем к АЦ. Это относится: к численному составу и квалификация персонала сварочного производства АЦ; наличию основного и вспомогательное оборудование для сборки, сварки и обработки сварных соединений в АЦ; к перечню технологий сварки (наплавки, пайки), подлежащей аттестации, которую проводит АЦ.	
43	8 Раздел, Приложение Г	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) Проверка технических и кадровых возможностей организации относится к проверке готовности организаций к выполнению сварочных работ, что явилось одной из причин отмены стандарта ГОСТ Р 59604.3-2021 «Система аттестации сварочного производства Часть 3. Проверка готовности организаций к выполнению сварочных работ. Правила». К процессу аттестации технологии сварки данный вид деятельности не имеет никакого отношения, т.к. при аттестации проверяются технические параметры технологии сварки, а не готовность организации к ее применению. Предлагаемая редакция Удалить п.8 Проверка технических и кадровых возможностей организации и Приложение Г Обоснование предложения Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии 1306-ст от 30.10.2023	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
44	9 Раздел	«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Дублирование, что противоречит п.9 ФЗ N 162 от 29.06.2015 «О стандартизации в Российской Федерации (с изменениями на 30 декабря 2020 года)» Предлагаемая редакция Для каждой технологии сварки существуют действующие национальные стандарты, учитывающие особенности действующих технологий сварки серии ГОСТ Р ИСО 15614 части 1 – 13 «Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки» Обоснование предложения Дублирование требований стандартов серии ГОСТ Р ИСО 15614 части 1 – 13 «Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки»	Принято к сведению. Указанные стандарты имеют ограниченную область применения, кроме того их применение на территории РФ затруднено по причине наличия ссылок на документы, не являющиеся документами национальной системы стандартизации РФ, не имеющие соответствующих национальных документов. Дублирование требований указанных национальных стандартов отсутствует

45	9 Раздел	ФГБУ «Институт стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Замечание (предложение) Имеются признаки дублирования с ГОСТ Р ИСО 9606-1 п. 5.6, 5.9, табл. 6, 7 и 8, ГОСТ Р 50.04.03 Предлагаемая редакция Исключить дублирование	Отклонено. Раздел 9 проекта стандарта устанавливает требования к аттестационным испытаниям технологии сварки, а ГОСТ Р ИСО 9606-1 – к аттестационным испытаниям сварщиков. ГОСТ Р 50.04.03 устанавливает требования к оценке соответствия в области использования атомной энергии. Указанная область исключена из области применения разрабатываемого стандарта
46	9.1	ООО «Кузбасский центр сварки и контроля» Князьков Виктор Леонидович - технический директор +7 903 946-47-14 vntk50@mail.ru	Замечание (предложение) 9.1.4 Для выполнения КСС аттестационная комиссия АЦ разрабатывает технологическую карту сварки (наплавки, пайки), содержащую: - порядок выполнения технологических операций с необходимыми эскизами (например, циклограмма процесса; порядок наложения слоев и валиков сварного шва или наплавки и т. д.); Предлагаемая редакция - порядок выполнения технологических операций с необходимыми эскизами (например, циклограмма процесса; порядок расположения слоев и валиков сварного шва или наплавки и т. д.);	Принято к сведению Предложение не меняет сути установленного требования
47	9.1.1	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Ссылка на п.9.8.9 не корректна из-за его отсутствия Обоснование предложения В проекте стандарта пункт 9.8.9 пропущен	Принято
48	9.1.1	ООО «ГАЦ ВСР» Юсупов Зинатулла Зайдулович Руководитель АЦСТ-100 89021766004 gacvsr@mail.ru	Замечание (предложение) Пропущены слова "данных (норм, требований и т.д.)" в последнем абзаце. Предлагаемая редакция В случае отсутствия в ПТД или в НД, данных (норм, требований и т.д.), регламентирующих выполнение сварочных работ и нормы оценки качества на заявленном(ых) объекте(ах), требований к проведению неразрушающего контроля, разрушающих испытаний и исследований производственных сварных соединений, неразрушающий контроль, разрушающие испытания и исследования КСС назначают с учетом условий эксплуатации сварной конструкции на конкретном(ых) объекте(ах). Обоснование предложения Теряется смысл первых строк	Отклонено. Предлагаемые слова излишни
49	9.1.1	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В.	Замечание (предложение) Количество и конструкции КСС необходимо определить в стандарте, а не назначать, руководствуясь требованиями к проведению неразрушающего контроля, разрушающих	Отклонено. Количество и конструкции КСС определяет АЦ на основании заявки на аттестацию, ПТД, методов и объемов контроля, испытаний и исследований для групп однотипных производственных сварных соединений. Установление единого

		<p>Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>испытаний и исследований, установленными в ПТД и в НД, регламентирующих выполнение сварочных работ и нормы оценки качества на заявленном(ых) объекте(ах) или с учетом условий эксплуатации сварной конструкции на конкретном(ых) объекте(ах). В стандарте не должно быть неопределенности или возможности неоднозначного толкования Предлагаемая редакция Определить в стандарте количество и конструкцию КСС Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020</p>	<p>количества и единого типоразмера может оказаться для одной технологии недостаточным, а для другой – избыточным и приводящим к необоснованным финансовым затратам заявителя</p>
50	9.1.4	<p>ООО «ГАЦ ВВР» О.Д. Куприянов (831) 214-44-55 E-mail: info@gacvvr.ru</p>	<p>Предлагаемая редакция - АЦ совместно с Заявителем в соответствии с требованиями НТД составляет карты КСС. Обоснование предложения Это уточнение необходимо в связи с тем, что увеличилось количество закрытых предприятий, где члену комиссии заранее невозможно определить параметры сварочного процесса для разработки карт КСС.</p>	<p>Отклонено. Заявитель предоставляет ПТД, что определено Федеральными нормами и правилами «Требования к производству сварочных работ на ОПО», утв. Приказом Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020 г. На основании представленной ПТД карты сварки КСС для аттестации разрабатывает АЦ. Перекалывать обязанности АЦ на заявителя необоснованно</p>
51	9.1.4	<p>Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Исключить конкретизацию объектов в следующем перечислении: «-наименование объекта(ов) и НД, регламентирующие выполнение сварочных работ на этом(их) объекте(ах)»; Предлагаемая редакция «- наименование НД, регламентирующих выполнение данных сварочных работ. Обоснование предложения Требования к КСС не должны зависеть от наименования объекта.</p>	<p>Отклонено. «Объект» определен в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. Под «объектом» в проекте стандарта подразумевают не место выполнения работ, а объект сварки - эксплуатируемое на опасных производственных объектах сооружение или конструкция, или техническое устройство, имеющее сварные или паяные соединения, или наплавки, к выполнению которых установлены одинаковые нормативные требования. Следовательно, при изменении нормативных требований к объекту сварки потребуется новая аттестация</p>
52	9.1.4	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) При аттестации проводятся испытания технологии, определенной в производственной технологической карте сварки (наплавки, пайки) заявителя, а не в технологической карте сварки (наплавки, пайки), разработанной аттестационной комиссией АЦ. Предлагаемая редакция Удалить п.9.1.4 как излишнее действие при аттестации технологии. Обоснование предложения Обеспечение соответствия с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020</p>	<p>Отклонено. При аттестационных испытаниях выполняют КСС, однотипные производственным с учетом диапазонов области аттестации, в условиях, схожих с производственными, что позволяет существенно сократить затраты заявителя на аттестацию</p>

53	9.1.6	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Указанные ГОСТ Р XXXXX.2, ГОСТ Р XXXXX.4, ГОСТ Р XXXXX.5 не могут быть включены в текст предлагаемого стандарта, т.к. это ни утвержденный стандарт, ни предварительный национальный стандарт Предлагаемая редакция Удалить ГОСТ Р XXXXX.2, ГОСТ Р XXXXX.4, ГОСТ Р XXXXX.5 из п.9.1.6 Обоснование предложения Обеспечение соответствия требованиям п. 3.6.1 ГОСТ Р 1.5-2012</p>	<p>Отклонено. Согласно п. 3.6.9 ГОСТ Р 1.5-2012 в проекте стандарта допускается приводить информацию о проектах стандартов, взаимосвязанных с разрабатываемым стандартом, если обеспечена одновременность их утверждения и/или введения в действие</p>
54	9.1.8	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Необходимость периодической аттестации технологии сварки в случае, если область аттестации заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) соответствует области аттестации, установленной по результатам предыдущей аттестации данной технологии ... НД, регламентирующие выполнение сварочных работ и нормы оценки качества сварных соединений, применяют такие же, противоречит действующим национальным стандартам ГОСТ Р ИСО 15614-1-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов, п.8.1., ГОСТ Р ИСО 15614-2-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 2. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов, п.8.1 Предлагаемая редакция Устранить противоречие с действующими национальными стандартами. Обоснование предложения Обеспечение принципов стандартизации п.9) статьи 4 Федерального закона N 162-ФЗ "О стандартизации в Российской Федерации"</p>	<p>Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Стандарты серии ГОСТ Р ИСО 15614 не содержат рекомендаций по периодичности проведения аттестации технологий сварки и запретов на периодическую аттестацию, поэтому не могут противоречить разрабатываемому проекту стандарта</p>
55	9.3.1	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Область аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) должна быть конкретной, включающей технические параметры технологии, а не название объектов. Предлагаемая редакция Вместо «объекты» в область аттестации технологии сварки (наплавки, пайки) включить технические параметры технологии Обоснование предложения Обеспечение однозначности толкования в соответствии с требованиями п. 4.3.2 ГОСТ Р 1.2-2020</p>	<p>Отклонено. П. 9.3.1 содержит исчерпывающую и однозначную информацию по составу области аттестации технологии сварки</p>

56	9.4.11	ООО «ГАЦ ВВР» О.Д. Куприянов (831) 214-44-55 E-mail: info@gacvvr.ru	Замечание (предложение) Положение при сварке устанавливается в соответствии с ГОСТ Р ИСО 6497-2017 обозначаемое РА, РВ, РG, и др. Заказчик от ПАО «Транснефть» подает заявку в соответствии с документом РД-03.120.20-КТН-0477-22 табл. 9.5, где указаны Н1 и Н45 и т.д. по утвержденной ПТД. Предлагаем установить область распространения в зависимости от пространственного положения в соответствии с вышеуказанным документом, чтобы избежать разногласий с РД-03.120.20-КТН-0477-22.	Отклонено. При разработке стандартов должны учитываться положения действующих документов национальной системы стандартизации. РД-03.120.20-КТН-0477-22 таким документом не является
57	9.4.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) В качестве параметров сварных соединений металлических материалов 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	Отклонено. В проекте стандарта приведен пример «прочих параметров». Состав и решение об указании таких параметров в заявке принимает заявителем на основании требований ПТД
58	9.4.5, таблица 2	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Прошу предусмотреть возможность применения формул от 0,5t до 2.0t для дуговых способов сварки Предлагаемая редакция от 0,5t до 2.0t для дуговых способов сварки Обоснование предложения Отсутствие существенных различий в сварке труб толщиной 3 и 3,5 мм, 11 и 13 мм. Применение формул позволит сократить затраты Заявителей, большая часть которых работает в диапазоне от 2 до 16 мм	Принято
59	9.4.6, таблица 3	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Прошу предусмотреть возможность применения формул от 0,5г до 2.0г для дуговых способов сварки Предлагаемая редакция от 0,5г до 2.0г для дуговых способов сварки Обоснование предложения Применение формул позволит сократить затраты Заявителей, большая часть которых работает в диапазоне от 20 до 1420 мм	Принято
60	9.4.6.3	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Исключить пункт 9.4.6.3 дублирует п. 9.4.6.2 Предлагаемая редакция Исключить пункт 9.4.6.3 дублирует п. 9.4.6.2 Обоснование предложения Исключить пункт 9.4.6.3 дублирует п. 9.4.6.2	Отклонено. Дублирование отсутствует: наличие радиуса кривизны у детали не всегда означает наличие у неё и диаметра
61	9.4.9	ФГБУ «Институт	Замечание (предложение)	Отклонено. ГОСТ Р ИСО 9606-1 предназначен для

		стандартизации» А.В. Иванов Письмо №АИ/4577 от 14.06.2024	Имеет различия со способами формирования сварного шва ГОСТ Р ИСО 9606-1, п. 5.9, таблица 11, (различие в областях аттестации и способах формирования сварного шва) Таким образом действует два стандарта с разными требованиями к способу формирования области аттестации и способу формирования сварного шва Предлагаемая редакция Исключить дублирование	аттестационных испытаний сварщиков. Рассматриваемый проект стандарта регламентирует аттестацию технологий сварки для выполнения сварочных работ на опасных производственных объектах
62	9.5.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) В качестве параметров наплавки металлических материалов 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	Отклонено. В проекте стандарта приведен пример «прочих параметров». Состав и решение об указании таких параметров в заявке принимается заявителем на основании требований ПТД
63	9.6.2	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) В качестве параметров паяных соединений металлических материалов 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	Отклонено. В проекте стандарта приведен пример «прочих параметров». Состав и решение об указании таких параметров в заявке принимается заявителем на основании требований ПТД
64	9.8.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить либо толщину стенки трубы, либо SDR. Обоснование предложения Разработчики стандарта не понимают, что толщина стенки трубы и SDR являются взаимосвязанными показателями	Отклонено. Автор замечания не обратил внимания на то, что в пункте 9.8.2 указано, что параметр «толщина свариваемых деталей» не применяется для сварных соединений труб, а толщина стенки трубы или SDR могут быть указаны в качестве прочих параметров
65	9.8.3, таблица 13	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Некорректное толкование понятия «группа основного материала» по отношению к полимерным материалам 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, а также условные обозначения для составных частей сокращений (аббревиатур) и для специальных характеристик пластмасс. Базовый полимер не может быть «группой основного материала»	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Раздел 4 ГОСТ 33366.1—2015 (ISO 1043-1:2011) устанавливает сокращение (аббревиатуру) и полное наименование соответствующего материала

66	9.8.5, таблица 15	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Некорректное определение индексов однотипности и области аттестации по номинальному наружному диаметру труб из полимерных материалов Обоснование предложения Разработчики проекта стандарта не понимают, что в настоящее время промышленность выпускает трубы диаметром до 3000 мм, сварку которых невозможно аттестовать по КСС dn att > 315 мм. Сварка труб больших диаметров имеет свои особенности, которые также зависят и от вида сварки.	Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Область аттестации по диаметрам труб из полимерных материалов установлена с учетом положительной национальной практики сварки полимерных материалов и международного опыта
67	9.8.5, таблица 15	АО Мособлгаз Оськин И.Э. Начальник УСК +7 (916) 230-19-77 oskinie@mosoblgaz.ru	Замечание (предложение) Заменить границу значения dn ≤ 315 на dn ≤ 400 Предлагаемая редакция Заменить границу значения dn ≤ 315 на dn ≤ 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
68	9.8.7	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить либо толщину стенки трубы, либо SDR. Обоснование предложения Разработчики стандарта не понимают, что толщина стенки трубы и SDR являются взаимосвязанными показателями	Отклонено. Автор замечания не обратил внимания на то, что в пункте 9.8.2 указано, что параметр «толщина свариваемых деталей» не применяется для сварных соединений труб, а толщина стенки трубы или SDR могут быть указаны в качестве прочих параметров
69	9.8.10	ООО «ГАЦ ВСР» Юсупов Зинатулла Зайдулович Руководитель АЦСТ-100 89021766004 gacvsr@mail.ru	Замечание (предложение) сбита нумерация, поменять по порядку номер Предлагаемая редакция 9.8.9 Обоснование предложения восстановление нумерации	Принято
70	9.8.10, приложение А	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Некорректный пример, т. к. сварка нагретым инструментом может выполняться встык, врасруб и т.д. Какой вид сварки имеется в виду? В приложении А приведены некорректные виды сварки полимерных материалов Обоснование предложения Каждый тип сварки нагретым инструментом имеет свои ограничения в применении, поэтому очень важна конкретизация вида нагретого инструмента.	Принято частично. 1. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта 2. Пример уточнен. 3. 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
71	9.9.3	<p>Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 rntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Разделение области аттестации одной и той же технологии сварки (наплавки, пайки) для организации и каждого из ее филиалов (обособленных подразделений) противоречит действующим национальным стандартам ГОСТ Р ИСО 15614-1-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов, п.8.2., ГОСТ Р ИСО 15614-2-2009 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 2. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов, п.8.2 Предлагаемая редакция Устранить противоречие с действующими национальными стандартами Обоснование предложения Обеспечение принципов стандартизации п.9) статьи 4 Федерального закона N 162-ФЗ "О стандартизации в Российской Федерации"</p>	<p>Принято к сведению. Отсутствуют конкретные предложения. Разработчик руководствуется действующими правовыми нормами документов большей, чем ГОСТ Р ИСО 15614-1-2009, правовой силы. Данное положение проекта стандарта в полной мере согласуется с Федеральными нормами и правилами «Требования к производству сварочных работ на ОПО», утв. Приказом Ростехнадзора № 519 от 11.12.2020 г.</p>
72	10 Раздел	<p>«НУЦ «Контроль и диагностика» Н.Н. Волкова Письмо № 398/01 от 14.06.2024</p>	<p>Замечание (предложение) Дублирование, что противоречит п.9 ФЗ N 162 от 29.06.2015 «О стандартизации в Российской Федерации (с изменениями на 30 декабря 2020 года)» Предлагаемая редакция Для каждой технологии сварки существуют действующие национальные стандарты, учитывающие особенности действующих технологий сварки и соответствующую область аттестации соответствующей технологии сварки серии ГОСТ Р ИСО 15614 части 1 – 13 «Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки», а так же есть стандарты ГОСТ Р ИСО 15609-1-2009. Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов технические требования к процедуре сварки. Части 1-6 с формой WPQR учитывающей особенности каждой технологии сварки Обоснование предложения Дублирование требований стандартов серии ГОСТ Р ИСО 15614 части 1 – 13 «Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки» и ГОСТ Р ИСО 15609-1-2009. Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов технические требования к процедуре сварки. Части</p>	<p>Принято к сведению. Указанные стандарты имеют ограниченную область применения, кроме того их применение на территории РФ затруднено по причине наличия ссылок на документы, не являющиеся документами национальной системы стандартизации РФ, не имеющие соответствующих национальных документов. Дублирование требований указанных национальных стандартов отсутствует</p>


			1-6	
73	10.1, Приложение К	Российское Научно-Техническое Сварочное Общество Муллин А.В. Директор +74953728352 mntso@mail.ru письмо №29/01 от 19.06.2024	Замечание (предложение) На результат аттестации заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) не могут влиять результаты проверки технических и кадровых возможностей организации, а только результаты аттестационных испытаний технологии сварки (наплавки, пайки). Предлагаемая редакция Удалить из условий аттестации заявленной технологии сварки (наплавки, пайки) результаты проверки технических и кадровых возможностей организации Обоснование предложения Причина объяснена в замечаниях к п. п. 5.5 и 5.6	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
74	10.2.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить слова: «проверки технических и кадровых возможностей организации». Предлагаемая редакция - сведения о месте(ах), сроках и результате(ах) аттестационных испытаний технологии сварки (наплавки, пайки); - Обоснование предложения Аттестация технологии сварки не должна зависеть от технических и кадровых возможностей организации, т. к. фактически происходит дополнительная аттестация самой организация под видом проверки, что не допустимо.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки – необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
75	10.2.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить слова: «акт(ы) оценки технических и кадровых возможностей организации и» Предлагаемая редакция К заключению прилагают протокол аттестационных испытаний технологии сварки (наплавки, пайки). Обоснование предложения Аттестация технологии сварки не должна зависеть от технических и кадровых возможностей организации, т. к. аттестуется технология, а не организация.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
76	10.2.6	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить из перечисления «объекты» Обоснование предложения Аттестация технологии сварки не должна зависеть от конкретных объектов, где она будет применяться.	Отклонено. «Объект» определен в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. Под «объектом» в проекте стандарта подразумевают не место выполнения работ, а объект сварки - эксплуатируемое на опасных производственных объектах сооружение или конструкция, или техническое устройство, имеющее сварные или паяные соединения, или наплавки, к выполнению которых установлены одинаковые нормативные

				требования. Следовательно, при изменении нормативных требований к объекту сварки потребуется новая аттестация
77	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить, т. к. она содержит способы сварки, на которые еще не разработаны нормативные документы. 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. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта
78	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить ссылку на ГОСТ Р ИСО 4063 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов», который регламентирует сварку металлов Обоснование предложения ГОСТ Р ИСО 4063 «Сварка и родственные процессы. Перечень и условные обозначения процессов» не содержит обозначений процессов, применяемых при сварке полимеров.	Принято к сведению. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта
79	Приложение А, таблица А.2	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Разработчики стандарта не понимают разницы между процессом сварки седлового отвода и процессом сварки седла нагретым инструментом в раструб. 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.	Принято к сведению. Приложение А удалено из новой редакции разрабатываемого стандарта

			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»	
80	Приложение Б	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить из области аттестации строку «объекты» Обоснование предложения Аттестуется технология сварки, а не объекты где эту технологию можно применить. Упоминание конкретных объектов ограничивает возможность применения аттестованной технологии сварки в других случаях.	Отклонено. «Объект» определен в п. 3.9 ГОСТ Р XXXXX.1 «Система аттестации сварочного производства. Часть 1. Общие требования», разрабатываемого одновременно с обсуждаемым проектом стандарта. Под «объектом» в проекте стандарта подразумевают не место выполнения работ, а объект сварки - эксплуатируемое на опасных производственных объектах сооружение или конструкция, или техническое устройство, имеющее сварные или паяные соединения, или наплавки, к выполнению которых установлены одинаковые нормативные требования.
81	Приложение Б	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить подраздел 4 Обоснование предложения Аттестация технологии сварки не должна зависеть от технических и кадровых возможностей организации, т. к. аттестуется технология, а не организация.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
82	Приложение В	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить в разделе 4 этап проверки технических и кадровых возможностей организации Обоснование предложения Аттестация технологии сварки не должна зависеть от технических и кадровых возможностей организации, т. к. аттестуется технология, а не организация.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
83	Приложение В	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить раздел 5 Обоснование предложения Аттестация технологии сварки не должна зависеть от технических и кадровых возможностей организации, т. к. фактически происходит дополнительная аттестация самой организация под видом проверки, что не допустимо.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
84	Приложение Г	Ассоциация СПМ Е.И. Зайцева (495)745-68-57 Письмо № 61/АСПМ от 27.05.2024	Замечание (предложение) Исключить Обоснование предложения Сведения, приводимые в этой форме свидетельствуют о дополнительной аттестации (под видом проверки) организации, выполняющей сварочные работы.	Отклонено. Проверка технических и кадровых возможностей организации-заявителя является обязательным этапом при проведении аттестации технологии сварки, а удовлетворительные результаты этой проверки - необходимым условием для допуска заявителя к выполнению сварочных работ на опасных производственных объектах
85	Приложение Ж	ООО «ГАЦ ВСР»	Замечание (предложение)	Принято

		Юсупов Зинатулла Зайдулович Руководитель АЦСТ-100 89021766004 gacvsr@mail.ru	Во всех таблицах этого приложения идёт обозначение «И». - И1, И2 и т.д. вместо Ж. Предлагаемая редакция Поменять на Ж.1, Ж2 и т.д. Обоснование предложения восстановить соответствие Приложению Ж	
86	Содержание	ФГБНУ ФНАЦ ВИМ Казакова Вера Александровна мл.науч.сотрудник +74957094305 lab-stand@mail.ru	Замечание (предложение) Несоответствие заголовков раздела 9 и приложения Г по тексту и в перечне содержания Предлагаемая редакция Привести к единообразию заголовки раздела 9 и приложения Г по тексту и в перечне содержания Обоснование предложения Редакторские правки	Принято частично. Автором замечания ошибочно указан раздел 9. Наименование раздела 8 и Приложения Г приведены в соответствие

Руководитель разработки
Технический директор СРО
Ассоциация «НАКС»


_____ С.В. Кузнецов

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


_____ Чупрак С.М.