



Недопустимые ошибки

В «Инструкции по визуальному и измерительному контролю»

Владислав ТОЛКАЧЕВ,
генеральный директор

Борис ПИЛИН,
заведующий лабораторией
неразрушающих методов контроля
и технической диагностики

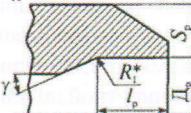
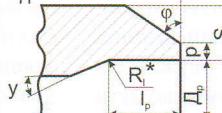
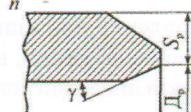
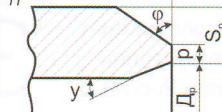
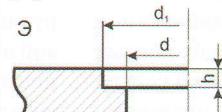
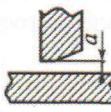
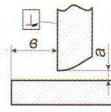
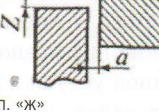
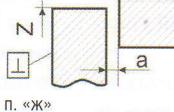
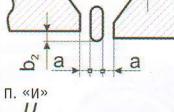
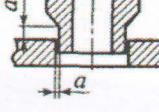
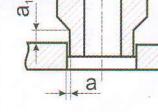
Никита КОМАРОВ,
техник лаборатории
неразрушающих методов контроля
и технической диагностики
ОАО «ВНИКТИнефтехимоборудование»
(Волгоград)

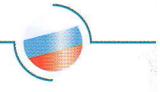
**Настоящая статья посвящена
рассмотрению технических ошибок,
обнаруженных в нормативном
документе межотраслевого
применения по вопросам
промышленной безопасности –
«Инструкции по визуальному
и измерительному контролю»
(РД 03-606-03).**

Ошибки, где бы то ни было и какими бы они ни были, – весь неприятная. Но в некоторых случаях они просто недопустимы. В частности, они недопустимы в нормативно-технических и руководящих документах, так как ошибки в этих документах предписывают неправильные действия, которые, в свою очередь, могут привести к новым более серьезным ошибкам и последствиям. И кого в таких случаях винить? Но, как говорится, не делает ошибок тот, кто ничего не делает. Поэтому всегда и везде возможны ошибки, просто их надо вовремя выявлять и устранять. Так, при издании нормативно-методических и руководящих документов ошибки надо выявлять еще на стадии редактирования и издания документа, а если они обнаружились после выпуска документа, то следует оперативно выпустить лист замеченных ошибок и опечаток.

Однако этого, к сожалению, не скажешь о руководящем документе РД 03-606-03 «Инструкция по визуальному и измерительному контролю» – одном из основных нормативных документов по наиболее широко применяемому методу неразрушающего контроля. «Инструкция...» с многочисленными ошибками была выпущена официальным издателем нормативных документов Гос-

Ошибки, замеченные в РД 03-606-03

№ п/п	В РД 03-606-03	Должно быть	Примечание
1 1а	п. 6.2.5. ... не более R_a 12,5 (R_z 80)	п. 6.2.5. ... не более R_a 20 (R_z 80)	См. «Соотношение шероховатости поверхности с используемыми ранее классами шероховатости»
1б	п. 6.2.6. R_a 3,2 (R_z 20) – при капиллярном контроле R_a 10 (R_z 63) – при магнитопорошковом контроле R_a 6,3 (R_z 40) – при ультразвуковом контроле	п. 6.2.6. R_a 5 (R_z 20) – при капиллярном контроле R_a 16 (R_z 63) – при магнитопорошковом контроле R_a 10 (R_z 40) – при ультразвуковом контроле	
2 2а	Рис. 2 п. «н» 	Рис. 2 п. «н» 	Не указана величина притулления p и угол скоса φ
2б	п. «п» 	п. «п» 	Не указана величина притулления p и угол скоса φ
2в	п. «э» 	п. «э» 	Не указана глубина h расточки d
3 3а	Рис. 3 п. «г» 	Рис. 3 п. «г» 	Проверка перпендикулярности пластин и расстояния «в» от края основания
3б	п. «д» 	п. «д» 	Проверка перпендикулярности пластин
3в	п. «ж» 	п. «ж» 	Проверка смещения «F» кромок, как в «а» и «б» рис. 3
3г	п. «и» 	п. «и» 	Проверка перпендикулярности вварки патрубка штуцера в основание



гортехнадзора России ГУП «НТЦ «Промышленная безопасность» еще в 2003 году и после этого без каких-либо правок до сих пор тиражируется многими различными издательствами, которые повторяют старые и иногда добавляют новые ошибки и распространяют «Инструкцию...» в Интернете. На попытки авторов данной статьи говорить на различных общественных форумах типа школ-семинаров о необходимости исправления ошибок в РД 03-606-03 представители разработчиков «Инструкции...» заявляли, что она зарегистрирована Министерством юстиции России и не может быть подвергнута какой-либо правке.

В результате при обучении, и подготовке дефектоскопистов к аттестации по визуальному и измерительному контролю приходится выделять дополнительное время на ознакомление обучающихся с имеющими место в упомянутой инструкции ошибками, чтобы в своей работе они не повторяли их, ссылаясь при этом на «Инструкцию...» как руководящий документ.

Опыт показывает, что, несмотря на указания на обнаруженные в РД 03-606-03 ошибки, при сдаче практического экзамена дефектоскописты часто их повторяют, особенно ошибку при определении перелома осей. В реальной жизни цена «тиражированных» ошибок и их последствий может быть очень велика, так как из-за этих ошибок возможно принятие неверных решений, а именно: забракование годных изделий или пропуск недопустимых дефектов и соответственно возникновение конфликтных ситуаций. Отрицательным фактором существующего положения является также появление неуважения специалистов к данному документу как к чему-то не фундаментальному, не обязательному для беспрекословного исполнения.

Ошибки, выявленные в РД 03-606-03, представлены в таблице.

По нашему мнению, НТЦ «Промышленная безопасность» просто необходимо устраниТЬ выявленные ошибки и опечатки изданием листа замеченных опечаток и ошибок или выпустить новое, исправленное издание и дать информацию об этом в Интернете.

Возможно также, с учетом накопленного за прошедшие годы опыта и появления современных средств визуального и измерительного контроля, пересмотреть «Инструкцию...», дополнив ее новыми полезными сведениями.

Ошибки, замеченные в РД 03-606-03

3д	П. «К» 	Проверка перпендикулярности деталей, определение расстояния « a_1 » между основанием и патрубком штуцера, определение глубины « a_2 » подкладной втулки в основание	
3е	П. «С» 	Проверка перпендикулярности деталей	
3ж	П. «Т» 	Проверка перпендикулярности деталей	
3з	П. «П» 	K – величина перелома осей в мм, на базе 200 мм	
4	Рис. 4 	Убрать величину 200 мм, т.к. эта длина может быть любой	
5	Рис. 17 п. «в» 	Оценка величины перелома выполняется не по осевым линиям, а относительно поверхности труб. Ранее (рис. 2, рис. 3, п.6.4.2) перелом обозначался через «К», а не «в»	
6	п. 6.5.9 ... и табл. 8	п. 6.5.9 ... и рис. 8	Табл. 8 нет в РД
	п. 6.6.11 D(d) = $-2\Delta t - 0,2$, где: P – длина окружности, измеренная рулеткой, мм; $\pi = 3,1416$; Δt – толщина ленты рулетки, мм.	D = $\frac{P}{\pi} - 2\Delta t - 0,2$, где: P – длина окружности, измеренная рулеткой, мм; $\pi = 3,1416$; Δt – толщина ленты рулетки, мм; 0,2 – погрешность при измерении периметра трубы за счет перекоса ленты, мм.	Величина размерная. См. ГОСТ Р 52079-2003, п. 7.13, для труб диаметром свыше 426 мм
	Рис. А.40 	Рис. А.40 или 	Площадь S скопления включений определяется как произведение максимальной длины A оконтуренной зоны на максимальную ширину B этой зоны в направлении, перпендикулярном к выбранному направлению длины A $S = A \times B$