

Предложения в План ТК 357 «Стальные и чугунные трубы и баллоны» на 2026 год

№ п/п	Наименование проекта Вид работы	Инициатор предложения	ПК -разработчик проекта, организация- разработчик	Обоснование предложения	Решение ПК	Решение Коллегии ТК 357
1.	Разработка Изменения № 4 ГОСТ 24030-80 «Трубы бесшовные из коррозионно-стойкой стали для энергомашиностроения. Технические условия»	ПАО «ТМК» (АО «ВТЗ»)	ПК 2/ПК 8 АО «РусНИТИ»	Изменение разрабатывается с целью включения схемы производства горячепрессованных труб из непрерывнолитой трубной заготовки по аналогии с требованиями ГОСТ Р 70731.2 и ТУ 14-3Р-197.	ПК 2 – против ПК 8 – против ГОСТ 1.2 предусмотрена разработка не более 3-х изменений к стандарту	Не включать в план ТК 357 на 2026 г.
2.	Пересмотр ГОСТ Р 54864-2016 «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные для сварных стальных строительных конструкций. Технические условия»	ПАО «ТМК» (АО «ЧТПЗ»)	ПК 2 АО «РусНИТИ»	1. ГОСТ Р 54864-2016 нуждается в актуализации: - не отвечает требованиям СП 16.13330.2017 «Стальные конструкции. Актуализированная редакция СНиП II-23-81*»; - имеет в себе множество ссылок на отмененные/замененные стандарты. 2. В ГОСТ Р 54864-2016 отсутствует класс прочности С355, предусмотренный СП 16.13330.2017, ГОСТ 23118-2012, ГОСТ 27772-2021, ГОСТ Р 58064-2018 и др.	ПК 2 – за	Включить предложение для голосования членами ТК 357

3.	Разработка ГОСТ «Трубы для котельного и теплообменного оборудования. Часть 2. Трубы стальные бесшовные для работы под давлением более 6,4 МПа и при температуре выше 400 °С. Технические условия» (на основе ГОСТ Р 57423–2017)	АО «ВНИНЕФТЕМАШ»	ПК 2	Перевод в ГОСТ предлагается в связи с необходимостью при пересмотре ГОСТ 34347–2017 «Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия» применения межгосударственной системы стандартизации и актуальностью применения котельных труб при изготовлении сосудов и аппаратов, работающих под давлением.	ПК 2 – против В стандарте есть Приложение А, в котором указаны ТУ на заготовку, которые не могут быть включены в межгосударственный стандарт.	Не включать в план ТК 357 на 2026 г.
4.	Пересмотр ГОСТ 23270-89 «Трубы-заготовки для механической обработки. Технические условия»	ПАО «ТМК» (ТМК ЭТЕРНО)	ПК 2 / ПК 8 АО «РусНИТИ»	В настоящее время в разработке проект ГОСТ 8731. Предлагаем в ГОСТ 23270 ввести аналогичные изменения (как в проекте ГОСТ 8731) по расширению требований, в т.ч. по маркам стали.	ПК 2 – за ПК 8 – за	Включить предложение для голосования членами ТК 357
5.	Разработка Изменения № 9 ГОСТ 10705-80 «Трубы стальные электросварные. Технические условия»	ОАО «Уралтрубпром»	ПК 3 АО «РусНИТИ»	Ужесточение технических требований к производству труб стальных электросварных, правилам приемка и методам контроля.	Предварительно одобрить пересмотр ГОСТ 10705-80 с учетом одновременной актуализации ГОСТ 10704-91 и ГОСТ 10706-76	Принять решение после дополнительного обсуждения в ПК 3 (до сентября 2025 г.)
6.	Разработка ГОСТ Р «Трубы стальные электросварные прямошовные. Метод испытания на растяжение кольцевых образцов для определения временного сопротивления сварного соединения труб»	АО «ОМК»	ПК 3 АО «РусНИТИ»	На данный момент отсутствует стандартизированный метод испытаний кольцевых образцов для определения временного сопротивления сварного соединения труб. При проведении испытаний на растяжение для труб малого и среднего	ПК 3 – за	Включить предложение для голосования членами ТК 357

				диаметров изготовление поперечных образцов без правки статистической нагрузкой, в том числе в зоне сварного шва, невозможно. В свою очередь, правка образцов труб статической нагрузкой приводит к получению недостоверных результатов испытаний на растяжение. Предлагаемый к разработке стандарт опишет применяемый на практике изготовителями метод испытания на растяжение кольцевых образцов электросварных прямошовных труб малого и среднего диаметров для получения достоверного значения временного сопротивления сварного соединения, что позволит исключить спорные ситуации и дополнительные согласования.		
7.	Разработка ГОСТ Р «Покрытия лакокрасочные защитные внутренней поверхности стальных труб для водопроводов. Технические требования»	ПАО «ТМК»	ПК 4 АО «РусНИТИ»	Разработка национального стандарта проводится с целью: - разработки единых требований к защитным покрытиям стальных водопроводов; - повышения качества отечественной продукции и ее конкурентоспособности на мировом рынке; - повышения уровня безопасности стальных	ПК 4 – за Из перспективной программы	Включить предложение для голосования членами ТК 357

				водопроводов в процессе их эксплуатации; - совершенствования фонда национальной нормативной документации (отсутствие национальных стандартов).		
8.	Разработка ГОСТ Р «Баллоны стальные бесшовные, сварные и из композиционных материалов для сжатых и сжиженных газов (кроме ацетилена). Контроль во время наполнения», (MOD) по отношению к ISO 24431:2016 «Баллоны газовые. Баллоны бесшовные, сварные и из композитных материалов для сжатых и сжиженных газов (кроме ацетилена). Контроль во время заполнения».	АО «ОМЗ»	ПК 6 АО «РусНИТИ»	Разработка национального стандарта обусловлена отсутствием однозначных требований к контролю во время наполнения баллонов, в том числе, отсутствуют требования, например, к нормам наполнения баллонов исполнения 1 и 2 по ГОСТ 949-2023. Разработка стандарта направлена на повышение безопасности при эксплуатации баллонов.	ПК 6-за	Включить предложение для голосования членами ТК 357
9.	Пересмотр ГОСТ 32696 - 2014 «Трубы стальные бурильные для нефтяной и газовой промышленности. Технические условия»	ПАО «ТМК» (АО «СинТЗ»)	ПК 7 АО «РусНИТИ»	Включение новых размеров труб, производство которых освоено и обеспечено заказами: IU 60,32x7,11 мм группы прочности D, E, X с замками NC 23; IU 73,02x9,2 мм группы прочности D, E, X, G с замками NC 26; EU 73,02x5,51 мм группы прочности D, E, X с замками SLH 90 (3-81); IEU 88,90x8,00 (9,35) мм группы прочности D, E, X, G	ПК 7 – за Из перспективной программы	Включить предложение для голосования членами ТК 357

				с замками NC 31 и SLH 90 (3-83) IU 101,60x9,65 мм группы прочности D, E, X, G, S с замками NC 40.		
10.	Разработка Изменения № 2 ГОСТ 34057-2017 «Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб, труб для трубопроводов и резьбовые калибры для них. Общие технические требования»	ПАО «ТМК» (АО «ПНТЗ»)	ПК 7 АО «РусНИТИ»	Уточнение требований к качеству поверхности резьбы добавлением ссылки на ГОСТ 34004. Корректировка требований к предельным отклонениям конусности (расширение поля допуска) резьбовых соединений ОТТМ и ОТТГ, с учетом требований к предельным отклонениям данного параметра для резьбового соединения ВС по ГОСТ 34057-2017. Дополнить стандарт положениями по контролю резьбы муфты после удаления покрытия химическим способом, что обеспечит предоставляет возможность контроля геометрических параметров резьбового соединения в условиях потребителя и независимой инспекции в спорных случаях.	ПК 7 – за	Включить предложение для голосования членами ТК 357
11.	Разработка Изменения № 6 ГОСТ 632-80 «Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия»	ПАО «ТМК» (АО «СТЗ»)	ПК 7 АО «РусНИТИ»	Изменение межгосударственного стандарта касается: - корректировки требований к предельным отклонениям конусности (расширение поля допуска) резьбовых соединений	ПК 7 – против ГОСТ 1.2 (см. п.5.2.3) предусмотрено внесение не более 3-х изменений.	Не включать в план ТК 357 на 2026 г.

				ОТТМ и ОТТГ, регламентированных после ввода в действие Изменения №5 ГОСТ 632; - регламентации возможности изготовления обсадных труб Ø245×7,9 мм группы прочности Е, исполнения А, в связи с наличием запросов потребителей; - приведения базового уровня приемки при проведении неразрушающего дефектоскопического контроля в таблице приложения 3 к единому подходу с ГОСТ 31446 (API 5CT) – регламентации уровня приемки при неразрушающем контроле в зависимости от группы прочности в соответствии с ГОСТ 31446 (API 5CT).		
12.	Разработка Изменения № 1 ГОСТ 33758-2021 «Трубы обсадные и насосно-компрессорные и муфты к ним. Основные параметры и контроль резьбовых соединений. Общие технические требования»	ПАО «ТМК» (АО «ПНТЗ», АО «СТЗ»)	ПК 7 АО «РусНИТИ»	1 Унификация профиля резьбы ОТТМ/ОТТГ по ГОСТ 33758-2021 с резьбой ВС по ГОСТ 34057. Профиль резьбы ОТТМ/ОТТГ приведен в ГОСТ 33758 имеет одинаковые углы, конусность, шаг с профилем ВС по ГОСТ 34057. Есть отличия по радиусам, высоте, ширине профиля. С целью снижения количества перевалок и снижения складских запасов режущего инструмента, а также упрощения	ПК 7 – за	Включить предложение для голосования членами ТК 357

				планирования производства с учетом наличия режущего и мерительного инструмента целесообразно допуски на профиль резьбы установить в соответствии с резьбой ВС по ГОСТ 34057. Контроль резьбы ОТТМ/ОТТГ предусмотреть резьбовыми калибрами по ГОСТ 34057. 2 Унификация резьбы НКТН/НКТВ по ГОСТ 33758-2021 с резьбой NU/EU по ГОСТ 34057. Целесообразно откорректировать требования по V_{min}, ширине наружной фаски и диаметра расточки в соответствии с ГОСТ 34057. Контроль резьбы НКТН/НКТВ предусмотреть резьбовыми калибрами по ГОСТ 34057. 3 Изменение требований к величине сбегу резьбы ОТТМ и ОТТГ. Сбег резьбы трубы ОТТМ/ОТТГ составляет максимум 13мм, соответственно использование многозубого инструмента невозможно (максимум 2 зуба). Предлагаем для рассмотрения в ТК357 2 варианта: безсбеговая резьба, либо увеличение длины резьбы до конца сбегу и допуска на сбег (увеличение с 13 мм до 23мм). Положение свинчивание предлагается		
--	--	--	--	---	--	--

				установить аналогично, как на резьбе ВС по ГОСТ 34057 (треугольное клеймо), рассчитать соответствующие расстояния и допуска. 4 Изменение требований к величине сбega резьбы НКМ. Допуск на длину резьбы (расстояние от торца до конца сбega резьбы) составляет 1 мм, что возможно обеспечить только при обработке резьбы трубы однозубым инструментом. Рекомендуется рассмотреть возможность увеличение допуска на длину резьбы или исключение сбega резьбы на резьбовом соединении НКМ т.к. герметичность соединения обеспечивается за счет соединения металл-металл. 5 Уточнение требований к качеству поверхности резьбы на участке с неполным профилем и на сбеге резьбы. ГОСТ 31446 допускает на поверхности трубы дефекты в виде «раковин» глубиной не более 12,5% от толщины стенки. Соответственно на резьбе с неполным профилем, сбеге резьбы трубы должны допускаются раковины глубиной не более 12,5% от толщины стенки трубы. 6 Дополнить стандарт положениями по контролю резьбы муфты после		
--	--	--	--	---	--	--

				удаления покрытия химическим способом, что обеспечит предоставляет возможность контроля геометрических параметров резьбового соединения в условиях потребителя и независимой инспекции в спорных случаях.		
13.	Разработка Изменения № 3 ГОСТ 8867-89 «Калибры для замковой резьбы. Виды. Основные размеры и допуски»	ПАО «ТМК» (АО «ОМЗ» АО «СинТЗ») ООО «Челябинский Калибр» ООО НПП ЧИЗ	ПК 7 АО «РусНИТИ»	Изменение разрабатывается с целью дополнения ГОСТ 8867-89 «Калибры для замковой резьбы. Виды. Основные размеры и допуски» типоразмерами калибров для контроля резьбовых соединений с замковой резьбой элементов бурильных колонн с техническими характеристиками, разработанными и внесенными в ГОСТ 28487-2018. Изменение должно быть направлено на установление единых для всех изготовителей и пользователей калибрами требований к обращению с образцовыми калибрами и аттестации контрольных калибров.	Проведение голосования в ПК 7	Решение принять после окончания голосования в ПК 7
14.	Разработка Изменения № 1 ГОСТ 22897-2023 «Трубы бесшовные холоднодеформированные из титана и сплавов на основе титана. Технические условия»	ПАО «ТМК» (АО «ЧТПЗ»)	ПК 8 АО «РусНИТИ»	ГОСТ 22897-2023 предусматривает изготовление труб группы Б с шлифованной наружной и травленной внутренней поверхностями (п.5.5), что в ряде случаев необоснованно увеличивает стоимость	ПК 8 -ЗА	Включить предложение для голосования членами ТК 357

				продукции и ограничивает технологические возможности изготовителя: - операция травления проводится в целях удаления продуктов окисления с поверхности труб, что необходимо во всех случаях, операция шлифования – в целях достижения определенного состояния поверхности (шероховатости), что требуется не всегда; - изготовление труб с со шлифованной наружной и травленной внутренней подразумевает шлифование наружной поверхности трубы после травления; - ранее ГОСТ 22897-86 предусматривал изготовление труб с травленной или с шлифованной поверхностью. Изменением целесообразно установить изготовление труб группы Б с шлифованной или травленной наружной поверхностью и травленной внутренней поверхностью, с возможностью заказа шлифованной поверхности по требованию.		
15.	Разработка ГОСТ Р «Соединительные детали трубопроводов из легированной нержавеющей стали и сплавов	ПАО «ТМК» (ТМК ЭТЕРНО, ССК)	ПК 10 ??	В настоящее время отсутствует ГОСТ, аналогичный ГОСТ 17380, для бесшовных деталей из аустенитной стали. При этом возникают требования в	ПК 10 -3А	Провести дополнительное обсуждение в ПК 10 по срокам выполнения

	коррозионностойких, жаростойкой, жаропрочной и теплоустойчивой стали. Общие технические условия»			поставках таких деталей на технологические трубопроводы. Сейчас зачастую применяют ГОСТ 17380 с указанием в обозначении аустенитной марки стали, что предусматривает дополнительно прописывать достаточно большое количество требований к изготовлению (в т.ч. к механическим свойствам и испытаниям). В остальном по геометрическим параметрам деталей можно оставить ссылки на ГОСТ 17375, ГОСТ 17378, ГОСТ 17376, ГОСТ 30753, при этом, при необходимости, ввести коэффициент пересчета масс с учетом плотности нержавеющей стали.		
16.	Изменение № 2 ГОСТ 17380-2001 (ИСО 3419-81) «Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Общие технические условия»	ПАО «ТМК» (ТМК ЭТЕРНО)	ПК 10 АО «РусНИТИ»	Предлагаемые изменения в ГОСТ 17380: 1) В пункте 3.2 дано определение Тв - толщина стенки деталей в неторцевых сечениях принимается равной номинальной толщине стенки исходной заготовки: трубы, листа, которое недостаточно корректно сформулировано. В связи с различиями в технологии, технологическом оборудовании оснастки разных изготовителей не всегда толщина стенки заготовки является	ПК 10 -ЗА	Провести дополнительное обсуждение в ПК 10 по срокам выполнения

				номинальной толщиной детали. С учетом утонений номинальная стенка может быть уточнена изготовителем. Предлагаем дополнить или переформулировать данное определение. 2) Примечание 1 к таблице 5 предлагаем дополнить, что по согласованию с заказчиком допускается отношение Тв/Т больше 1,5. Необходимость вызвана наличием подобных заказов, в которых заказчик предлагает стенку и кромку с большим отношением. 3) Расширить допуск по содержанию углерода для марки стали 13ХФА. В таблице 2а должно быть 0,11-0,17 (в соответствии с требованиями ГОСТ 4543), в таблице 2б должно быть $\pm 0,01$ (в соответствии с требованиями ГОСТ 4543).		
17.	Разработка ГОСТ Р «Детали соединительные трубопроводов стальные сварные. Технические условия»	АО «ОМК»	ПК 10 АО «ОМК»	На данный момент в Российской Федерации отсутствует национальный стандарт на сварные соединительные детали для трубопроводов. При этом, со стороны потребителей имеется спрос на такую продукцию. Отсутствие национального стандарта сопровождается возможностью применения сварных соединительных	ПК 10 -3А	Провести дополнительное обсуждение в ПК 10 по срокам выполнения

			деталей трубопроводов, изготовленных не в заводских условиях без проведения должного контроля качества их потребительских характеристик. Утверждение и ведение в действие стандарта позволит повысить качество изделий, а, следовательно, и надежность трубопроводов с соединительными деталями из сварных труб, за счет изготовления изделий в заводских условиях и выполнения необходимого контроля потребительских характеристик. При этом, предлагаемый к разработке стандарт будет учитывать международный опыт изготовления сварных соединительных деталей, например, положения ISO/FDIS 15590-1 «Нефтяная и газовая промышленность, включая низкоуглеродную энергетику — Заводские отводы, фитинги и фланцы для трубопроводных транспортных систем — Часть 1: Отводы, изготовленные индукционным способом», что в свою очередь позволит установить адекватные требования к соединительным деталям трубопроводов.		
--	--	--	--	--	--