

СВОДКА ОТЗЫВОВ

к окончательной редакции проекта Изменения № 2 межгосударственного стандарта ГОСТ 17380–2001 (ИСО 3419–81)
«Детали трубопроводов бесшовные приварные из углеродистой и низколегированной стали. Общие технические условия»

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта	Наименование организации, номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
1	Ко всему документу	ФГУП ЦНИИ КМ Прометей №03-17- 196/433Ф от 15.05.2017		Предложения и замечания отсутствуют.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» №И/М/22.05.201 7/29 от 22.05.2017		Предложения и замечания отсутствуют.	Принято к сведению
3	Ко всему документу	АО «ВНИИСТ» №100-355 от 25.05.2017		Предложения и замечания отсутствуют.	Принято к сведению
4	По всему тексту изменения	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	Пункты, подпункты	Однотипные с точки зрения нумерации элементы стандарта обозначены то как пункты, то как подпункты. Например, 5.4.1, 5.4.6, 6.2.1.1 обозначены как пункты, далее 6.6.2, 6.6.2.1 – как подпункты. Упорядочить (см. 4.2 ГОСТ 1.5)	Принято
5	3.1.9	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	3.1.9 класс прочности: Обозначение уровня прочности трубы.	Определение «класс прочности» изложить в соответствии с действующим ГОСТ 31447-2012.	Отклонено. Определение принято на заседании при рассмотрении замечаний к первой редакции изм. № 2 ГОСТ 17380.

6	3.1.9	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	3.1.9 класс прочности: Обозначение уровня прочности трубы	Некорректно «трубы» - стандарт на детали: «3.1.9 класс прочности: Обозначение уровня прочности <u>детали</u> »	Принято
7	3.2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	f – расстояние от внутренней поверхности детали до линии пересечения кромки с углом скоса α и кромки с углом скоса β ;	Изменить формулировку для размера f , так как линии пересечения в данном случае быть не может (например, убрать слово «линии»).	Принято частично. Изложено в уточненной редакции: « f – расстояние от внутренней поверхности детали до линии на кромке детали, проходящей по центру поверхности сопряжения поверхностей с углом скоса α и углом скоса β »
8	3.2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	T_B – толщина стенки деталей в неторцевых сечениях (соответствует толщине стенки исходной заготовки)	Оставить расшифровку для T_B без изменений (как в действующей редакции), так как стандарты на переходы и днища не предусматривают данной характеристики изделий {см. ГОСТ 17378, ГОСТ 17379).	Отклонено. В ГОСТ 17378 и ГОСТ 17379 будут внесены изменения (работа по внесению изменений запланирована на 2018-2019 г.г.)
9	3.2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	β – угол скоса кромки торцев, выходящей на наружную поверхность при толщине стенки детали свыше 20 мм;	При расшифровке угла β учесть, что для деталей исполнения 2 двухскосая разделка применяется для толщин стенок свыше 16 мм. Предлагаемая редакция «... при толщине стенки свыше 20 мм для деталей исполнения 1 и свыше 16 мм для деталей исполнения 2».	Принято. Изложено в редакции: « β – угол скоса кромки торцев, выходящей на наружную поверхность при толщине стенки свыше 20 мм для деталей исполнения 1 и свыше 16 мм для деталей исполнения 2;»

10	3.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	γ_f – коэффициент надежности по нагрузке внутренним давлением: 1,1 – для газообразных сред и 1,15 – для жидких сред	Значения коэффициента перенести в 5.1.7: - не имеют отношения к обозначениям; - аналогично подходов, принятых для γ_n	Принято
11	4.1.3, таблица 2	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» №ЦГ/Г-17380 от 20.04.2017	«ГОСТ Р 57423», «ТУ 14-3Р-54», «ТУ 0976-091-05757848-2012», «ИСО 3183», «ИСО 9328-1», «ИСО 9328-2», «ИСО 9328-3», «ИСО 9329-1», «ИСО 9329-2», «ИСО 9329-3»	Недопустимо. Необходимо переработать таблицу. Согласно ГОСТ 1.5 в межгосударственных стандартах: - допускаются ссылки только на межгосу- дарственные стандарты, а также на межго- сударственные классификаторы; - не допускаются ссылки на отраслевые стандарты, технические условия, статьи, различные отчеты, монографии, справочни- ки и другие документы, которые не отно- сятся к нормативным документам, общедо- ступным во всех государствах - участниках Соглашения, а также на международные (региональные) и национальные стандарты. Кроме того, ГОСТ 17380 принят до введе- ния ГОСТ 1.5. Согласно сноски к п. 4.8.6 ГОСТ 1.5* Ссылки на отраслевые стандар- ты, технические условия и иные документы, не относящиеся к межгосударственным нормативным документам, которые встре- чаются в межгосударственных стандартах, принятых до введения в действие настояще- го стандарта (в том числе стандартах, утвержденных как государственные стан- дарты бывшего СССР), следует рассматри- вать как имеющие не нормативный, а реко- мендательный характер. В связи с вышеизложенным, считаем, что внесение подобного изменения в таблицу недопустимым. В качестве информации – согласно ГОСТ 1.5, ссылка на стандарт является не един-	Принято

				ственным способом изложения характеристики (требований к) используемой продукции. Такая характеристика (требование) может быть изложена непосредственно, в том числе путем указания конкретных значений показателей данной продукции.																							
12	4.1.3, таблица 2	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» №ЦГ/Г-17380 от 20.04.2017	Строка для класса прочности «К60»	Указать в примечании, что означает знак «-»	Принято. Дополнить примечания п.4: «4 Прочерк означает согласование между изготовителем и потребителем»																						
13	4.1.3, таблица 2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017		Исключить ссылки на ТУ, т.к. данный нормативный документ не действует на межгосударственном уровне	Принято																						
14	4.1.3, таблица 2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017		Поменять местами строки со сталями 10Г2 (К43) и 20ЮЧ (К42). Разместить классы прочности для ГОСТ 19281 по возрастанию.	Принято																						
15	4.1.3, таблица 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	<table border="1"> <tr><td>ИСО 9329-1 [5], ИСО 9329-2 [6], ИСО 9329-3 [7]</td></tr> <tr><td>ИСО 9328-1 [2], ИСО 9328-2 [3], ИСО 9328-3 [4]</td></tr> <tr><td>ИСО 3183 [1]</td></tr> <tr><td>ГОСТ 1050</td></tr> <tr><td>ГОСТ Р 57423 [8]</td></tr> <tr><td>ГОСТ 1050</td></tr> <tr><td>ТУ 14-3Р-54 [9]</td></tr> <tr><td>ГОСТ Р 57423 [8]</td></tr> <tr><td>ТУ 14-3Р-55 [10]</td></tr> <tr><td>ГОСТ 19281</td></tr> <tr><td>ТУ 0976-091-05757848-2012 [11]</td></tr> </table>	ИСО 9329-1 [5], ИСО 9329-2 [6], ИСО 9329-3 [7]	ИСО 9328-1 [2], ИСО 9328-2 [3], ИСО 9328-3 [4]	ИСО 3183 [1]	ГОСТ 1050	ГОСТ Р 57423 [8]	ГОСТ 1050	ТУ 14-3Р-54 [9]	ГОСТ Р 57423 [8]	ТУ 14-3Р-55 [10]	ГОСТ 19281	ТУ 0976-091-05757848-2012 [11]	Согласно правил оформления библиографических ссылок, а также согласно содержания таблицы 9 в части требований для труб по ГОСТ 8731 из стали марок 20 и 10Г2ФБЮ: <table border="1"> <tr><td><u>[5], [6], [7]</u></td></tr> <tr><td><u>[2], [3], [4]</u></td></tr> <tr><td><u>[1]</u></td></tr> <tr><td>ГОСТ 1050</td></tr> <tr><td><u>ГОСТ 1050,[8]</u></td></tr> <tr><td>ГОСТ 1050</td></tr> <tr><td><u>[9]</u></td></tr> <tr><td><u>[8]</u></td></tr> <tr><td><u>[10]</u></td></tr> <tr><td>ГОСТ 19281</td></tr> <tr><td><u>ГОСТ 19281, [11]</u></td></tr> </table>	<u>[5], [6], [7]</u>	<u>[2], [3], [4]</u>	<u>[1]</u>	ГОСТ 1050	<u>ГОСТ 1050,[8]</u>	ГОСТ 1050	<u>[9]</u>	<u>[8]</u>	<u>[10]</u>	ГОСТ 19281	<u>ГОСТ 19281, [11]</u>	Принято
ИСО 9329-1 [5], ИСО 9329-2 [6], ИСО 9329-3 [7]																											
ИСО 9328-1 [2], ИСО 9328-2 [3], ИСО 9328-3 [4]																											
ИСО 3183 [1]																											
ГОСТ 1050																											
ГОСТ Р 57423 [8]																											
ГОСТ 1050																											
ТУ 14-3Р-54 [9]																											
ГОСТ Р 57423 [8]																											
ТУ 14-3Р-55 [10]																											
ГОСТ 19281																											
ТУ 0976-091-05757848-2012 [11]																											
<u>[5], [6], [7]</u>																											
<u>[2], [3], [4]</u>																											
<u>[1]</u>																											
ГОСТ 1050																											
<u>ГОСТ 1050,[8]</u>																											
ГОСТ 1050																											
<u>[9]</u>																											
<u>[8]</u>																											
<u>[10]</u>																											
ГОСТ 19281																											
<u>ГОСТ 19281, [11]</u>																											

16	4.1.3, таблица 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	[Таблица 2]	Содержимое колонки «Класс прочности» не соответствует данным соответствующей колонки табл.9 – привести в соответствие	Отклонено. В таблице 9 нет колонки «Класс прочности»
17	4.1.3, таблица 2, примечание 1	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	1 Допускается изменение класса прочности детали определенной марки стали в результате термомодеформационного воздействия при технологическом переделе или термической обработке детали.	«Термической обработке» заменить на «термической обработки».	Принято
18	4.1.3, таблица 2, примечание 3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	3 По требованию заказчика допускается изготовление деталей с промежуточными классами прочности.	3 По требованию заказчика допускается изготовление деталей <u>промежуточных классов</u> прочности.	Принято
19	4.1.3, таблица 2, 5.1.5, таблица 7	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017		Привести в соответствие классы прочности, указываемые в таблицах 2 и 7. Например, в таблице 2 указан классы прочности К43, К55, а в таблице 7 механические свойства для данного класса прочности не указаны, что приведёт к дополнительному согласованию между заказчиком и изготовителем деталей.	Принято. Таблица 7 дополнена классами прочности К43 и К55: К43: $\sigma_b = 420 \text{ Н/мм}^2$ $\sigma_{0,2} = 250 \text{ Н/мм}^2$; К55: $\sigma_b = 540 \text{ Н/мм}^2$ $\sigma_{0,2} = 380 \text{ Н/мм}^2$
20	4.1.3.1	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	4.1.3.1 По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) допускается изготовление деталей из других марок стали, в этом случае механические свойства деталей должны соответствовать требуемому классу прочности / категории прочности.	Исключить слова «категории прочности», так как данный термин в тексте стандарта отсутствует.	Принято
21	4.1.3.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	4.1.3.1 По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) допускается изготовление деталей из других марок стали, в этом случае механические свойства деталей должны соответствовать требуемому классу прочности / категории прочности.	В ГОСТ 17380: - понятие «категория прочности» отсутствует; - по классам прочности классифицируются только детали исполнения 2 (см. изменения 4.1): «Пункт 4.1.3.1 дополнить словами: «для деталей исполнения 2 в этом случае	Принято

				<u>механические свойства должны соответствовать требуемому классу прочности</u>	
22	5.1.2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	Разностенность, вмятины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить толщину стенки деталей за минимальное предельное значение	«за минимальное предельное значение» заменить на «за пределы поля допуска».	Принято
23	5.1.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	Разностенность, вмятины, риски, следы зачистки дефектов не должны выводить толщину стенки деталей за минимальное предельное значение	Уточнить фразу «за минимальное предельное значение»: согласно практики трубных стандартов ТК357 - «за минимальные допустимые значения»	Отклонено, изложено в редакции: «за пределы поля допуска»
24	5.1.3, таблица 5	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	таблица 5. В столбце «Т, Т1, ТВ, %» заменить значение «- 15,+ 30, но не более + 5 мм» на «- 15»;	Не исключать плюсовой допуск на толщину стенки. Этому нет обоснования.	Отклонено. Требует совместного решения, т.к. было принято на заседании комитета.
25	5.1.5, таблица 7	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	таблицу 7 изложить в новой редакции: «Т а б л и ц а 7 – Механические свойства деталей	«Механические свойства деталей» заменить на «механические свойства металла деталей» (оставить формулировку действующей редакции без изменений), так как оцениваются механические свойства именно металла деталей. См., например, ГОСТ 30564-98, ГОСТ 31447-2012, ГОСТ Р 56685-2015.	Отклонено. В первой редакции было: «свойства металла деталей», исправили на заседании на «свойства деталей»
26	5.1.5, таблица 7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	[Таблица 7] Отношение $\sigma_{0,2}/\sigma_B$, не более	Отношение $\sigma_{0,2}/\sigma_B$ ¹⁾ , не более	Принято
27	5.1.5, таблица 7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	[Таблица 7] Относительное сужение ^{1) 2)} Ψ , %	Относительное сужение ^{1) 2)} Ψ , %	Принято
28	5.1.5, последний абзац	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	Изготовитель может гарантировать соответствие деталей требованиям к ударной вязкости (КСУ, КСV) без проведения испытаний на основании удовлетворительных результатов испытаний ударной вязкости (соответственно КСУ, КСV) при более низкой температуре	«Результатов испытаний ударной вязкости» заменить на «результатов испытаний на ударный изгиб» или «результатов оценки ударной вязкости». В соответствии с ГОСТ 9454 название испытания - испытание на ударный изгиб.	Принято в редакции: «...удовлетворительных результатов оценки ударной вязкости (соответственно КСУ...»

29	5.1.7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	Детали должны выдерживать испытательное давление $P_{пр}$: - исполнения 1 – по требованию заказчика; - исполнения 2 – давлением $P_{пр}=1,5P_p$.	Уточнить двоякость в первом перечислении; аналогично второго перечисления: «Детали должны выдерживать испытательное давление $P_{пр}$: - исполнения 1 – давлением по требованию заказчика; - исполнения 2 – давлением $P_{пр}=1,5P_p$ ».	Принято
30	5.1.7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	При этом давление P_p рассчитывают по следующей формуле...	Слова «при этом» исключить, т.к. в контексте 5.1.7 излишни: «Давление P_p рассчитывают по следующей формуле»	Принято
31	5.1.7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	для DN 300 и менее: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 20$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $20 \text{ МПа} < P_p \leq 32$ МПа; для DN от 400 до 500: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 15$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $15 \text{ МПа} < P_p \leq 20$ МПа; $\gamma_n = 1,1$ при $20 \text{ МПа} < P_p \leq 32$ МПа; для DN от 600 до 700: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 10$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $10 \text{ МПа} < P_p \leq 15$ МПа; $\gamma_n = 1,1$ при $15 \text{ МПа} < P_p \leq 20$ МПа; $\gamma_n = 1,15$ при $20 \text{ МПа} < P_p \leq 32$ МПа; для DN 800: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 7,5$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $7,5 \text{ МПа} < P_p \leq 10$ МПа; $\gamma_n = 1,1$ при $10 \text{ МПа} < P_p \leq 15$ МПа; $\gamma_n = 1,15$ при $15 \text{ МПа} < P_p \leq 20$ МПа	С учетом области действия стандарта (см.1.2) исключить верхнюю границу интервала рабочего давления (аналогично нижней границы интервала): «для DN 300 и менее: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 20$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $P_p > 20$ МПа; для DN от 400 до 500: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 15$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $15 \text{ МПа} < P_p \leq 20$ МПа; $\gamma_n = 1,1$ при $P_p > 20$ МПа; для DN от 600 до 700: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 10$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $10 \text{ МПа} < P_p \leq 15$ МПа; $\gamma_n = 1,1$ при $15 \text{ МПа} < P_p \leq 20$ МПа; $\gamma_n = 1,15$ при $P_p > 20$ МПа; для DN 800: $\gamma_n = 1,0$ при $P_p \leq 7,5$ МПа; $\gamma_n = 1,05$ при $7,5 \text{ МПа} < P_p \leq 10$ МПа; $\gamma_n = 1,1$ при $10 \text{ МПа} < P_p \leq 15$ МПа; $\gamma_n = 1,15$ при $P_p > 15$ МПа»	Принято частично для диаметров DN до 700 включительно
32	5.2.2, таблица 9	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	Т а б л и ц а 9 – Полуфабрикаты для изготовления деталей исполнения 2	Исключить ссылки на ТУ, т.к. данный нормативный документ не действует на межгосударственном уровне	Принято

33	5.2.2 таблица 9	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» №ЦГ/Г-17380 от 20.04.2017				Аналогично таблице 2	Принято																																																																																																																											
34	5.2.2, таблица 9	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	<p>[Таблица 9]</p> <table border="1" data-bbox="584 288 1234 1437"> <tr> <td data-bbox="584 288 842 331">ГОСТ 8731</td> <td data-bbox="842 288 1048 331">10; 20</td> <td data-bbox="1048 288 1234 331">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 331 842 375">ГОСТ 32528</td> <td data-bbox="842 331 1048 375">09Г2С; 17ГС-У; 17Г1С-У; 10Г2ФБЮ</td> <td data-bbox="1048 331 1234 375">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="842 375 1048 418">10Г2</td> <td data-bbox="1048 375 1234 418">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 418 842 461">ГОСТ 8733</td> <td data-bbox="842 418 1048 461">10; 20</td> <td data-bbox="1048 418 1234 461">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="842 461 1048 504">10Г2</td> <td data-bbox="1048 461 1234 504">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 504 842 547">ГОСТ 550</td> <td data-bbox="842 504 1048 547">10; 20</td> <td data-bbox="1048 504 1234 547">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="842 547 1048 590">10Г2</td> <td data-bbox="1048 547 1234 590">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 590 842 633">ТУ 14-3Р-54 [9]</td> <td data-bbox="842 590 1048 633">20ЮЧ</td> <td data-bbox="1048 590 1234 633">ТУ 14-3Р-54 [9]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 633 842 676">ГОСТ 33229</td> <td data-bbox="842 633 1048 676">10; 20</td> <td data-bbox="1048 633 1234 676">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 676 842 719">ГОСТ Р 57423 [8]</td> <td data-bbox="842 676 1048 719">20</td> <td data-bbox="1048 676 1234 719">ГОСТ Р 57423 [8]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 719 842 762">ТУ 14-3Р-55 [10]</td> <td data-bbox="842 719 1048 762">15ГС</td> <td data-bbox="1048 719 1234 762">ТУ 14-3Р-55 [10]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 762 842 805">ГОСТ 33229</td> <td data-bbox="842 762 1048 805">20</td> <td data-bbox="1048 762 1234 805">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="842 805 1048 849">09Г2С</td> <td data-bbox="1048 805 1234 849">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 849 842 892">ГОСТ 16523</td> <td data-bbox="842 849 1048 892">10; 20</td> <td data-bbox="1048 849 1234 892">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 892 842 935">ГОСТ 1577</td> <td data-bbox="842 892 1048 935">20</td> <td data-bbox="1048 892 1234 935"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 935 842 978">ГОСТ 5520</td> <td data-bbox="842 935 1048 978">09Г2С; 16ГС;</td> <td data-bbox="1048 935 1234 978">ГОСТ 5520</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 978 842 1021">ГОСТ 17066</td> <td data-bbox="842 978 1048 1021">17ГС; 17Г1С;</td> <td data-bbox="1048 978 1234 1021">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 1021 842 1064">ГОСТ 19281</td> <td data-bbox="842 1021 1048 1064">10Г2С1</td> <td data-bbox="1048 1021 1234 1064"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 1064 842 1107">ГОСТ 17066</td> <td data-bbox="842 1064 1048 1107">17ГС-У;</td> <td data-bbox="1048 1064 1234 1107"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 1107 842 1150">ГОСТ 19281</td> <td data-bbox="842 1107 1048 1150">17Г1С-У;</td> <td data-bbox="1048 1107 1234 1150">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="842 1150 1048 1193">10Г2ФБЮ</td> <td data-bbox="1048 1150 1234 1193"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="584 1193 842 1236">ТУ 0976-091-05757848-2012</td> <td data-bbox="842 1193 1048 1236">10Г2ФБЮ</td> <td data-bbox="1048 1193 1234 1236">ТУ 0976-091-05757848-</td> </tr> </table>			ГОСТ 8731	10; 20	ГОСТ 1050	ГОСТ 32528	09Г2С; 17ГС-У; 17Г1С-У; 10Г2ФБЮ	ГОСТ 19281		10Г2	ГОСТ 1050	ГОСТ 8733	10; 20	ГОСТ 1050		10Г2	ГОСТ 1050	ГОСТ 550	10; 20	ГОСТ 1050		10Г2	ГОСТ 1050	ТУ 14-3Р-54 [9]	20ЮЧ	ТУ 14-3Р-54 [9]	ГОСТ 33229	10; 20	ГОСТ 1050	ГОСТ Р 57423 [8]	20	ГОСТ Р 57423 [8]	ТУ 14-3Р-55 [10]	15ГС	ТУ 14-3Р-55 [10]	ГОСТ 33229	20	ГОСТ 1050		09Г2С	ГОСТ 19281	ГОСТ 16523	10; 20	ГОСТ 1050	ГОСТ 1577	20		ГОСТ 5520	09Г2С; 16ГС;	ГОСТ 5520	ГОСТ 17066	17ГС; 17Г1С;	ГОСТ 19281	ГОСТ 19281	10Г2С1		ГОСТ 17066	17ГС-У;		ГОСТ 19281	17Г1С-У;	ГОСТ 19281		10Г2ФБЮ		ТУ 0976-091-05757848-2012	10Г2ФБЮ	ТУ 0976-091-05757848-	<p>Согласно правил оформления библиографических ссылок, унификации оформления текста в пределах таблицы, а также согласно содержания таблицы 2 в части требований для деталей из стали марок 15ГС по ГОСТ Р 57423:</p> <table border="1" data-bbox="1279 472 1877 1406"> <tr> <td data-bbox="1279 472 1485 515">ГОСТ 8731</td> <td data-bbox="1485 472 1691 515">09Г2С; 17ГС-У; 17Г1С-У; 10Г2ФБЮ</td> <td data-bbox="1691 472 1877 515">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 515 1485 558">ГОСТ 32528</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 558 1485 601">ГОСТ 8733</td> <td data-bbox="1485 558 1691 601">10; 20; 10Г2</td> <td data-bbox="1691 558 1877 601">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 601 1485 644">ГОСТ 550</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 644 1485 687">[9]</td> <td data-bbox="1485 644 1691 687">20ЮЧ</td> <td data-bbox="1691 644 1877 687">[9]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 687 1485 730">[8]</td> <td data-bbox="1485 687 1691 730">20; 15ГС</td> <td data-bbox="1691 687 1877 730">[8]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 730 1485 774">[10]</td> <td data-bbox="1485 730 1691 774">15ГС</td> <td data-bbox="1691 730 1877 774">[10]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 774 1485 817">ГОСТ 16523</td> <td data-bbox="1485 774 1691 817">10; 20</td> <td data-bbox="1691 774 1877 817">ГОСТ 1050</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 817 1485 860">ГОСТ 33229</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 860 1485 903">ГОСТ 1577</td> <td data-bbox="1485 860 1691 903">20</td> <td data-bbox="1691 860 1877 903">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 903 1485 946">ГОСТ 33229</td> <td data-bbox="1485 903 1691 946">09Г2С</td> <td data-bbox="1691 903 1877 946">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 946 1485 989">ГОСТ 5520</td> <td data-bbox="1485 946 1691 989">09Г2С;</td> <td data-bbox="1691 946 1877 989">ГОСТ 5520</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 989 1485 1032">ГОСТ 17066</td> <td data-bbox="1485 989 1691 1032">16ГС; 17ГС;</td> <td data-bbox="1691 989 1877 1032">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 1032 1485 1075">ГОСТ 19281</td> <td data-bbox="1485 1032 1691 1075">17Г1С;</td> <td data-bbox="1691 1032 1877 1075">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="1485 1075 1691 1118">10Г2С1</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 1118 1485 1161">ГОСТ 17066</td> <td data-bbox="1485 1118 1691 1161">17ГС-У;</td> <td data-bbox="1691 1118 1877 1161">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 1161 1485 1204">ГОСТ 19281</td> <td data-bbox="1485 1161 1691 1204">17Г1С-У;</td> <td data-bbox="1691 1161 1877 1204">ГОСТ 19281</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="1485 1204 1691 1248">10Г2ФБЮ</td> <td></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1279 1248 1485 1291">[11]</td> <td data-bbox="1485 1248 1691 1291">10Г2ФБЮ</td> <td data-bbox="1691 1248 1877 1291">[11]</td> </tr> </table>	ГОСТ 8731	09Г2С; 17ГС-У; 17Г1С-У; 10Г2ФБЮ	ГОСТ 19281	ГОСТ 32528			ГОСТ 8733	10; 20; 10Г2	ГОСТ 1050	ГОСТ 550			[9]	20ЮЧ	[9]	[8]	20; 15ГС	[8]	[10]	15ГС	[10]	ГОСТ 16523	10; 20	ГОСТ 1050	ГОСТ 33229			ГОСТ 1577	20	ГОСТ 19281	ГОСТ 33229	09Г2С	ГОСТ 19281	ГОСТ 5520	09Г2С;	ГОСТ 5520	ГОСТ 17066	16ГС; 17ГС;	ГОСТ 19281	ГОСТ 19281	17Г1С;	ГОСТ 19281		10Г2С1		ГОСТ 17066	17ГС-У;	ГОСТ 19281	ГОСТ 19281	17Г1С-У;	ГОСТ 19281		10Г2ФБЮ		[11]	10Г2ФБЮ	[11]	Принято
ГОСТ 8731	10; 20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ 32528	09Г2С; 17ГС-У; 17Г1С-У; 10Г2ФБЮ	ГОСТ 19281																																																																																																																																
	10Г2	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ 8733	10; 20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
	10Г2	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ 550	10; 20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
	10Г2	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ТУ 14-3Р-54 [9]	20ЮЧ	ТУ 14-3Р-54 [9]																																																																																																																																
ГОСТ 33229	10; 20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ Р 57423 [8]	20	ГОСТ Р 57423 [8]																																																																																																																																
ТУ 14-3Р-55 [10]	15ГС	ТУ 14-3Р-55 [10]																																																																																																																																
ГОСТ 33229	20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
	09Г2С	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 16523	10; 20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ 1577	20																																																																																																																																	
ГОСТ 5520	09Г2С; 16ГС;	ГОСТ 5520																																																																																																																																
ГОСТ 17066	17ГС; 17Г1С;	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 19281	10Г2С1																																																																																																																																	
ГОСТ 17066	17ГС-У;																																																																																																																																	
ГОСТ 19281	17Г1С-У;	ГОСТ 19281																																																																																																																																
	10Г2ФБЮ																																																																																																																																	
ТУ 0976-091-05757848-2012	10Г2ФБЮ	ТУ 0976-091-05757848-																																																																																																																																
ГОСТ 8731	09Г2С; 17ГС-У; 17Г1С-У; 10Г2ФБЮ	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 32528																																																																																																																																		
ГОСТ 8733	10; 20; 10Г2	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ 550																																																																																																																																		
[9]	20ЮЧ	[9]																																																																																																																																
[8]	20; 15ГС	[8]																																																																																																																																
[10]	15ГС	[10]																																																																																																																																
ГОСТ 16523	10; 20	ГОСТ 1050																																																																																																																																
ГОСТ 33229																																																																																																																																		
ГОСТ 1577	20	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 33229	09Г2С	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 5520	09Г2С;	ГОСТ 5520																																																																																																																																
ГОСТ 17066	16ГС; 17ГС;	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 19281	17Г1С;	ГОСТ 19281																																																																																																																																
	10Г2С1																																																																																																																																	
ГОСТ 17066	17ГС-У;	ГОСТ 19281																																																																																																																																
ГОСТ 19281	17Г1С-У;	ГОСТ 19281																																																																																																																																
	10Г2ФБЮ																																																																																																																																	
[11]	10Г2ФБЮ	[11]																																																																																																																																

			[11]	2012 [11]		
35	5.4.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	Глубина маркировки ударным способом не должна превышать 0,2 мм		Изложить с учетом ГОСТ 10692 (см. 5.4.2): «Глубина маркировки, выполненной клейменением или накаткой, не должна превышать 0,2 мм»	Отклонено. Необходимо вносить изменения в весь раздел «Маркировка»
36	6.2	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	6.2 Типовые испытания проводят при внесении изменений в технологический процесс изготовления деталей в части применяемых полуфабрикатов (вид, типоразмер, марка стали) и вида термической обработки		«марка стали» заменить на «класс прочности или марка стали».	Принято
37	6.3.2, таблица 10; 6.5 (два раза), 6.6.3	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	Пункт 6.3.2, таблица 10; пункт 6.5 (два раза); пункт 6.6.3: заменить «PN» на «Pr».		«PN» заменить на «PN (Pr)» (в тексте изменения).	Отклонено. Изложено в редакции «Pr» в соответствии с решением заседания ПК10
38	6.6.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	6.6.1 Заготовки для образцов вырезают из технологических припусков или готовых деталей партии. Допускается правка заготовок для образцов статической нагрузкой. На образцах из правленных заготовок допускается снижение относительного удлинения на значение деформации при правке $\Delta\delta$, %, определяемое по формуле $\Delta\delta = \frac{T_3}{2\rho} 100, \quad (3)$ где T_3 – толщина стенки заготовки для изготовления образцов, мм; ρ – наименьший радиус кривизны заготовки перед правкой, мм.		Термин «заготовки для изготовления образцов» не соответствует применяемому по тексту 6.6.1 «Заготовки для образцов» (см. 6.6.1 « <u>Заготовки для образцов</u> вырезают из технологических припусков или готовых деталей партии. Допускается правка <u>заготовок для образцов</u> статической нагрузкой»). Привести в соответствие.	Принято, изложено в п.6.6.1 в единообразной редакции «заготовки для изготовления образцов»
39	6.8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	При получении неудовлетворительных результатов механических испытаний допускается повторная термическая обработка деталей с предъявлением их к приемке, как новой партии		Слово «повторная» не учитывает возможности изготовления деталей без термообработки (см.5.1.6 и 5.1.6.2) - исключить: «При получении неудовлетворительных результатов механических испытаний допускается повторная термическая	Принято

				обработка деталей с предъявлением их к приемке, как новой партии»	
40	7.1.2.1	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017	Подпункт 7.1.2.1. После слов «в одном сечении» дополнить словами «во взаимно перпендикулярных направлениях».	Исключить изменение, касающееся проведения измерений диаметров во взаимно перпендикулярных направлениях при определении относительной овальности	Отклонено. Изменение пункта было принято на заседании подкомитета
41	Приложение А	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017		В тексте изменения »PN на P _{пр} » заменить «PN (P _y) на P _p »	Отклонено. Изложено в редакции «P _{пр} » в соответствии с решением заседания ПК10
42	Приложение А	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	сноска 1): «10 МПа» заменить на «15 МПа»	сноска: «10 МПа» заменить на «15 МПа» (см. прил.А, обозначение сноски)	Принято
43	Библиография	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» №ЦГ/Г-17380 от 20.04.2017		Исключить. В разделе «Библиография» указываются правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации, руководящие документы, аттестованные методики испытаний, стандартные образцы и другие нормативные документы, которые приняты ЕАСС и другими организациями, объединяющими органы исполнительной власти стран Содружества Независимых Государств, или признаны в качестве нормативных документов, действующих на межгосударственном уровне на которые есть ссылки в межгосударственном стандарте. ТУ, ГОСТ Р и ISO не являются такими документами. Кроме того, см. замечания к таблицам 2 и 4.	Принято частично, в части ссылок на ТУ и ГОСТ Р. Ссылки на стандарты ISO допускаются (см. п.3.13.3 ГОСТ 1.5-2001)
44	Библиография	МТК 523 №56/МТК от 15.05.2017		Исключить из Библиографии ссылки на ТУ.	Принято

45	Библиография	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд (ЧТПЗ)/ 02454 от 18.05.2017	[9] ТУ 14-3Р-54-2001 Трубы стальные бесшовные горячедеформированные из стали марки 20ЮЧ	Уточнить наименование: Трубы стальные бесшовные горячедеформированные из стали марки 20ЮЧ	Принято частично, ссылки на ТУ ис- ключены из текста изменения
----	--------------	---	---	--	---