



گزارش عملکرد فعالیت کمیته های فنی متناظر ISO (Technical Committees)

و مشارکت در تدوین استانداردهای ملی

مرکز پژوهش متالورژی رازی

سال ۱۳۹۷



تاریخ تهیه: ۹۷/۰۳/۱۱

تهیه کننده: معصومه رضایی

مسئولیت سازمانی: سرپرست آزمایشگاه دما بالا

تاریخ تایید: ۹۷/۰۳/۱۲

تایید کننده اول: میترا عطاریان

مسئولیت سازمانی: مدیر گروه شناسایی و انتخاب مواد

تاریخ تایید: ۹۷/۰۳/۱۲

تایید کننده دوم: آزاده یکتا

مسئولیت سازمانی: سرپرست تضمین کیفیت

تاریخ تصویب: ۹۷/۰۳/۱۲

تصویب کننده: یحیی جافریان

مسئولیت سازمانی: مدیرعامل

نحوه تدوین استانداردهای بین المللی ISO



NP : New Work Item Proposal

WD : Working Draft

CD : Committee Draft

DIS : Draft International Standard

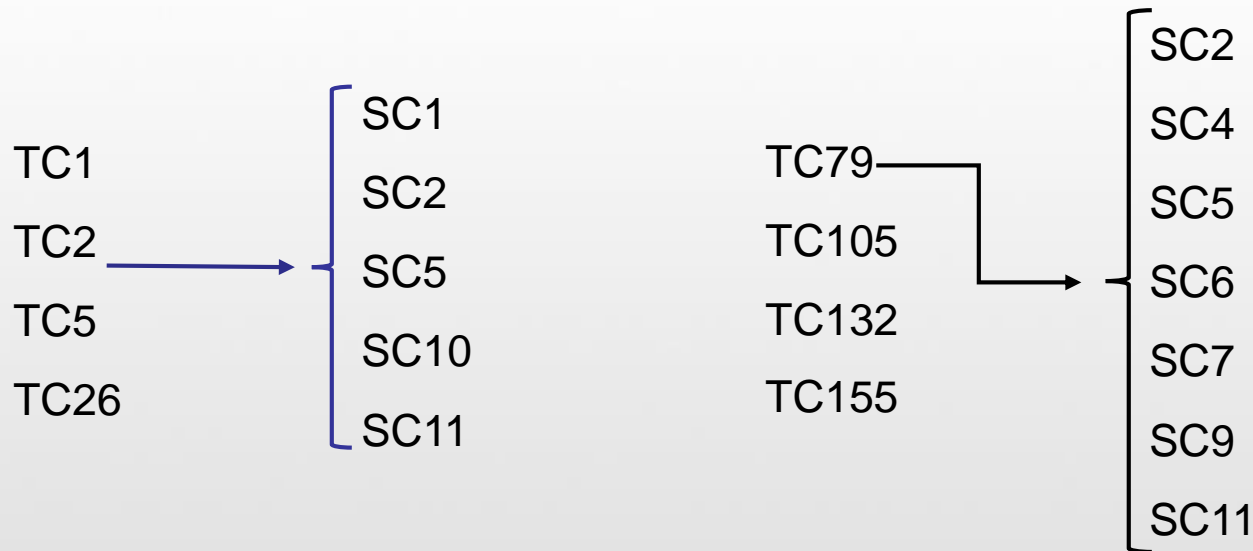
FDIS : Final Draft International Standard

IS : International Standard

کمیته های فنی متناظر ISO

(Technical Committees) در مرکز پژوهش متالورژی رازی

مرکز پژوهش متالورژی رازی در مجموع در ۲۰ کمیته فنی متناظر عضویت دارد که از میان آن ها ۸ کمیته فنی اصلی و ۱۲ کمیته فرعی است.



کمیته های فنی متناظر ISO

(Technical Committees) در مرکز پژوهش متالورژی رازی

TC2, TC5, TC79, TC105	-	تا سال ۱۳۹۶ <u>چهار</u> کمیته فنی :	تعداد کمیته های فنی متناظر عضو فعال (Participating Member)
TC26, TC79/SC6, TC79/SC7	-	در سال ۱۳۹۷ <u>هفت</u> کمیته فنی :	

۱- عضو فعال , P Participating Member

اعضایی هستند که در فعالیتهای کمیته فنی یا کمیته فرعی، مشارکت فعال دارند و مدارک ایزو به طور رسمی برای آنها ارسال می شود و ارایه رای به پیش نویس مدارک ایزو برای آنها اجباری است. در صورت امکان نیز باید در اجلاس های کمیته های فنی ایزو شرکت کنند. آرا اعضای فعالی در رای گیری منظور می شود.

۲- عضو ناظر , O Observer Member

مشارکت در فعالیتهای کمیته فنی و یا کمیته فرعی و پاسخ به مدارک ایزو برای آنها الزامی نیست، آراء آنها برای رای گیری محاسبه نمی شود، ولی مدارک ایزو برای آنها جهت اطلاع ارسال می شود.

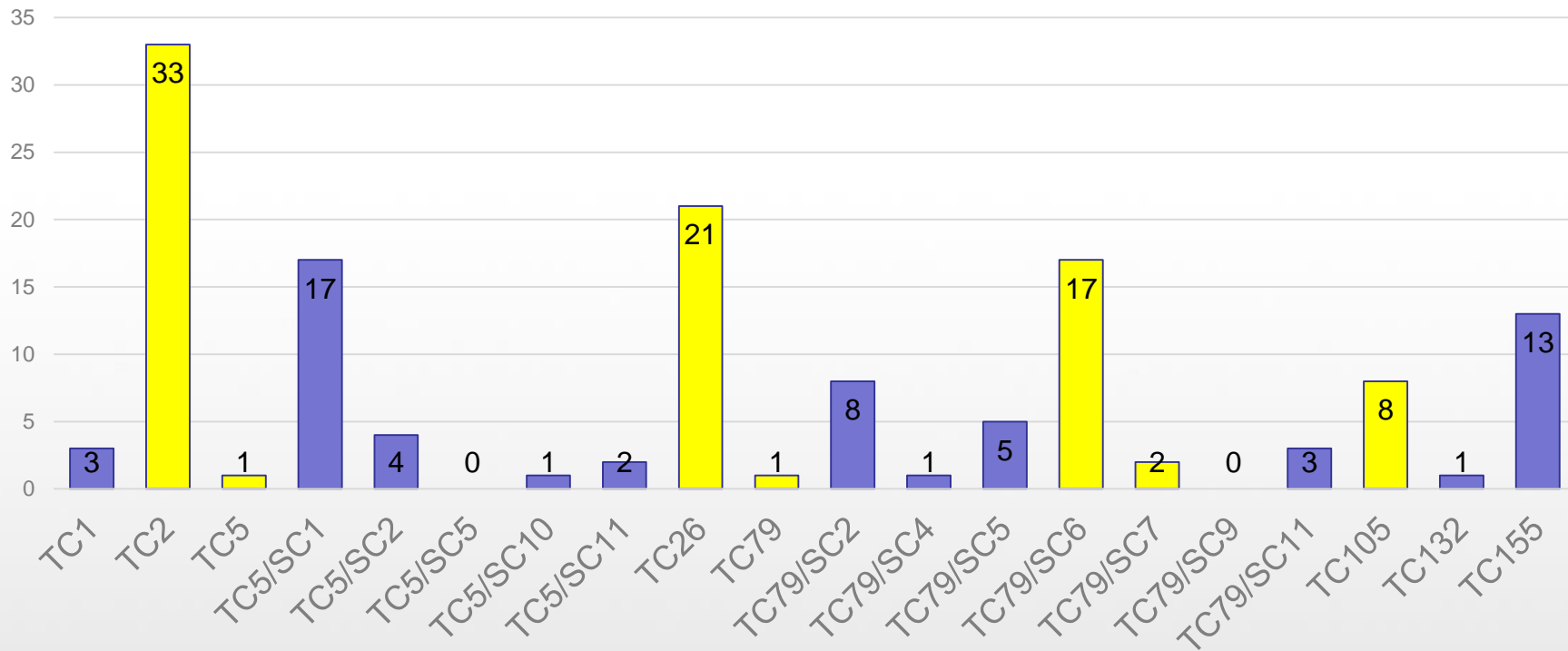
نوع عضویت	کمیته های اصلی	عنوان	نوع عضویت	کمیته های فرعی	عنوان
عضو ناظر	TC1	Screw threads	عضو ناظر	TC5/SC1	Steel tubes
عضو فعال	TC2	Fasteners	عضو ناظر	TC5/SC2	Cast iron pipes, fittings and their joints
عضو فعال	TC5	Ferrous metal pipes and metallic fittings	عضو ناظر	TC5/SC5	Threaded fittings, solder fittings, welding fittings, pipe threads, thread gauges
عضو فعال	TC26	Copper and copper alloys	عضو ناظر	TC5-SC10	Metallic flanges and their joints
عضو فعال	TC79	Light metals and their alloys	عضو ناظر	TC5-SC11	Metal hoses and expansion joints
عضو فعال	TC105	Steel wire ropes	عضو ناظر	TC79/SC 2	Organic and anodic oxidation coatings on aluminum
عضو ناظر	TC132	Ferroalloys	عضو ناظر	TC79/SC 4	Unalloyed (refined) aluminum ingots
عضو ناظر	TC155	Nickel and nickel alloys	عضو ناظر	TC79/SC 5	Magnesium and alloys of cast or wrought magnesium
			عضو فعال	TC79/SC 6	Wrought aluminum and aluminum alloys
			عضو فعال	TC79/SC 7	Aluminum and cast aluminum alloys
			عضو ناظر	TC79/SC 9	Symbolization
			عضو ناظر	TC79/SC 11	Titanium

کمیته های فنی متناظر ISO

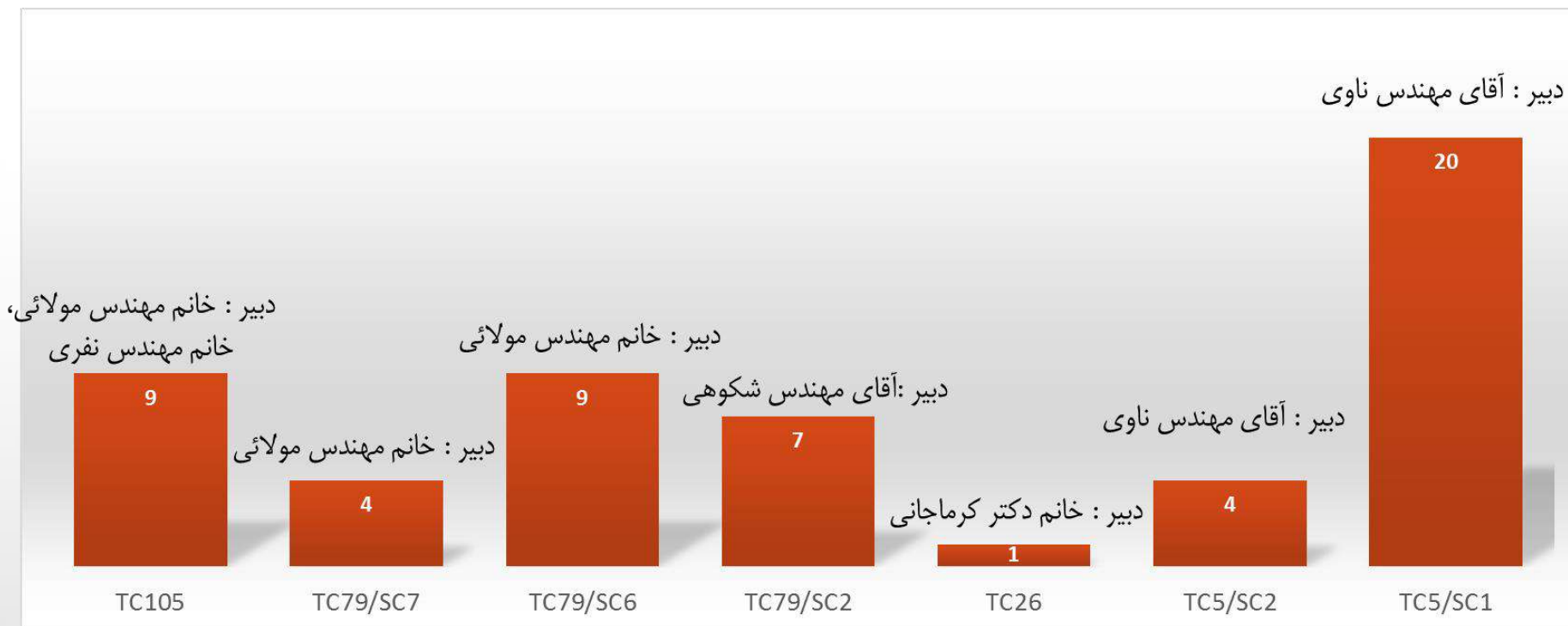
(Technical Committees) در مرکز پژوهش متالورژی رازی

- در حال حاضر ۲۳ نفر از همکاران مرکز پژوهش متالورژی رازی در بخش های مختلف آزمایشگاهی و پژوهشی، به عنوان رئیس، نایب رئیس و دبیر در هر یک از این کمیته ها فعالیت دارند.
- در نیمه دوم سال ۱۳۹۶ مجموعاً ۳۵ مدرک در مراحل مختلف به کمیته های فنی متناظر ارجاع داده شد و مورد بررسی قرار گرفت.
- در سال ۱۳۹۷ مجموعاً ۱۴۱ مدرک در مراحل مختلف به کمیته های فنی متناظر ارجاع داده شد و مورد بررسی قرار گرفته است. از این تعداد در مجموع ۵۴ کامنت (۳۵ کامنت فنی و ۱۸ کامنت ویرایشی) مرتبط با مدارک ارسال و ثبت گردید.
- در سال ۱۳۹۸ تا کنون مجموعاً ۴۱ مدرک فنی بررسی شده و یا در حال بررسی می باشد.

توزیع مدارک مورد بررسی در سال ۱۳۹۷ در هریک از کمیته های فنی متناظر



تعداد کامنت های ثبت شده در سال ۱۳۹۷ به تفکیک کمیته های فنی متناظر



Template for comments and secretariat observations

Date:	Document:	Project:
-------	-----------	----------

MB/NC ¹	Line number	Clause/Subclause	Paragraph/Figure/Table	Type of comment ²	Comments	Proposed change	Observations of the secretariat
SE 001				ge	Main reason for negative vote is that the standard is too unprecise. Assessment of porosity should be done with a microscope. The method is also unsuitable as quick method in production as there is a great risk that small pores are smeared.		Noted. The present aim is to reinstate the standard. The comment might be taken into account if a revision is required, in a further stage
IR3 002				te	To explain pores distribution in more details.		Figures have been re-drawn.
DE 003				ge	Germany disagrees for the following reasons:		Noted See comment SE 001
DE 004			Table 1	te	This draft for visualizing is too unprecise because it is not considered that we normally have different kind of pores (shapes, sizes, distances) on one machined surface. In real cases in casting parts we can't nearly ever see that very homogenous porosity shown in reference images of table 1. For characterization and classification the additional determination of the porosity percentage and the minimum distance between two pores are necessary.		Noted See comment SE 001
** 005		00	General	ed	Please use the file "Word with trackchanges (DIS edit)" as a basis for any further drafting. It is available from the TC Secretary or from ISO Projects (subject to permission rights). The rules of the ISO/IEC Directives, Part 2 have been applied. If you have any questions on the editing, you can email your ISO/CS EPM, Nicola Perou, at PEROU@iso.org		Noted
** 006		01		ed	The applicability of the document seems too important to have in a note. "NOTE The method cannot be used for assessing porosity present on radiograms."	Suggest to write this as an applicability statement: The applicability of the document seems too important to have in a note. "The method is not applicable to assessing porosity present on radiograms."	Accepted
SE		03		te	The sample preparation should be better	The importance of good and	Noted but concerns 4.3

FR 022		06	Lines 2 and 3	e	Improve the presentation	Don't leave "10" in one line and "mm" in another line.	Accepted
SE 023		07	Table 1	te	Defect sizes are much smaller than observed in a casting		Noted See comment SE 001
SE 024		07	Table 1	te	Designating a level "01" is impractical as beginning zero often disappear especially in computer spreadsheets.	Rename level 01.	Accepted. "01" will be replaced with "0"
SE 025		07	Table 1	ed	Missing superscript "...over 1 cm"	"...over 1 cm ² "	Accepted
FR 026		07	Table 1 Heading of the 1st column	e/t	Correct the unit	Replace "cm" with "cm ² " (see ISO 10049:1992). Even better: replace "1 cm" with "100 mm ² "	Accepted
FR 027		07	Table 1 1st column Lines 3 to 7	e	Improve the presentation	Vertical centring as in the 3rd column	Accepted
FR 028		07	Table 1 2nd column	e	Improve the presentation	Resize the figures so that they could correspond to a 10 mm x 10 mm field as prescribed in Clause 6	Accepted
FR 029		07	Table 1 3rd column Line 3	e	Clarify the specification	Replace "Up to 5", including" with " ≤ 5 "	Accepted
FR 030		07	Table 1 3rd column Line 4	e	Clarify the specification	Replace "Up to 10", including" with " ≤ 10 "	Accepted
FR 031		07	Table 1 3rd column Line 5	e	Clarify the specification	Replace "Up to 15", including" with " ≤ 15 "	Accepted
FR 032		07	Table 1 3rd column Line 6	e	Clarify the specification	Replace "Up to 20", including" with " ≤ 20 "	Accepted
FR 033		07	Table 1 3rd column Line 7	e	Clarify the specification	Replace "Up to 25", including" with " ≤ 25 "	Accepted
IR2 034		Clause 4 and Clause 5	-	te	If the method of inspection is according to comparing visual result with the reference images, it should be clear. Otherwise, this standard needs to recommend methods for measuring the diameter of the pores. It is impossible to measure small sizes without using measuring machines.		Noted. As stated in the title and in the scope, the method is only visual
IR1 035		Clause 4/ Subclause	-	te	Maybe pores on a machined surface are filled with little cutting chips. So the surface to be	Surface to be inspected shall be grinded unless it be insured that	Noted See comment SE 001

		4.03			inspected shall be grinded unless it be insured that it has not happened.	it has not happened.	
IR4 036		Clause 5/ Subclause 5.02	Table 1	te	There are some problems in Table 1, including the subject of third column and dimensions (length x width) of reference image.		Figures have been re-drawn.
** 037		Foreword		ed	Please add a concise list of significant technical changes that have been made since the last edition. This is helpful for the user. Only the main changes are needed, not everything.	*The following changes have been made: — ... — ...*	Accepted
SC7		Table 1			Table 1 is not very clear.	Delete Table 1 and include the 6 Figures in 5.2	Accepted

open ballot

وضعیت تحویل	موعد تحویل	تعداد مدارک	عنوان مدرک	نام دبیر	TC
Yes	98-1-20	5		آ م محمدپور	TC1
	98-6-3	9-SR	2, ISO 261, ISO 262, ISO 724, ISO 965-2, ISO 965-3, ISO	خ م آچورلو	
Yes	98-3-6	4		خ م خواص	TC2
				خ م نفری	TC5
				آ م ناوی	TC5/SC1
Yes	98-1-31	1		آ م ناوی	TC5/SC2
No	98-2-8	1			
Yes	98-2-28	2			
	98-3-30	1	FDIS 21053		
	98-4-4	2	N 553 , N 554	آ م ناوی	TC5/SC5
				خ م موسوی	TC5/SC10
	98-4-31	1	DIS 7369	آ م شکوهی	TC5/SC11
				خ مهندس رضائی	TC26
				خ م موسوی	TC79
Yes	98-1-22	1			
Yes	98-1-31	2			
	98-1-31	1	WD 18768-2		

razi.cc

open ballot

وضعیت تحویل	موعد تحویل	تعداد مدارک	عنوان مدرک	نام دبیر	TC
Yes	98-1-31	2		آ م شکوهی	TC79/SC2
	98-1-31	1	WD 18768-2		
	98-3-23	1	Disbandment of ISO-TC 79-SC 2-WG 19		
				خ م محمدیان	TC79/SC4
	98-4-6	1	ISO DIS 26202	خ م محمدیان	TC79/SC5
				خ م مولائی	TC79/SC6
Yes	98-3-6	2		خ م مولائی	TC79/SC7
Yes	98-3-4	1			
				خ م رضائی	TC79/SC9
Yes	98-3-18	1	Re-appointment of convenors	آ م ملارضا	TC79/SC11
Yes	98-3-6	1		خ م نغری	TC105
Yes	98-3-21	1	CIB of disbanding ISO-TC105-WG6		
Yes	98-3-21	1	CIB of re-appointing convenor of ISO-TC105-WG7		
	98-5-31	1	ISO 10425-SR		
				خ م صحرايي	TC132
				آ م عليزاده	TC155

مشارکت همکاران مرکز پژوهش متالورژی رازی در تدوین استانداردهای ملی

- در سال ۱۳۹۷ بیش از ۱۵۰ دعوتنامه مشارکت در اجلاس‌های مرتبط با تدوین استانداردهای ملی در حوزه‌های مرتبط با کمیته‌های فنی مکانیک، فلز شناسی، آب و آبفا، صنایع پلیمر، تجهیزات و فرآورده‌های نفتی، صنایع شیمیایی، مهندسی پزشکی و معدن و مواد معدنی جهت مشارکت حضوری و یا غیر حضوری دریافت گردید و به همکاران در بخش‌های مختلف ارجاع داده شد.

مواردی از مشارکت همکاران

به صورت حضوری در جلسات مرتبط با پیش نویس استاندارد

- شرکت در اجلاس ۶۴ کمیته ملی استاندارد فلزشناسی: آزمون کشش در دمای بالا
- شرکت در اجلاس ۳۰ فلزشناسی: شبکه و خرپای فولادی
- شرکت در کمیته ملی مکانیک: فولادهای نسوز
- شرکت در اجلاس ۳۳ کمیته ملی فلزشناسی: فولادهای مقاوم به حرارت، فولادهای ریختگی و پودرهای فلزی به جز پودرهای فلزات سخت
- شرکت در اجلاس کمیته ملی فلزشناسی: دریچه های آدم رو و آبگیر برای نواحی تردد وسایل نقلیه و پیاده رو
- شرکت در اجلاس ۷۴۴، ۷۴۸، ۷۴۹ مهندسی پزشکی
- شرکت در کمیسیون تجدید نظر استاندارد ملی: شیرهای بهداشتی کلاسیک
- شرکت در کمیسیون اولیه تجدید نظر استاندارد با عنوان اتصالات جوشی گازرسانی
- شرکت در پیش نویس استاندارد های ملی پیچ و مهره

مواردی از مشارکت همکاران به صورت غیر حضوری در جلسات مرتبط با پیش نویس استاندارد

- معرفی نماینده و همکاری ایشان با کمیسیون فنی تجدید نظر استانداردهای ملی استان هرمزگان
- معرفی نماینده و همکاری ایشان با کمیسیون تدوین استاندارد استان کردستان
- معرفی نماینده و همکاری ایشان در تدوین استاندارد 6806 استان کهگیلویه و بویر احمد
- معرفی نماینده و مشارکت در تدوین پیش نویس استانداردهای پیچ و مهره
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد «مبدل های حرارتی، روش های آزمون برای اثبات کارایی تجهیزات بازیافت هوا به هوا و گازهای دودکش
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد با موضوع «مواد مصرفی جوشکاری، روش های آزمون»
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد با موضوع «سلامتی و ایمنی در جوشکاری و فرایندهای وابسته»

مواردی از مشارکت همکاران به صورت غیر حضوری در جلسات مرتبط با پیش نویس استاندارد

- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد مرتبط با «چسب ها، اتصالات چسبی با چوب»
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد « محصولات و سیستم هایی برای محافظت و تعمیر سازه های فلزی»
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد « چسب ها، تعیین مقاومت به جاری شدن»
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد « نوارهای خود چسب، تعیین ویژگی های چسبندگی ورکنی»
- مشارکت و اعلام نظر در پیش نویس استاندارد « مواد فلزی، آزمون کشش و روش های آزمون در دمای بالا»



با سپاس از توجه شما
شاداب و پرانگیزه باشید