

Отзыв на ГОСТ Р (проект, первая редакция).

Элементы трубопроводов стальные для атомной энергетической промышленности. Детали трубопроводов

Структурный элемент стандарта	Замечание, предложение	Предлагаемая редакция
2 Нормативные ссылки, перечень стандартов	Обозначение стандартов должно быть приведено с указанием года утверждения	Обозначение стандартов привести с указанием года утверждения
2 Нормативные ссылки, перечень стандартов	Отсутствует ГОСТ ISO 10893-12-2017, ссылка на который имеется в п. 8.2.6	Ввести в перечень ГОСТ ISO 10893-12-2017
2 Нормативные ссылки, Примечание	В слове «Примечание» присутствует подчёркивание буквы «м»	Исключить подчёркивание буквы «м»
3. Термины и определения	В разделе отсутствуют расшифровки применённых сокращений «РКД», «ПТД», «ФНП», «СИ»	Привести расшифровки сокращений «РКД», «ПТД», «ФНП», «СИ»
5 Изготовление, п. 5.1.2	Методы и объём контроля устанавливается не в технологической, а в конструкторской документации. Отсутствует точка в конце предложения.	Содержание пункта дать в редакции: «5.1.2 Методы и объёмы контроля основных материалов, а также нормы оценки качества должны быть установлены в конструкторской документации.»
5 Изготовление, п. 5.4.1	В пункте имеется ссылка на какое-то СТО	Дать ссылку на ГОСТ Р «Элементы трубопроводов стальные для атомной энергетической промышленности. Материалы»
5 Изготовление, п. 5.9.2	Отсутствует размерность у величины «0,03»	Указать размерность
5 Изготовление, п. 5.9.6	В перечислении неверно указаны размерность угла	Значение «150» заменить на слова «15 градусов».
5 Изготовление, п. 5.10.7	Имеется ошибка пунктуации – пропущена запятая	После слова «режимами» проставить запятую
5 Изготовление, п. 5.10.7	В пункте имеется ссылка на какое-то СТО	Дать ссылку на ГОСТ Р «Элементы трубопроводов стальные для атомной энергетической промышленности. Материалы»
6 Технические требования, п. 6.3.1	Во втором предложении имеется ошибка пунктуации – пропущены запятые	После слова «трубопроводов» проставить запятую. Перед словом «превосходящей» проставить запятую.

6 Технические требования, п. 6.3.1	Во втором предложении нарушена логика изложения, приводящая к потере смысла	Второй абзац изложить в редакции: «Для трубопроводов, работающих при температуре более 100 °С, детали поставляют с обязательным определением предела текучести при рабочей температуре или при температуре, превосходящей рабочую, но не более чем на 50 °С. Данная температура должна оговариваться в заказе.»
6 Технические требования, п. 6.3.3	В пункте имеется ссылка на какое-то СТО	Дать ссылку на ГОСТ Р «Элементы трубопроводов стальные для атомной энергетической промышленности. Материалы»
6 Технические требования, п. 6.7	Имеется ошибка пунктуации – пропущена запятая	После слова «веществ» проставить запятую
6 Технические требования, п. 6.9.1	Первый абзац – нарушение логики. Граничные условия не работают, так как ограничение « $\pm 0,5$ мм» ВСЕГДА меньше ограничения « ± 5 мм»	Изменить содержание пункта, привести к здравому смыслу
6 Технические требования, п. 6.9.3	Ошибка пунктуации – необходимо выделить причастный оборот	Текст изложить в редакции: «6.9.3 Толщина стенки в растянутой зоне гниба должна быть не менее 0,7S, а для отводов, изготовленных способом штамповки или протяжки по рогообразному сердечнику, – не менее 0,85S.»
6 Технические требования, п. 6.9.4	Ошибка пунктуации – пропущена запятая	После слова «формоизменения» проставить запятую
6 Технические требования, п. 6.9.5	Пункт написан не русским языком, или автором, не владеющим письменным русским языком. Из содержания невозможно понять, что хотели сказать. Знаки препинания и предлоги расставлены случайным образом с полной потерей смысла	Переписать пункт целиком, приведя к нормам русского языка и вернуть технический смысл
6 Технические требования, п. 6.10.3	Первое предложение содержит несколько пунктуационных и синтаксических, а также орфографических ошибок	Первое предложение изложить в редакции: «6.10.3 На отводах и тройниках, изготовленных с применением формоизменения, допускается волнистость (гофры) (рисунок 2) высотой h1, вычисленной по формуле (1), но не более 0,03D или 25 мм в зависимости от того, что меньше.»

6 Технические требования, п. 6.10.4	Ошибка пунктуации – необходимо выделить причастный оборот	Текст изложить в редакции: «6.10.4 Для отводов, изготовленных способом штамповки, местное утолщение стенки вследствие осадки металла при формоизменении браковочным параметром не является.»
6 Технические требования, п. 6.10.5	Ошибка пунктуации – необходимо выделить причастный оборот, а также орфографическую ошибку	Текст изложить в редакции: «6.10.5 Для тройников, изготовленных способов высадки горловины, величина радиуса галтели на наружной поверхности горловины R должна быть не менее величины номинальной толшины стенки детали в месте высадки горловины S, но не менее 20 мм (рисунок 3), если иное не установлено в РКД.»
6 Технические требования, п. 6.10.10	В тексте пункта отсутствует определение символа «а»	Ввести символ «а» в текст первого предложения пункта
6 Технические требования, п. 6.10.11	В РФ в качестве разделителя используется десятичная запятая, а не точка	Заменить значения «114.3» на «114,3» (в двух местах)
6 Технические требования, п. 6.11.1	Ошибка пунктуации – необходимо выделить причастный оборот	После слова «формоизменения» поставить запятую
6 Технические требования, п. 6.12.8	В первом предложении орфографическая ошибка: слово «чтобы» пишется слитно	Исправить ошибку
6 Технические требования, п. 6.13.4	Последнее перечисление – непонятно, как поступать, если размеры детали не позволяют нанести обозначение?	Дать чёткую инструкцию по нанесению обозначения в случае небольших размеров детали
7 Правила приёмы, п. 7.1.4, Таблица 5	В таблице имеются ссылки ¹⁾ и ²⁾ , но в тексте пункта ссылки отсутствуют	Или исключить ссылки из таблицы, либо ввести ссылки с содержание пункта
7 Правила приёмы, п. 7.1.4, Таблица 5	Для строки «Измерение твёрдости» для D=114 мм невозможно определить объём контроля	Указать один из диапазонов с включением размера 114 мм, исключив этот диаметр из второго диапазона
7 Правила приёмы, п. 7.1.4, Таблица 5	В таблице отсутствует нормируемый НП-104-18 контроль «Шероховатость поверхности кромок»	Ввести вид контроля «Контроль параметра шероховатости поверхностей кромок под сварку» с объёмом 100% для всех классов безопасности
7 Правила приёмы, п. 7.2.2	В последнем перечислении ошибка пунктуации – лишняя запятая	После слова «испытаний» исключить запятую

8 Методы контроля и испытаний, п. 8.2.1	В первом перечислении неверно проставлены знаки препинания	Текст изложить в редакции: «- средств измерений утвержденного типа, имеющих действующие свидетельства о поверке, – микрометра, рулетки измерительной металлической, толщиномера, стенкомера, линейки измерительной металлической, ультразвукового толщиномера, профилометра;»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.2.1	Во втором перечислении выделить причастный оборот	После слова «калибровки» проставить запятую
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.2.4	Последнее предложение: - не верно проставлен знак «;»; - не закончено предложение	Заменить знак «;» на «,». Закончить предложение.
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.2.7	В конце предложения проставлены лишние точки	Исключить лишние точки
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.3.3	Диапазоны указать в соответствии со стандартами	Текст изложить в редакции: «8.3.3 Определение химического состава металла деталей осуществляют методами химического анализа по ГОСТ 12344–ГОСТ 12361, ГОСТ 12365, ГОСТ 22536.0–ГОСТ 22536.12, ГОСТ 22536.14, ГОСТ 27809 или методом спектрального анализа по ГОСТ 18895, ГОСТ Р 54153.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.4.2	Ошибка пунктуации – необходимо выделить запятыми причастный оборот	Текст изложить в редакции: «8.4.2 Количество образцов, отбираемых от каждой детали или пробы, выбранной для испытаний, должно приниматься в соответствии с НД на исходный полуфабрикат.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.4.3	Ошибка пунктуации – необходимо выделить запятыми причастный оборот	Текст изложить в редакции: «8.4.3 Если в НД на полуфабрикат количество образцов для проведения испытаний не оговаривается, то от каждой детали или пробы, выбранной для испытаний, должно отбираться по два образца для каждой температуры испытаний.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.4.5	В первом перечислении количество левых скобок не равно количеству правых скобок. Изложение пункта не позволяет понять местонахождение лишней (или недостающей) скобки	Исправить пункт

8 Методы контроля и испытаний, п. 8.4.6	Ошибка пунктуации, не хватает запятой при перечислении	После слов «ГОСТ 9012» проставить запятую
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.5	Ошибка пунктуации, лишняя запятая в первом предложении	Исключит запятую после слова «образцах»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.8.4	Пункт написан не русским языком, ошибки орфографии, синтаксиса и пунктуации, смысловая ошибка	Текст изложить в редакции: «8.8.4 Для отводов, изготовленных способом гибки с нагревом ТВЧ и имеющих прямые участки более 200 мм, допускается производить ультразвуковой контроль прямых участков на расстоянии не менее 200 мм от линии сопряжения (см. рисунок 8).»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.8.5	Пункт написан не русским языком, ошибки синтаксиса и пунктуации	Текст изложить в редакции: «8.8.5 В зависимости от диаметра и радиуса отвода контроль по внутреннему обводу (условная зона сжатия - зона 2 на рисунке 8) ультразвуковым методом может быть затруднён или невозможен. В этом случае для каждого подобного отвода ультразвуковой контроль зоны сжатия (зоны 2 на рисунке 8) может быть заменен на контроль магнитопорошковым или капиллярным методом в том же объёме.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.1	В тексте должны применяться предложения в повелительном наклонении	Текст изложить в редакции: «8.9.1 Магнитопорошковый контроль деталей должен производиться в соответствии с ГОСТ Р 50.05.06.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.2	Слова «Не допускаются» должны быть с красной строки	Исправить
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.2	Последнее перечисление: неверно указаны размерность физической величины площади	Размерность «мм2» заменить на «мм²»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.3	В тексте должны применяться предложения в повелительном наклонении	Текст изложить в редакции: «8.9.3 Капиллярный контроль деталей должен производиться в соответствии с ГОСТ Р 50.05.09, класс чувствительности II.»

8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.4	Пункт написан не русским языком, ошибки синтаксиса и пунктуации, орфографическая ошибка в слове «Длиной»	Текст изложить в редакции: «8.9.4 Контроль отводов производится по всей наружной поверхности зоны растяжения (зоны 1 на рисунке 8) и сопряженных с участкомгиба прямых участков (если таковые имеются) длиной не менее 20 мм.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.5	В тексте должны применяться предложения в повелительном наклонении, ошибка пунктуации – необходимо выделить запятыми причастный оборот	Текст изложить в редакции: «8.9.5 Контроль переходов, изготовленных с использованием формоизменения, должен производиться по всей наружной поверхности детали.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.6	В тексте должны применяться предложения в повелительном наклонении, ошибка пунктуации – необходимо выделить запятыми причастный оборот	Текст изложить в редакции: «8.9.6 Контроль тройников, изготовленных с использованием формоизменения, должен производиться по всем наружной и внутренней поверхностям горловины, наружной поверхности радиусного перехода от горловины к магистральной части тройника по всему периметру горловины.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.9.7	В тексте должны применяться предложения в повелительном наклонении, ошибка пунктуации – необходимо выделить запятыми причастный оборот	Текст изложить в редакции: «8.9.7 Для тройников, изготовленных с использованием холодного формоизменения (например, гидроштамповкой), контроль должен производиться по всей наружной поверхности детали.»
8 Методы контроля и испытаний, п. 8.10.2	Ошибки пунктуации – необходимо выделить запятыми оборот	Текст изложить в редакции: «8.10.2 Материалы, полуфабрикаты и детали, на которых маркировка отсутствует, к применению или отпуске не допускаются.»
8 Методы контроля и испытаний	В разделе отсутствует обязательный вид контроля «Контроль параметра шероховатости поверхностей кромок под сварку»	Ввести в раздел вид контроля «Контроль параметра шероховатости поверхностей кромок под сварку»

Технический директор по оборудованию ОАО «ТИАП»
(должность)


(подпись)

Широв А.С.
(инициалы, фамилия)