

**Сводка устранения замечаний и предложений членов ТК 357
к первой редакции проекта межгосударственного стандарта
ГОСТ 24950 «Отводы гнутые и вставки кривые на поворотах линейной части стальных трубопроводов. Технические условия»**

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
1	Ко всему тексту	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	<p>Содержание</p> <p>1 Область применения</p> <p>2 Нормативные ссылки</p> <p>3 Термины и определения</p> <p>4 Обозначения и сокращения</p> <p> 4.1 Обозначения</p> <p> 4.2 Сокращения</p> <p>5 Типы и основные размеры</p> <p>6 Технические требования</p> <p>7 Комплектность</p> <p>8 Требования безопасности и охраны окружающей среды</p> <p>9 Правила приемки</p> <p>10 Методы контроля</p> <p>11 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение</p> <p>12 Указания по монтажу</p> <p>13 Указания по эксплуатации</p> <p>14 Гарантии изготовителя</p> <p>Приложение А (рекомендуемое) Вставки для трубопроводов наружным диаметром от 159 до 1420 мм</p> <p>Библиография</p>	<p>Предложения к СОДЕРЖАНИЮ ГОСТ на детали трубопроводов</p> <p>1. Назначение деталей трубопроводов.</p> <p>2. Основные типы и конструктивные размеры.</p> <p>3. Технические требования к деталям трубопроводов.</p> <p>4. Определение толщины стенки соединительных деталей.</p> <p>5. Материалы для изготовления деталей трубопроводов:</p> <ul style="list-style-type: none"> – стальные листы; – трубы; – сварочные материалы. <p>6. Методы производства различных типов деталей трубопроводов.</p> <p>7. Оборудование для изготовления деталей трубопроводов (требования).</p> <p>8. Сварка при изготовлении деталей трубопроводов (основные положения).</p> <p>9. Термообработка деталей трубопроводов (в каких случаях, вид ТО и требования к проведению).</p> <p>10. Обработка фасок; присоединительные размеры деталей трубопроводов.</p> <p>11. Контроль качества сварных соединений деталей трубопроводов.</p> <p>12. Испытания, проводимые при изготовлении деталей трубопроводов:</p> <ul style="list-style-type: none"> – механические испытания; – натурные испытания на гидростенде. 	<p>Отклонено: предложение относится к деталям трубопроводов, а не к отводам холодного гнутья. Существующее содержание соответствует требованиям ГОСТ 1.5-2001</p>

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				13. Маркировка, оформление паспорта (сертификата) и сопроводительной документации. 14. Изоляция деталей трубопроводов (может быть отдельный документ). 15. Упаковка и хранение деталей трубопроводов.	
2	Ко всему тексту	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/31 от 29.03.2016	-	Несмотря на наименование и область применения проекта стандарта, по тексту стандарта отсутствуют требования к кривым вставкам, в частности к контролю, приемке, маркировке вставок.	Принято , учтено в разделах 5, 9, 10, 11 и 12. Также в раздел 3 «Термины и определения» добавлен термин « вставка кривая : Изделие, состоящее из двух и более последовательно сваренных между собой отводов, изготовленных по типу 1 и/или 2»
3	Ко всему тексту	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016		По всему тексту заменить аббревиатуру «НТД» на «НД»	Принято : аббревиатура «НТД» изменена на «НД». В раздел 4.2 добавлено сокращение НД с пояснением.
4	Заголовок стандарта	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	Отводы гнутые и вставки кривые на поворотах линейной части стальных трубопроводов. Технические условия	Предлагаем заменить на "Отводы гнутые и вставки криволинейные для стальных трубопроводов".	Принято частично : наименование стандарта изменено на «Отводы гнутые и вставки кривые для стальных трубопроводов. ТУ»
5	Предисловие, абзац 1	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	Цели и принципы, основной порядок работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 – 92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и	Изложить в следующей редакции: «Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0–2015	Принято : изменения внесены.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			ГОСТ 1.2 – 2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»	«Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные. Правила разработки, принятия обновления и отмены»	
6	Предисловие, Сведения о стандарте, пункт 4	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «_____» _____ 20__ г. № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ _____ введен в действие с «_____» _____ 20__ г.	Изложить в следующей редакции: Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «_____» _____ 20__ г. № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ _____ введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с «_____» _____ 20__ г.	Принято: изменения внесены.
7	Предисловие, Сведения о стандарте, пункт 4	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016	4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от «_____» _____ 20__ г. № _____ межгосударственный стандарт ГОСТ _____ введен в действие с «_____» _____ 20__ г.	Дополнить словами: «в качестве национального стандарта»	Принято: изменения внесены.
8	Предисловие, Сведения о стандарте, пункт 5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5 ВЗАМЕН ГОСТ 24950-81	В соответствии с Предисловием указано, что разрабатываемый стандарт вводится взамен ГОСТ 24950-81, который распространяется на отводы гнутые для магистральных трубопроводов. Разрабатываемый стандарт распространяется на отводы «стальных трубопроводов», по тексту не понятно, о каких трубопроводах идет речь, не приведены ссылки на нормативные документы и (или) технические характеристики.	Отклонено. В тексте проекта ГОСТ 24950 указано «стальные трубопроводы» для того чтобы не обобщать принадлежность к конкретному трубопроводу, т.к. это могут быть водоводы, магистральные трубопроводы, промышленные трубопроводы и т.д.
9	Предисловие, Сведения о стандарте, пункт 5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5 ВЗАМЕН ГОСТ 24950-81	В связи с тем, что в разрабатываемом стандарте область применения по сравнению с ГОСТ 24950-81 расширена (типоразмеры отводов холодного гнутья начинаются с диаметра 159 мм), необходимо ее дополнительно расширить до диаметра 57 мм. Данные типоразмеры отводов, в основном трассового изготовления, получили	Принято: типоразмерный ряд в стандарте расширен диаметрами от 57 до 1420 мм

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				широкое распространение на объектах транспорта газа.	
10	Содержание	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	5 Типы и основные размеры	Не соответствует тексту: «5 Сортамент»	Принято частично: наименование раздела 5 приведено в соответствии с содержанием
11	Содержание	ОАО «РосНИТИ» №20/1142 от 04.04.2016	5 Типы и основные размеры	Привести в соответствии с текстом: «5 Сортамент»	Принято частично: наименование раздела 5 приведено в соответствии с содержанием
12	Содержание	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016	5 Типы и основные размеры	Заменить наименование пункта 5 на «Сортамент»	Принято частично: наименование раздела 5 приведено в соответствии с содержанием
13	1 Область применения	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	Настоящий стандарт распространяется на гнутые отводы и кривые вставки <u>наружными диаметрами</u> от 159 до 1420 мм, предназначенные для поворотов в вертикальной или горизонтальной плоскости линейной части стальных трубопроводов и ответвлений от них, изготавливаемых из стальных труб, в том числе с <u>наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными</u> покрытиями для сооружения трубопроводов, предназначенных для транспортировки некоррозионно-агрессивных сред.	...гнутые отводы и кривые вставки <u>наружным диаметром</u> от 159 до 1420 мм... ...из стальных труб, в том числе с <u>наружным антикоррозионным и внутренним гладкостным</u> покрытиями... Уточнить «... в том числе с <u>наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями для сооружения трубопроводов</u> » - трубопроводы сооружают из труб	Принято частично: С уточнением сортамента от 57 до 1420 мм. Раздел 1 «Область применения» изложен в новой редакции с исключением «линейной части» и уточнения «гладкостных, антикоррозионных» покрытий
14	1 Область применения	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	1 Настоящий стандарт распространяется на гнутые отводы и кривые вставки наружными диаметрами от 159 до 1420 мм, предназначенные для поворотов в вертикальной или горизонтальной плоскости линейной части стальных трубопроводов и ответвлений от них, изготавливаемых из стальных труб, в том числе с <u>наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными</u> покрытиями для сооружения трубопроводов, предназначенных для транспорти-	Указать для изготовления на трассе или в заводских условиях	Принято: В разделе 1 уточнено: «...изготавливаемые ... в заводских и трассовых условиях...»

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			ровки некоррозионно-агрессивных сред.		
15	1 Область применения	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/31 от 29.03.2016	1 Настоящий стандарт распространяется на гнутые отводы и кривые вставки наружными диаметрами от 159 до 1420 мм, предназначенные для поворотов в вертикальной или горизонтальной плоскости линейной части стальных трубопроводов и ответвлений от них, изготавливаемых из стальных труб, в том числе с наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями для сооружения трубопроводов, предназначенных для транспортировки некоррозионно-агрессивных сред	Изменить «гладкостные покрытия» на «антифрикционные покрытия» либо привести соответствующее определение – по аналогии с п.3.2 ГОСТ Р 55989-2014. Уточнить понятие «некоррозионно-активные среды». В нормативной и технической документации указанное понятие не используется. Для указанных сред представляется возможным использование понятия «среды с низкой коррозионной активностью»	Принято частично: Раздел 1 «Область применения» изложен в новой редакции с исключением «линейной части» и уточнения «гладкостных, антикоррозионных» покрытий
16	1 Область применения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Не указаны типы труб, из которых предполагается изготавливать отводы (бесшовные, прямошовные, спиралешовные). Предлагается указать тип труб.	Отклонено: типы труб указаны в разделе 6 «Технические требования», п.6.3
17	1 Область применения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Добавить «на трубогибном оборудовании в холодном состоянии»	Принято: Раздел 1 «Область применения» изложен в новой редакции
18	1 Область применения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Предлагаем оговорить применение стандарта именно для холодногнутых отводов, а также уточнить область применения по типам трубопроводов и рабочим давлениям.	Принято частично. Раздел 1 «Область применения» изложен в новой редакции. Уточнение по типам трубопроводов и рабочим давлениям не внесено, не входит в область применения настоящего стандарта, указывается в проектной документации
19	1 Область применения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Не указано, о каком виде отводов идет речь в проекте стандарта! Не указана технология изготовления отводов!	Принято: Раздел 1 «Область применения» изложен

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

					в новой редакции
20	2 Нормативные ссылки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		В ссылках на ГОСТ отсутствуют года их выпуска.	Отклонено: В ссылках на ГОСТ присутствуют года их выпуска.
21	2 Нормативные ссылки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:	Добавить слово «нормативные»: «В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:»	Отклонено: Изложено в соответствии с ГОСТ 1.5-2001, п. 3.8.3
22	2 Нормативные ссылки	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016		ГОСТ 16037 Исключить, как противоречащий СНиПу	Принято: ГОСТ 16037-80 исключен, поскольку в СП 86.13330.2014 нет ссылки на этот документ.
23	2 Нормативные ссылки	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	ГОСТ 18442-80 Контроль неразрушающий. Капиллярные методы. Общие требования ГОСТ 18353-79 Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов	Нарушен порядок размещения ГОСТ 18442-80 и ГОСТ 18353-79. Пояснение: Привести в соответствие с п. 3.8.4 ГОСТ 1.5-2001.	Принято частично: С заменой ГОСТ 18353-79 «Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов» на ГОСТ Р 56542-2015
24	2 Нормативные ссылки	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016		Дополнить: «ГОСТ 12.0.001-82 Система стандартов безопасности труда. Основные положения».	Принято частично: Раздел «Библиография» дополнен ГОСТ Р 12.0.001-2013 «Система стандартов безопасности труда. Основные положения».
25	2 Нормативные ссылки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	ГОСТ 18353-79 Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов ГОСТ 21105-87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод	ГОСТ 18353-79 Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов с июня 2016 года - ГОСТ Р 56542-2015. ГОСТ 21105-87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод с июня 2016 -ГОСТ Р 56512-2015.	Принято частично: ссылка на ГОСТ 18353-79 исключена, ГОСТ 21105-87 заменен на ГОСТ Р 56512-2015.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
26	2 Нормативные ссылки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Добавить ссылку на ГОСТ 2601-84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий (см замечание № 15, № 19 данной таблицы)	Принято: добавлены ссылки на ГОСТ 2601-84
27	2 Нормативные ссылки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Добавить ссылку на ГОСТ 20295 (проект, пересмотр ГОСТ 20295 -85) Трубы стальные сварочные для магистральных газопроводов и нефтепродуктопроводов. Технические условия	Принято: добавлена ссылка на ГОСТ 20295 (проект)
28	2 Нормативные ссылки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Выполнить согласно требованиям ГОСТ 1.5-2001 пункт 3.8.5: «П р и м е ч а н и е - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории государства по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.»	Принято: Примечание изменено в соответствии с ГОСТ 1.5-2001.
29	3 Термины и определения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	В настоящем стандарте применены термины с соответствующими определениями:	В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 2601, а также следующие термины с соответствующими определениями: ...	Принято частично: добавлены ссылки на ГОСТ 2601 и ГОСТ 21014
30	3 Термины и определения	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/31 от 29.03.2016		Включить определения терминов объектов стандартизации – «вставок гнутых», «отводов».	Принято частично: включены термины «вставка кривая» и «отвод»
31	3 Термины и определения	МТК 523 №051/МТК от		Нет определения «некоррозионно-агрессивных сред», указанных в области применения стан-	Принято, термин добавлен в раздел 3

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

		14.04.2016		дарта. Рекомендуется расшифровать термин.	
32	3 Термины и определения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Термины и определения этого стандарта и пересматриваемого стандарта ГОСТ 20295 должны быть согласованы и не противоречить друг другу, так, например, в пересмотренном ГОСТ 20295 применен термин "забоина", а в ГОСТ 24950 - "задир". То же касается термина "класс прочности", который в ГОСТ 24950 и ГОСТ 20295 определяется по-разному.	Отклонено: Задир и забоина – разные понятия. Задир - дефект формы в виде местного смятия кромки тонких листов и лент, образующегося при прохождении их через узкие проводки или кривой задаче раската в валки. Забоина - дефект поверхности в виде произвольно расположенных углублений различной формы, образовавшихся вследствие повреждения и ударов поверхности при транспортировке, правке, складировании и других операциях. Термин «Класс прочности» приведен в новой редакции.
33	3 Термины и определения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Предлагаем ввести термин "отвод" и указать, чем это отличается от "колена" (в английском варианте названия стандарта применен термин "elbow").	Принято: введен термин.
34	3 Термины и определения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Общее. В раздел добавить определения специфических терминов: «дорн», «угол единичного гиба» и др.	Отклонено: большинством голосов ПК10 решено, что добавление указанных терминов не требуется.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
35	3 Термины и определения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		В разделе 3 привести определения терминов: «гиб», «отвод», «радиусгиба», «условный радиусгиба».	Принято частично. Определение «отвода» добавлено, «условный радиусгиба» исключен из текста стандарта, по остальным терминам - большинством голосов ПК10 решено, что добавление указанных терминов не требуется.
36	3.1, 3.3, 3.6, 3.16	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/31 от 29.03.2016	<p>3.1 вдавливание: Углубление на отводах, образовавшееся от статической нагрузки.</p> <p>3.3 деформация: Изменение размеров и формы под воздействие внешних сил.</p> <p>3.6 документ о качестве: Документ, подтверждающий соответствие изделий требованиям качества.</p> <p>3.16 номинальный диаметр: Номинальный параметр, применяемый при описании трубопроводных систем как характеризующий признак при монтаже и подгонке друг к другу деталей трубопровода.</p>	<p>Уточнить формулировки определений, приведенных в п.п. 3.1 и 3.3, 3.6, 3.16, исключив двусмысленность и противоречивость формулировок.</p> <p>В частности, не ясны: различия между вдавливанием и деформацией, сущность «требований качества», а также связь номинального диаметра с «подгонкой».</p>	<p>Принято, «вдавливание» заменено по тексту на «вмятину», приведена ссылка на ГОСТ 21014.</p> <p>Остальные термины изложены в новой редакции:</p> <p>«3.5 документ о качестве: Документ о приемочном контроле, подтверждающий соответствие изделий техническим требованиям НД.»</p> <p>«3.14 номинальный диаметр: Параметр, применяемый для трубопроводных систем в качестве характеристики присоединяемых частей, например соединений трубопроводов, фитингов, арматуры (см. ГОСТ 28338).»</p>

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
37	3.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.1 вдавливание: Углубление на отводах, образовавшееся от статической нагрузки.	<p>Заменить определение «вдавливание» на «вмятина», в связи с отсутствием вида данного дефекта в существующей терминологии на трубную продукцию. Основание: «Инструкция по оценке дефектов труб и соединительных деталей при ремонте и диагностировании магистральных газопроводов»</p> <p>Изложить в редакции: «Вмятина: Нарушение формы сечения отвода в виде местного плавного изменения формы поверхности, образующегося при действии на наружную поверхность трубопровода сосредоточенной или распределенной поперечной нагрузки.»</p>	Принято частично: «вдавливание» заменено по тексту на «вмятину», приведена ссылка на ГОСТ 21014.
38	3.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.1 вдавливание: Углубление на отводах, образовавшееся от статической нагрузки.	Некорректное определение. Вдавливание по принятой технической терминологии это процесс, а не вид дефекта.	Принято частично: «вдавливание» заменено по тексту на «вмятину», приведена ссылка на ГОСТ 21014.
39	3.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.1 вдавливание: Углубление на отводах, образовавшееся от статической нагрузки.	<p>Вдавливание - это процесс. Определение термина относится к его результату. Логичнее привести определение «вмятине»</p> <p>«вмятина: Нарушение формы сечения трубы в виде местного плавного изменения формы поверхности, образующегося при действии на наружную поверхность трубопровода сосредоточенной или распределенной нагрузки.»</p>	Принято частично: «вдавливание» заменено по тексту на «вмятину», приведена ссылка на ГОСТ 21014.
40	3.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.2 гофр: Локальный участок отвода, имеющий поперечную деформацию стенки трубы в зоне сжатия продольных волокон металла.	<p>Привести новое определение для «гофр», в связи с существующей терминологией на трубную продукцию.</p> <p>Основание: «Инструкция по оценке дефектов труб и соединительных деталей при ремонте и диагностировании магистральных газопроводов»</p> <p>Изложить в редакции: «Гофр: Нарушение формы сечения отвода в</p>	Принято частично: определение изменено, примечание не добавлено

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				результате потери местной устойчивости стенки трубы, когда при изгибе в сжатой зоне развиваются чрезмерные пластические деформации. <i>Примечание:</i> Гофр вытянут в окружном направлении имеет малую длину по оси отвода. Гофр может иметь, кроме основной волны, дополнительные (вторичные) волны меньшей высоты.»	
41	3.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.2 гофр: Локальный участок отвода, имеющий поперечную деформацию стенки трубы в зоне сжатия продольных волокон металла.	Некорректное определение. Гофр это нарушение формы сечения в результате потери местной устойчивости стенки трубы, а не локальный участок отвода.	Принято: термин изложен в новой редакции.
42	3.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.2 гофр: Локальный участок отвода, имеющий поперечную деформацию стенки трубы в зоне сжатия продольных волокон металла.	Изменить редакцию термина « гофр: Нарушение формы сечения трубы в результате потери местной устойчивости стенки трубы, когда при ее сгибе в сжатой зоне развиваются чрезмерные пластические деформации»	Принято частично: термин изложен в новой редакции.
43	3.3	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	3.3 деформация: Изменение размеров и формы под воздействие внешних сил.	Изложить в следующей редакции: « деформация: Изменение размеров и формы под воздействием внешних сил.» Пояснение: Пропущена буква «м».	Принято
44	3.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.3 деформация: Изменение размеров и формы под воздействие внешних сил.	Деформация это общетехническое понятие. Предлагаем данный термин исключить.	Отклонено: в рамках настоящего стандарта разработчиком принято решение о необходимости приведения данного термина с определением
45	3.4	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	3.4 деформационное старение: <u>Старение</u> , характеризующееся изменением пластичности, твердости, <u>предела текучести</u> и прочности на разрыв металла.	Заменить «явление» Заменить «временное сопротивление»	Отклонено , термин исключен
46	3.4	МТК 523 №051/МТК от	3.4 деформационное старение: Старение, характеризующееся изменением пластичности,	Удалить. Пункт с использованием данного термина исключен из документа.	Принято

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		14.04.2016	твердости, предела текучести и прочности на разрыв металла.		
47	3.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.4 деформационное старение : Старение, характеризующееся изменением пластичности, твердости, предела текучести и прочности на разрыв металла.	Некорректное определение. Не полностью отражает сущность явления.	Отклонено , термин исключен
48	3.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	деформационное старение : Старение, характеризующееся изменением пластичности, твердости, предела текучести и прочности на разрыв металла.	Изменить редакцию термина « деформационное старение »: Изменение во времени механических свойств стали, происходящее после холодной пластической деформации. Примечания 1 Изменение механических свойств заключается в постепенном упрочнении и охрупчивании стали. 2 Упрочнение выражается в повышении твердости, предела текучести и, в меньшей мере, предела прочности стали. 3 Охрупчивание выражается в уменьшении пластичности и вязкости стали.»	Отклонено , термин исключен
49	3.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.5 диэлектрическая сплошность покрытия: Способность нанесенного на металл покрытия обеспечивать отсутствие пробоя электрическим разрядом при приложении к нему заданной разности потенциалов.	Уточнить определение «Диэлектрическая сплошность покрытия». <i>Основание: ГОСТ Р 55436-2013 Системы газораспределительные. Покрытия из экструдированного полиэтилена для стальных труб. Общие технические требования</i> Изложить в редакции: « Диэлектрическая сплошность покрытия : Отсутствие электрического пробоя при воздействии на покрытие напряжения от высоковольтного источника постоянного тока.»	Принято частично , с исключением в термине слова «покрытие».
50	3.6	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	3.6 документ о качестве : Документ, подтверждающий соответствие изделий требованиям качества.	Заменить «ТУ»	Принято : внесено изменение.
51	3.6	ОАО «РосНИИТИ» № 20/1142	3.6 документ о качестве : Документ, подтверждающий соответствие изделий требованиям	По ГОСТ 31458 и согласно примененной терминологии в современных стандартах на тру-	Принято частично : внесено изменение в

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		от 04.04.2016	качества.	бы, применяется термин: «документ о приемочном контроле»	определение термина.
52	3.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.6 документ о качестве: Документ, подтверждающий соответствие изделий требованиям качества.	Изменить редакцию термина « документ о качестве: Документ, подтверждающий наличие у продукции совокупности свойств, обуславливающих ее пригодность удовлетворять потребности в соответствии с назначением.»	Принято частично: термин изложен в новой редакции.
53	3.6, 7.3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.6 документ о качестве: Документ, подтверждающий соответствие изделий требованиям качества.	По ГОСТ 31458 и согласно терминологии современных стандартов на трубы – «документ о приемочном контроле»	Принято частично: внесено изменение в определение термина.
54	3.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.7 задир: Дефект поверхности в виде произвольно расположенных углублений различной формы, образовавшихся вследствие повреждения и ударов поверхности при производстве, транспортировке, правке, складировании и других операциях.	Предлагается более точная формулировка термина. « задир: Повреждение поверхности грубы или защитного покрытия, произошедшее в результате ее динамического взаимодействия с перемещающимся по ней твердым телом, имеющим зазубренные края.»	Принято частично: вместо термина с определением приведена ссылка на ГОСТ 21014.
55	3.7	ФГУП «ЦНИИЧермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016	3.7 задир: Дефект поверхности в виде произвольно расположенных углублений различной формы, образовавшихся вследствие повреждения и ударов поверхности при производстве, транспортировке, правке, складировании и других операциях.	Заменить слово «при транспортировке» на «транспортировании»	Принято частично: вместо термина с определением приведена ссылка на ГОСТ 21014.
56	3.8	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.8 заказчик: Организация, заказывающая, получающая и использующая изделия	Заказчик не обязательно использует изделия – например, организации - посредники	Принято частично: термин изложен в новой редакции: «3.6 заказчик: Организация, заказывающая, получающая и использующая изделия или осуществляющая торговую деятельность (например торговый дом).»

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
57	3.8	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.8 заказчик: Организация, заказывающая, получающая и использующая изделия	Требуется уточнение. Заказчиком может быть и посредник, который осуществляет только торговую деятельность, торговый дом например.	Принято: термин изложен в новой редакции: «3.6 заказчик: Организация, заказывающая, получающая и использующая изделия или осуществляющая торговую деятельность (например торговый дом).»
58	3.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.8 заказчик: Организация, заказывающая, получающая и использующая изделия	Отредактировать определение термина заказчик: Организация, заказывающая и получающая изделия.	Принято частично: термин изложен в новой редакции
59	3.9	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.9 заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов трубы путем сварки встык	Слова «или ремонта дефектов трубы путем сварки встык» - трубы не входят в область действия стандарта, см. раздел 1.	Отклонено, термин исключен из текста стандарта
60	3.9	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	3.9 заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов трубы путем сварки встык.	Исключить, как не используемый	Принято
61	3.9	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.9 заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов трубы путем сварки встык.	Требуется уточнение, поскольку трубы не входят в область деятельности стандарта.	Отклонено, термин исключен из текста стандарта
62	3.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.9 заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов трубы путем сварки встык.	В определении «трубы» заменить на «отвода» Изложить в редакции: « Заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов отвода путем сварки встык»	Отклонено, термин исключен из текста стандарта
63	3.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.9 заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ре-	Некорректное определение. Указано, что заплата является «элементом отвода», а в п. 6.24 прописано «заплаты ... в месте повреждения	Отклонено, термин исключен из текста стандарта

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			монта дефектов трубы путем сварки встык.	отвода не допускаются».	
64	3.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.9 заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов трубы путем сварки встык.	Отредактировать определение термина « заплата: Элемент отвода овальной или круглой формы, предназначенный для герметизации технологических отверстий или ремонта дефектов отвода путем сварки встык.»	Отклонено , термин исключен из текста стандарта
65	3.10	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.10 класс прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимальному допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления.	Изложить в новой редакции определение «класс прочности». <i>Основание СТО Газпром 2-4.1-713-2013 «Технические требования к трубам и соединительным деталям».</i> «Класс прочности: Прочностная характеристика труб (отводов), оцениваемая временным сопротивлением и обозначаемая символами от К42 до К65, что соответствует минимальному допустимому значению временного сопротивления основного металла в поперечном направлении, выраженному в кгс/мм ² или Н/мм ² .»	Принято частично: определение «класса прочности» приведено в новой редакции.
66	3.10	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.10 класс прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимальному допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления.	В проекте ГОСТ «Система газоснабжения. Добыча газа. Материалы и изделия. Трубы и соединительные детали промысловых трубопроводов. Технические требования», разработанного ПАО «Газпром» и ООО «Газпром ВНИИГАЗ» также дается определение термина «класс прочности». Рационально прийти к общему мнению для исключения появления в нормативных документах различных определений одного и того же термина.	Принято частично: определение «Класс прочности» приведен в новой редакции.
67	3.11	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.11 косина реза: Отклонение расположения торца отвода от перпендикулярности относительно оси или базовой поверхности при обработке торцов и контроле	Слова «при обработке торцов и контроле» исключить – аналогично 3.1, 3.2, 3.5 и т.д.	Принято: изложено в новой редакции.
68	3.11	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142	3.11 косина реза: Отклонение расположения торца отвода от перпендикулярности относи-	Слова «при обработке торцов и контроле» - исключить, излишне.	Принято: изложено в новой редакции.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

		от 04.04.2016	тельно оси или базовой поверхности при обработке торцов и контроле		
69	3.11	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.11 косина реза: Отклонение расположения торца отвода от перпендикулярности относительно оси или базовой поверхности при обработке торцов и контроле	Изложить в новой редакции определение <i>Основание ГОСТ 26877-2008 Металлопродукция. Методы измерений отклонений формы</i> « Косина реза: Отклонение от перпендикулярности торцов отвода, при котором плоскость реза образует с продольными плоскостями отвода угол, отличный от 90°»	Принято
70	3.13	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.13 модуль нормальной упругости (Юнга): Физическая величина, характеризующая свойства материала сопротивляться растяжению, сжатию при упругой деформации.	Отредактировать термин и его определения « модуль Юнга (модуль упругости первого рода): Физическая константа материала, характеризующая его свойства сопротивляться растяжению, сжатию при упругой деформации.»	Отклонено: термин исключен из текста стандарта
71	3.14	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.14 наварка: Нанесение слоя металла на поверхность отвода посредством сварки с применение давления	Данный термин стандартизирован ГОСТ 2601, поэтому его необходимо оформить в соответствии с требованиями ГОСТ 1.5-2001 пункт 4.8.4 «3.14 наварка: Нанесение слоя металла на поверхность изделия посредством сварки с применение давления [ГОСТ 2601-84, термин 35]»	Отклонено: термин исключен из текста стандарта
72	3.15	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.15 нейтральная плоскость: Зона отвода, в которой при изгибе не протекают пластические деформации растяжения и сжатия.	Изложить в новой редакции определение «нейтральная плоскость». « Нейтральная плоскость изгиба: плоскость, проходящая через ось трубы и расположенная перпендикулярно плоскости приложения изгибающего момента.»	Принято частично: с исключением из термина слова «изгиба»
73	3.15	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.15 нейтральная плоскость: Зона отвода, в которой при изгибе не протекают пластические деформации растяжения и сжатия.	Некорректное определение. В нейтральной плоскости (линии) при изгибе напряжения равны нулю.	Принято: термин изменен.
74	3.15	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.15 нейтральная плоскость: Зона отвода, в которой при изгибе не протекают пластические деформации растяжения и сжатия.	Отредактировать определение термина « нейтральная плоскость: Зона отвода, в которой при изгибе не протекают пластические деформации растяжения и сжатия.	Принято частично: термин изложен в новой редакции.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				Примечание - Нейтральная плоскость перпендикулярна плоскости изгиба и проходит через ось трубы.»	
75	3.16	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.16 номинальный диаметр : Номинальный параметр, применяемый при описании трубопроводных систем как характеризующий признак при монтаже и подгонке друг к другу деталей трубопровода.	Определение предоставляет собой сам термин.	Принято: термин изменен. «3.14 номинальный диаметр DN : Параметр, применяемый для трубопроводных систем в качестве характеристики присоединяемых частей, например соединений трубопроводов, фитингов, арматуры (см. ГОСТ 28338)».
76	3.16	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.16 номинальный диаметр : Номинальный параметр, применяемый при описании трубопроводных систем как характеризующий признак при монтаже и подгонке друг к другу деталей трубопровода.	Приведенное определение, по своей сути является термином. Целесообразнее привести уже ГОСТированный термин.	Принято: термин изменен.
77	3.16	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.16 номинальный диаметр : Номинальный параметр, применяемый при описании трубопроводных систем как характеризующий признак при монтаже и подгонке друг к другу деталей трубопровода.	Изложить в новой редакции « Номинальный диаметр : Параметр, применяемый для трубопроводных систем в качестве характеристики присоединяемых торцов отводов.»	Принято частично: термин изменен.
78	3.16	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.16 номинальный диаметр : Номинальный параметр, применяемый при описании трубопроводных систем как характеризующий признак при монтаже и подгонке друг к другу деталей трубопровода.	Термин "номинальный диаметр" должен определяться по ГОСТ 28338-89.	Принято: термин изменен.
79	3.17	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.17 овальность : Нарушение формы поперечного сечения отвода, характеризующееся ее отклонением от идеально кольцевой.	Уточнить «отклонение от идеально кольцевой формы» - «отклонение от идеальной окружности»	Принято частично, термин изложен в новой редакции в соответствии с ГОСТ 26877-2008
80	3.17	ВНИИСТ эл.	3.17 овальность : Нарушение формы попереч-	Не правильное определение	Принято частично,

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		письмоот 09.03.2016	ного сечения отвода, характеризующееся ее отклонением от идеально кольцевой.		термин изложен в новой редакции в соответствии с ГОСТ 26877-2008
81	3.17	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.17 овальность : Нарушение формы поперечного сечения отвода, характеризующееся ее отклонением от идеально кольцевой.	Требуется уточнение: «от идеально кольцевой»	Принято частично , термин изложен в новой редакции в соответствии с ГОСТ 26877-2008
82	3.17	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.17 овальность : Нарушение формы поперечного сечения отвода, характеризующееся ее отклонением от идеально кольцевой.	Указать формулу для определения овальности.	Отклонено, формула приведена в тексте стандарта
83	3.17	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.17 овальность : Нарушение формы поперечного сечения отвода, характеризующееся ее отклонением от идеально кольцевой.	Отредактировать определение термина « овальность : Нарушение формы поперечного сечения отвода, характеризующееся ее отклонением от идеально кольцевой. Примечание - Численно овальность сечения определяется в соответствии с 10.8.»	Принято частично , термин изложен в новой редакции в соответствии с ГОСТ 26877-2008
84	3.18	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.18 предприятие-изготовитель : Предприятие, изготавливающее продукцию и несущее ответственность за соответствие изделия требованиям настоящего стандарта.	Термин в данном случае неуместен, т.к. отводы холодного гнущего производят как в заводских, так и в трассовых условиях.	Отклонено : даже в трассовых условиях есть предприятие-изготовитель, которое должно нести ответственность за соответствие изделия требованиям настоящего стандарта
85	3.18	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.18 предприятие-изготовитель : Предприятие, изготавливающее продукцию и несущее ответственность за соответствие изделия требованиям настоящего стандарта.	Отредактировать определение термина « предприятие-изготовитель : Предприятие, изготавливающее продукцию.»	Принято частично
86	3.19	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.19 притупление кромки : Нескошенная часть торца кромки, подлежащей сварке	С учетом 3.12 - «Нескошенная часть кромки»	Отклонено : вместо термина приведена ссылка на ГОСТ 2601
87	3.19	ОАО «РосНИ-	3.19 притупление кромки : Нескошенная	Дать развернутое определение, конкретно опи-	Отклонено : вместо

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

		ТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	часть торца кромки, подлежащей сварке	сать, что такое несошенная часть (см. 3.12)	термина приведена ссылка на ГОСТ 2601
88	3.19	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.19 притупление кромки : Несошенная часть торца кромки, подлежащей сварке	Данный термин стандартизирован ГОСТ 2601, поэтому его необходимо оформить в соответствии с требованиями ГОСТ 1.5-2001 пункт 4.8.4 «3.19 притупление кромки : Несошенная часть торца кромки, подлежащей сварке. [ГОСТ 2601-84, термин 112]»	Отклонено : вместо термина приведена ссылка на ГОСТ 2601
89	3.20	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.20 распорка : Устройство для сохранения формы поперечного сечения и уменьшения овальности отводов.	Некорректное определение. Распорка обеспечивает при необходимости сохранение геометрических параметров только концов трубы.	Отклонено , автору замечания сформулировать конкретное определение термина «распорка»
90	3.21	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.21 расслоение : Дефект поверхности в виде трещин на кромках и торцах, образовавшихся при наличии в металле усадочных дефектов, внутренних разрывов, повышенной загрязненности неметаллическими включениями и при пережоге	Уточнить «дефект поверхности в виде внутренних разрывов»?!	Принято частично , термин исключен, приведена ссылка на ГОСТ 21014
91	3.21	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.21 расслоение : Дефект поверхности в виде трещин на кромках и торцах, образовавшихся при наличии в металле усадочных дефектов, внутренних разрывов, повышенной загрязненности неметаллическими включениями и при пережоге	Требуется уточнение. Что понимается под «дефектом поверхности в виде внутреннего разрыва»? Аналогично - «пережог»	Принято частично , термин исключен, приведена ссылка на ГОСТ 21014
92	3.21	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.21 расслоение : Дефект поверхности в виде трещин на кромках и торцах, образовавшихся при наличии в металле усадочных дефектов, внутренних разрывов, повышенной загрязненности неметаллическими включениями и при пережоге	Отредактировать определение термина « расслоение : Нарушение сплошности металла в виде трещин на кромках и торцах изделия, образовавшихся при наличии в металле усадочных дефектов, внутренних разрывов, повышенной загрязненности неметаллическими включениями и при пережоге.»	Принято частично , термин исключен, приведена ссылка на ГОСТ 21014
93	3.23	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950	3.23 старение : Изменение механических, физических и химических свойств металлов и сплавов в процессе вылеживания при комнат-	«старение: Изменение физических и химических свойств в течение жизненного цикла» Если необходимо привести различия есте-	Отклонено : термин исключен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		от 26.02.2016	ной температуре (естественное старение) или при нагреве (искусственное старение), а также при выдержке и эксплуатации при разных температурах после холодной пластической деформации	ственного и искусственного, <i>деформационного</i> (см. б. 7) старения – сделать примечание «примечание – различают естественное и искусственное, в т.ч. деформационное, старение...»	
94	3.23	ОАО «РосНИИ-ТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.23 старение: Изменение механических, физических и химических свойств металлов и сплавов в процессе вылеживания при комнатной температуре (естественное старение) или при нагреве (искусственное старение), а также при выдержке и эксплуатации при разных температурах после холодной пластической деформации	Перечисленные характеристики в данном определении: <i>... в процессе вылеживания при комнатной температуре (естественное старение) или при нагреве (искусственное старение), а также при выдержке и эксплуатации при разных температурах после холодной пластической деформации</i> по своей сути являются жизненным циклом. Поэтому, предлагаю изложить в следующей редакции: «физических и химических свойств металлов и сплавов в процессе их жизненного цикла».	Отклонено: термин исключен.
95	3.23	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.23 старение: Изменение механических, физических и химических свойств металлов и сплавов в процессе вылеживания при комнатной температуре (естественное старение) или при нагреве (искусственное старение), а также при выдержке и эксплуатации при разных температурах после холодной пластической деформации	Удалить. Пункт с использованием данного термина исключен из документа.	Принято: термин исключен.
96	3.23	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.23 старение: Изменение механических, физических и химических свойств металлов и сплавов в процессе вылеживания при комнатной температуре (естественное старение) или при нагреве (искусственное старение), а также при выдержке и эксплуатации при разных температурах после холодной пластической деформации	Некорректное определение. Не полностью отражает сущность явления.	Отклонено: термин исключен.
97	3.24	МТК 523 №051/МТК от	3.24 трещина: Дефект в виде разрыва в основном металле, сварном шве отвода и (или) при-	Из определения непонятно, что такое прилегающие зоны у отвода? Исключить слово «от-	Принято частично, термин исключен,

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		14.04.2016	легающих к нему зонах	вод».	приведена ссылка на ГОСТ 21014
98	3.24	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	3.24 трещина: Дефект в виде разрыва в основном металле, сварном шве отвода и (или) прилегающих к нему зонах	Согласно области действия стандарта «трещина: «Дефект в виде разрыва в основном металле, сварном шве отвода и (или) прилегающих к нему зонах»	Принято частично, термин исключен, приведена ссылка на ГОСТ 21014
99	3.24	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	3.24 трещина: Дефект в виде разрыва в основном металле, сварном шве отвода и (или) прилегающих к нему зонах	Согласно области действия стандарта отводы не получают сваркой. Исключить сварной шов.	Принято частично, термин исключен, приведена ссылка на ГОСТ 21014
100	3.26	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.26 шаг гибки: Расстояние единичной передвижки трубной заготовки на трубогибном оборудовании при изготовлении отвода.	В определении, присутствует словосочетание «трубная заготовка», которое по тексту документа не встречается. В стандарте говорится, что для отводов применяют трубы. Привести к единообразию.	Отклонено в связи с исключением термина из текста
101	3.26	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	3.26 шаг гибки: Расстояние единичной передвижки трубной заготовки на трубогибном оборудовании при изготовлении отвода.	Предлагается более точная формулировка термина. «шаг гибки (передвижка): Значение перемещения трубной заготовки в трубогибном станке между последовательными гибок.»	Отклонено в связи с исключением термина из текста
102	4 Обозначения и сокращения	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Раздел 4 объединить с разделом 3. Подразделы 4.1 и 4.2 сделать пунктами п.3.2, 3.3 соответственно. Раздел 3 изложить в новой редакции «3. Термины, определения, обозначения и сокращения». Откорректировать содержание ГОСТа в соответствии с измененными разделами.	Отклонено: ГОСТ 1.5 допускает объединение элементов «Термины и определения» и «Обозначения и сокращения» в один раздел, если обозначений и/или сокращений менее 5, что в случае настоящего стандарта не применимо
103	4.1 и далее по тексту	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	4.1 Обозначения В настоящем стандарте применены следующие обозначения: l_1, l_3 – длина прямых концов отвода, мм; l_2 – длина гнутой части отвода, мм;	Размеры l_1, l_3 и l_4, l_5 корректней обозначать, как «длины несгибаемых участков».	Принято: внесены изменения в рисунки.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			l_4, l_5 – длина прямых участков труб у поперечного сварного шва, мм;		
104	4.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		В данном подразделе приведены обозначения, которые затем повторно приводятся под формулой (1), согласно требованиям ГОСТ 1.5-2001 пункт 4.7.5 пояснения (обозначения) должны приводиться один раз. Поэтому необходимо обозначения оставить в данном разделе и убрать из текста, или наоборот, убрать из подраздела и оставить только под формулой	Отклонено , формула 1 исключена из текста
105	4.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	E - модуль нормальной упругости (Юнга), МПа;	E - модуль Юнга (модуль упругости первого рода)	Отклонено , формула 1 и обозначение E (модуль Юнга) исключены из текста
106	4.2	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	НТД – нормативно-техническая документация	Заменить на НД – нормативный документ НДТ – не используется в современной практике.	Принято
107	4.2	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	4.2 Сокращения В настоящем стандарте приняты следующие сокращения: ГО – гнутый отвод; НТД – нормативно-техническая документация; УЗК – ультразвуковой контроль.	Заменить: НТД - нормативно-техническая документация на НД - нормативная документация Пояснение: В соответствии с Федеральным законом от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» термин «нормативно-техническая документация» не применяется.	Принято: указано в новой редакции «НД – нормативная документация».
108	4.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	НТД – нормативно-техническая документация;	Термин (сокращение) «НТД» заменить на «НД - нормативная документация».	Принято: НТД заменено на НД.
109	4.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	4.2 Сокращения В настоящем стандарте приняты следующие сокращения: ГО – гнутый отвод; НТД – нормативно-техническая документация; УЗК – ультразвуковой контроль.	Согласно требованиям ГОСТ 1.5-2001 пункт 3.10.1 структурный элемент «Сокращения» в стандарте используется в случае значительного количества сокращений (более пяти) в Вашем случае их всего три. Логичнее будет приводить сокращения и их расшифровку по тек-	Отклонено: количество сокращений увеличено.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

				сту, удалив при этом подраздел 4.2 из текста стандарта и из Содержания	
110	5 Сортамент	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5 Сортамент	Изменить название на «5 Типы и основные размеры», в соответствии с содержанием.	Принято: наименование раздела 5 соответствует содержанию.
111	5 Сортамент	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Предлагается нормировать длину прямого участка по аналогии с ОТГ-23.040.01-КТН-052-13 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов. Отводы холодного гнуться из стальных труб. Общие технические требования»... 6.1.10 Прямые (неизгибаемые) концы отвода должны составлять не менее 1,5 номинальных диаметров (1,5DN).	Принято: отражено в новой редакции п.6.8: «6.8 Длина прямого участка отвода должна быть не менее 250 мм (выбирается в зависимости от технической возможности трубогибочного оборудования).»
112	5.1	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	5.1 Отводы должны изготавливаться двух типов:...	«Должны» заменить «могут»	Принято частично, изложено в новой редакции
113	5.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.1 Отводы должны изготавливаться двух типов: - тип 1 – из одной трубы в соответствии с рисунком 1. Допускается изготовление отводов с инвентарной трубой или патроном-удлинителем на период изготовления с дальнейшим восстановлением кромки;...	Дать определение терминам: «инвентарная труба» и «патрон-удлинитель».	Принято: Даны определения в разделе 3: «3.7 инвентарная труба» и «3.19 патрон-удлинитель».
114	5.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.1 Отводы должны изготавливаться двух типов: - тип 1 – из одной трубы в соответствии с рисунком 1. Допускается изготовление отводов с инвентарной трубой или патроном-удлинителем на период изготовления с дальнейшим восстановлением кромки; - тип 2 – из двух труб в соответствии с рисунком 2.	Предлагаемое разделение по типам отводам считаем некорректным. Отвод, изготавливаемый из одиночной трубы с применением на период гнутья инвентарной трубы (патрона-удлинителя), необходимо выделить в отдельный тип (как это было сделано в ГОСТ 24950-81). В противном случае указанная типизация может привести к необоснованному скрытому увеличению стоимости отводов. Потребителю отводов придется дополнительно	Отклонено: разделение по типам приведено, как это удобно для предприятия-изготовителя.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10		
				оплачивать приварку инвентарной трубы, контроль кольцевого шва до гибки, отрезку инвентарной трубы, нарезку и контроль кромок и т.д.			
115	5.1, рисунки 1, 2, 3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Увеличить масштаб рисунков и сократить размерные линии. В подрисовочных надписях привести единицы измерений. Привести унифицированный радиус гибки.	Принято частично: Рисунки увеличены. Единицы измерений согласно требованиям Росстандарта в подрисовочных надписях не приводятся		
116	5.1, рисунок 1и далее	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Понятие «поперечный сварной шов» заменить на «кольцевой сварной шов».	Принято		
117	5.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.2 Наружный диаметр отводов, расчетный унифицированный радиус гибки и максимальные углы гибки отводов приведены в таблице 1.	В разделе 3 привести определение термина «унифицированный радиус гибки», в пункте 5.2 - и формулу для его расчета.	Отклонено: автору замечания предлагается привести формулировку термина.		
118	5.2, таблица 1	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	От 159 до 377 включ От 630 до 820 включ	Привести стандартные значения размерного ряда	Принято: значения изменены.		
119	5.2, таблица 1	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	Т а б л и ц а 1 – Геометрические параметры отводов	Нет названия - Сформулировать название Нет привязке к длине трубы - Указать для труб длиной 12 м	Принято частично в части наименования. Привязка по длине исходной трубы не требуется, создаст ограничения по выбору трубы, длина должна быть достаточной.		
120	5.2, таблица 1	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Наружный диаметр отвода D_n , мм	Размерный ряд по наружному диаметру отводов изложить как в ГОСТ 24950-81	Отклонено: типоразмерный ряд расширен.		
121	5.2, таблица 1	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/3 1 от 29.03.2016	<table border="1" data-bbox="680 1369 1146 1474"> <tr> <td>Тип 2</td> </tr> <tr> <td>Определяется длиной исходной трубы и технической возможно-</td> </tr> </table>	Тип 2	Определяется длиной исходной трубы и технической возможно-	Исключить из таблицы столбец «Тип 2», поскольку предельные значения угла гибки для данного типа не нормируются, следовательно	Отклонено: Требования к углам гибки для типа 2 приведены в
Тип 2							
Определяется длиной исходной трубы и технической возможно-							

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			стью оборудования	«геометрические параметры» не определены.	соответствие с ГОСТ 24950-81 (тип 3).									
122	5.2, таблица 1	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Тип 1</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>27°</td></tr> <tr><td>21°</td></tr> <tr><td>18°</td></tr> <tr><td>12°</td></tr> <tr><td>12°</td></tr> <tr><td>12°</td></tr> <tr><td>9°</td></tr> <tr><td>9°</td></tr> </tbody> </table>	Тип 1	27°	21°	18°	12°	12°	12°	9°	9°	<p>Изложить в следующей редакции: Угол гибки отвода α, не более, для отвода типа.</p> <p>Пояснение: Наименование единицы «градус» дублирует обозначение в столбце.</p>	Принято частично, внесено изменение в название столбца.
Тип 1														
27°														
21°														
18°														
12°														
12°														
12°														
9°														
9°														
123	5.2, таблица 1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		<p>Привести значения углов для отводов типа 1 и 2 в соответствии с редакцией ГОСТ 24950 1981 года.</p> <p>На каком основании увеличен угол гибки с 6° до 9° для отводов из труб диаметром 1220 мм и 1420 мм, при том, что минимальная высота стрелки осталась неизменной. Установленная высота стрелок косвенно ограничивает пластические деформации трубы при гибке, которые приводят к изменению пластических свойств металла. Также, при минимальном радиусе изгиба не менее 40DN, технически будет невозможно обеспечить стрелку высотой до 9 мм при углах изгиба свыше 6° до 9°.</p> <p>Удалить примечание. Удалить столбец 2.</p>	Принято частично Значения углов гибки приведены в соответствии с редакцией ГОСТ 24950-81, без исключения примечания, столбца 2.									
124	5.2, таблица 1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Для отводов, изготавливаемых из одиночных труб, максимальный угол отвода в таблице указан. Для отводов, изготавливаемых из двухтрубных секций на таких же трубогибочных станках, угол не указывается. Устранить несоответствие.	Принято. Требования к углам гибки для типа 2 приведены в соответствии с ГОСТ 24950-81 (тип 3)									
125	5.2, таблица 1,	МТК 523	Примечание – Допускается по требова-	Стандарт (ГОСТ) должен содержать конкретные	Отклонено:									

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
	примечание	№051/МТК от 14.04.2016	нию заказчика изготавливать отводы с другими углами гибки и другими унифицированными радиусами в соответствии с технической возможностью оборудования.	требования изделию (в данном случае к геометрии отвода), в связи с этим формулировка «допускается изготавливать отводы с другими углами гибки и другими унифицированными радиусами» не приемлема (не указаны конкретные параметры). Отвод с другим (меньшим по сравнению с нормативно определенным) унифицированным радиусом это отдельная конструкция, для которой должны разрабатываться и экспериментально подтверждаться технические требования. Например, если отвод имеет меньший радиус, то зоны распространения продольных остаточных деформаций становятся больше, следовательно, размеры, которые в проекте стандарта обозначены, как 14, 15, должны быть больше. Исключить примечание к таблице 1.	Согласно п. 4.9.1 ГОСТ 1.5 примечания не должны содержать требований, а содержать лишь поясняющие сведения, справочные данные. Также современное оборудование позволяет изготавливать отводы с большими угламигиба. Данное примечание применяется только по требованию заказчика
126	5.2, таблица 1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Из представленной таблицы вытекает, что изготовление отводов из двухтрубных секций возможно начиная с диаметра 159 мм, что есть неправильно.	Принято: внесено изменение в таблицу 1.
127	5.2, 5.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.2 Наружный диаметр отводов, расчетный унифицированный радиус гибки и максимальные углы гибки отводов приведены в таблице 1. 5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	В ГОСТ 24950-81 максимальный угол гибки отводов был указан в соответствии с заданной длиной трубы. В настоящий момент, в частности в СП 36.13330.2012, длина труб не нормирована. Появились трубы длиной 18 м. При гнутье данных труб диаметром 1420 мм угол отвода типа 1 по ГОСТ 24950-81 будет больше 6 градусов, а по типу 2 по ГОСТ 24950-81 - более 9 градусов. Из проекта стандарта не понятно, трубу какой длины нужно брать, чтобы получить отвод холодного гнутья с заданным углом. Формулировка п. 5.3 «Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов» не приемлема для стандарта.	Отклонено: изложено в редакции п.п. 6.7 и 6.8, указано про подбор трубы достаточной длины, тем более что в СП 86.13330.2014 длина труб не нормирована.
128	5.2, 6.8	МТК 523	5.2 Наружный диаметр отводов, расчетный	5.2, п. 6.7 Увеличение максимальных углов	Принято частично:

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		№051/МТК от 14.04.2016	унифицированный радиус гибки и максимальные углы гибки отводов приведены в таблице 1. 6.7 Минимальный радиус гибки на любом участке гнутой части отвода должен быть не менее 40 наружных диаметров трубы. По требованию заказчика допускается изготавливать отводы с другими радиусами гибки, при этом для уменьшения деформационного старения должна быть гарантирована максимальная деформация единичного гига...	гибки и снижение радиуса гибки отводов не обосновано и не подтверждается требованиями действующих стандартов	Требования к углам гибки приведены в соответствии с ГОСТ 24950-81, примечание к таблице 1 позволяет по требованию заказчика изготавливать отводы с другими углами, поскольку современное оборудование позволяет их изготавливать.
129	5.3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Исключить: не является требованиями к продукции, фактически не накладывает требований.	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
130	5.3	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Исключить, как малосодержательную фразу	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
131	5.3	ЗАО «Лискинский завод монтажных заготовок» №5/122 от 26.01.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Исправить несоответствие. Предлагаемая редакция: «Длина исходной трубы должна быть не менее 11,4 м.»	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

					тия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
132	5.3	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Исключить. Не является требованием.	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
133	5.3	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/31 от 29.03.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Пункт исключить, как не носящий нормативный характер. Что имеется в виду под «достаточной для изготовления», каков критерий (-ии) достаточности?	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
134	5.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Указать конкретные длины труб в зависимости от диаметра.	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
135	5.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов.	Формулировка «Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов» неприемлема для ГОСТ. Это обстоятельство автоматически позволяет изготавливать отводы с меньшим, чем унифицированный, радиусомгиба. Необходим критерий.	Принято частично. Пункт изложен в новой редакции п.6.7: «Длина исходной трубы должна определяться технологией предприятия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
					тия-изготовителя отводов с целью достижения требуемого угла гибки»
136	5.3 – 5.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.3 Длина исходной трубы должна быть достаточной для изготовления отводов. 5.4 Значение длины прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования. 5.5 Толщина стенки отводов не должна выходить за минусовой допуск, регламентированный в НТД на трубы. 5.6 Суммарный угол гибки при изготовлении отводов должен быть кратным 1°. Суммарный угол гибки отвода определяется числом единичных гибов трубы. 5.7 Отклонение суммарного угла гибки от заданной величины не должно превышать $\pm 20'$.	Пункты перенести в технические требования, т.к. не относятся к сортаменту.	Принято: Пункты перенесены в технические требования.
137	5.4	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	5.4 Значение длины прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования.	Аналогично 5.2, 5.5: «Длина прямого участка не является...»	Принято частично, изложено в новой редакции п.6.8
138	5.4	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	5.4 Значение длины прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования.	Изложить в следующей редакции: «Длина прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования»	Принято частично, изложено в новой редакции п.6.8
139	5.4	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/3 1 от 29.03.2016	5.4 Значение длины прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования.	Пункт исключить, как не носящий нормативный характер. Стандарт должен включать нормируемые положения, и характеристики. При необходимости возможны уточнения – посредством примечаний к нормативным положениям.	Отклонено: пункт перенесен в раздел «Технические требования» и изложен в новой редакции
140	5.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.4 Значение длины прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования.	Нормировать длину прямого участка по аналогии с ОТГ-23.040.01-КТН-052-13.	Отклонено, изложено в новой редакции. Нет необходимости ограничивать длину прямого участка, если

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
					возможно провести мех. обработку торцов.
141	5.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.4 Значение длины прямого участка не является нормируемой характеристикой и зависит от трубогибочного оборудования.	Исключить. Если величина не нормируется, то зачем ее вводить в ГОСТ.	Принято частично, приведена норма.
142	5.5	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/3 1 от 29.03.2016	5.5 Толщина стенки отводов не должна выходить за минусовой допуск, регламентированный в НТД на трубы	Пункт исключить, как не имеющий практического смысла. Трубы с толщиной стенки, выходящей за установленные в соответствующих стандартах на трубы предельные нормативные значения, считаются дефектными. И, соответственно, не подлежат применению по функциональному назначению.	Отклонено: Необходимо ограничение на утонение трубы в процессе гибки.
143	5.6	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	5.6 Суммарный угол гибки при изготовлении отводов должен быть кратным 1°. Суммарный угол гибки отвода определяется <u>числом единичных</u> гибов трубы.	Дополнить «и величиной»	Отклонено: в связи с исключением второго предложения как дублирующего п. 3.30
144	5.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.6 Суммарный угол гибки при изготовлении отводов должен быть кратным 1°. Суммарный угол гибки отвода определяется числом единичных гибов трубы.	Второе предложение. Это повторение п. 3.2.5.	Принято: изложено в новой редакции п.6.10
145	5.6, 5.7	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	5.6 Суммарный угол гибки при изготовлении отводов должен быть кратным 1°. Суммарный угол гибки отвода определяется числом единичных гибов трубы. 5.7 Отклонение суммарного угла гибки от заданной величины не должно превышать $\pm 20'$.	Уточнить - согласно 3.25, 5.2, 5.8 и рис. 1 и 2 – «угол гибки». Второе предложение дублирует 3.25	Принято: изложено в новой редакции п.6.10. Второе предложение исключено.
146	5.6, 5.7	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	5.6 Суммарный угол гибки при изготовлении отводов должен быть кратным 1°. Суммарный угол гибки отвода определяется числом единичных гибов трубы. 5.7 Отклонение суммарного угла гибки от заданной величины не должно превышать $\pm 20'$.	Требуется уточнение. Согласно 3.25, 5.1 (рис. 1 и 2) упоминается «угол гибки» Второе предложение исключить, дублирует 3.25	Принято: изложено в новой редакции п.6.10. Второе предложение исключено.
147	5.8	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	5.8 Условное обозначение отвода формируется в соответствии со следующими примерами.	Где всё это писать? Достаточно указать класс прочности и угол гiba	Принято частично. Примеры условных обозначения и требования к маркировке

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
					приведены в новой редакции, содержание условных обозначений отводов оставлено в прежнем объеме.
148	5.8	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/31 от 29.03.2016	5.8 Условное обозначение отвода формируется в соответствии со следующими примерами.	Из приведенных примеров не ясно, каким образом и по какому принципу формируется обозначение отводов второго типа.	Принято. Добавлен пример условного обозначения.
149	5.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.8 Условное обозначение отвода формируется в соответствии со следующими примерами. Примеры условных обозначений: ...	Примеры условного обозначения отводов перенести в отдельное приложение в конце документа. Изложить в новой редакции: «Обозначение отвода в заказной, нормативной, проектной, конструкторской и технологической документации должно содержать: - наименование; - тип; - буквенный шифр...» и т.д.	Отклонено. Примеры условных обозначений по сложившейся практике разработки стандартов приводят в разделе «Сортамент».
150	5.8	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	Отвод (ГО) типа 1 без покрытия с углом гибки 6°, наружным диаметром трубы 720 мм, толщиной стенки присоединяемой трубы 10 мм, из труб по ГОСТ 20295-85, изготовленной из марки стали 17Г1С, с минимальной температурой стенки трубопровода при эксплуатации минус 20 °С:...	Изложить в следующей редакции: «...из труб по ГОСТ 20295...» далее по тексту. Пояснение: Привести в соответствие с п. 4.8.3.2 ГОСТ 1.5-2001.	Принято: внесено исправление.
151	5.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	Отвод 1ГО.6 °.720.10-ГОСТ 20295-85-17Г1С,-20.ГОСТ 24950-20XX	В примерах приводите ссылку на ГОСТ 20295-85, который пересматривается, правильнее сделать ссылку в следующем виде Отвод 1ГО.6 °.720.10-ГОСТ 20295-20XX-17Г1С,-20.ГОСТ 24950-20XX	Принято частично: изложено в виде недатированной ссылки в редакции п.5.3
152	5.8	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	Отвод 1ГО.6 °.720.10-ГОСТ 20295-85-17Г1С, -20. ГОСТ 24950-20XX	Изложить в следующей редакции: Отвод 1ГО.6 °.720.10-ГОСТ 20295-17Г1С, -20. ГОСТ 24950. ТУ 1394-015-05757848-2011, ПЭПк-3-Н, -20. ГОСТ 24950	Принято: внесено изменение в пункт 5.3.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

				Пояснение: Привести в соответствие с п. 4.8.6.3 ГОСТ 1.5-2001.	
153	5.8	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	из марки стали	из стали марки	Принято: внесено исправление.
154	5.8	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	из марки стали	Заменить: из стали марки	Принято: внесено исправление.
155	5.8	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016	из марки стали	Заменить слова на: «из стали марки»	Принято: внесено исправление.
156	5.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	Отвод (ГО) типа 1 с покрытием с углом гибки 3°, наружным диаметром трубы 720 мм, толщиной стенки присоединяемой трубы 10 мм, толщиной стенки отвода 12 мм, из трубы по ТУ 1381-012-05757848-2005, класса прочности К52, с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым покрытием нормального исполнения (ПЭПк-3-Н) по ТУ 1394-015-05757848-2011, с минимальной температурой стенки трубопровода при эксплуатации минус 20 °С: Отвод 1ГО.3°.720.10/12-ТУ 1381-012-05757848-2005-К52, ТУ 1394-015-05757848-2011, ПЭПк-3-Н, -20. ГОСТ 24950-20XX	При обозначении отводов с покрытием исключить в первой части расшифровки обозначения слова «с покрытием».	Принято: обозначение изменено.
157	5.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	из трубы по ТУ 1381 -012-0575848-2005.... По ТУ 1394-012-0575848-2011....	Согласно требованиям ГОСТ 1.5-2001 пункт 4.8.5.1 в стандартах не допускаются ссылки на ТУ. Если принципиально в данном стандарте привести ссылки на ТУ, то следует дополнить текст в виде сносок в конце страницы в следующем виде	Принято: изложено в новой редакции

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				<p>¹⁾ ТУ 1381-012-0575848-2005 Трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 508-1420 мм для магистральных трубопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа. Технические условия</p> <p>²⁾ ТУ 1394-012-0575848-2011 Трубы стальные электросварные с наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием для газопроводов</p>	
158	5.8	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	Отвод (ГО) типа 1 с покрытием с углом гибки 3°, наружным диаметром трубы 720 мм, толщиной стенки присоединяемой трубы 10 мм, толщиной стенки отвода 12 мм, из трубы по ТУ 1381-012-05757848-2005, класса прочности К52, с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым покрытием нормального исполнения (ПЭПк-3-Н) по ТУ 1394-015-05757848-2011, с минимальной температурой стенки трубопровода при эксплуатации минус 20 °С	Исключить повтор касательно покрытия: «Отвод (ГО) типа 1 с покрытием с углом гибки 3°, наружным диаметром трубы 720 мм, толщиной стенки присоединяемой трубы 10 мм, толщиной стенки отвода 12 мм, из трубы по ТУ 1381-012-05757848-2005, класса прочности К52, с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым покрытием нормального исполнения (ПЭПк-3-Н) по ТУ 1394-015-05757848-2011, с минимальной температурой стенки трубопровода при эксплуатации минус 20 °С»	Принято: второй пример отредактирован.
159	5.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	... толщиной стенки присоединяемой трубы 10 мм, толщиной стенки отвода 12 мм,...	Второй пример обозначения. Формулировка «...толщиной стенки присоединяемой трубы 10 мм, толщиной стенки отвода 12 мм...» не понятна. Что означает каждая из приведенных толщин?	Принято: второй пример отредактирован.
160	5.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	5.9 Кривые вставки подразделяют на два вида: - вставка, изготовленная из отводов типа 1; - вставка, изготовленная из отводов типа 2.	Изложить в новой редакции «Из отводов допускается изготавливать кривые вставки в соответствии с рисунком 3 и Приложением А.»	Принято частично, изложено в новой редакции: «5.4 Из отводов допускается изготавливать вставки кривые в соответствии с рисунком 3 и приложением А.»
161	5.9, рисунок 3	МТК 523 №051/МТК от	5.9 Кривые вставки подразделяют на два вида: - вставка, изготовленная из отводов типа 1;	Добавить рисунок из 3-х, 4-х или 5-ти отводов. Название рисунка изложить в новой редакции:	Отклонено: добавление рисунков не обяза-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		14.04.2016	- вставка, изготовленная из отводов типа 2.	«Рисунок 3 — Примеры вставок из отводов».	тельно, в качестве примера имеется рисунок 3.
162	6.1	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.1...при этом следует руководствоваться видом транспортируемой среды и соответствующими внутренними требованиями заказчика на применяемые исходные трубы (использование исходных труб из реестра заказчика на применяемую трубную продукцию или списка рекомендованных труб)	Исключить, не является предметом стандарта вида «технические условия»	Принято частично. Уточнение в скобках исключено, изложено в новой редакции п.6.3
163	6.1	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.1 Отводы изготавливают из стальных бесшовных и сварных прямошовных труб, в том числе из труб, сваренных токами высокой частоты, изготовленных по НТД, утвержденным в установленном порядке, при этом следует руководствоваться видом транспортируемой среды и соответствующими внутренними требованиями заказчика на применяемые исходные трубы (использование исходных труб из реестра заказчика на применяемую трубную продукцию или списка рекомендованных труб).	Исключить, не является предметом стандарта вида «технические условия»	Принято частично. Уточнение в скобках исключено, изложено в новой редакции п.6.3
164	6.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.1 Отводы изготавливают из стальных бесшовных и сварных прямошовных труб, в том числе из труб, сваренных токами высокой частоты, изготовленных по НТД, утвержденным в установленном порядке, при этом следует руководствоваться видом транспортируемой среды и соответствующими внутренними требованиями заказчика на применяемые исходные трубы (использование исходных труб из реестра заказчика на применяемую трубную продукцию или списка рекомендованных труб).	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» считает, что допустить трубы, сваренные ТВЧ, для изготовления отводов, возможно только после проведения соответствующих исследований. В настоящий момент такие исследования проводятся. После получения результатов возможно положительное решение. Для выполнения требования п.6.14, необходимо уточнить, что для изготовления отводов должны приняты одношовные трубы (см. замечание к п.6.14.). «утвержденным» заменить на «утвержденной».	Отклонено: В п.6.3 указано, что трубы должны соответствовать требованиям заказчика, при наличии ограничения у заказчика на изготовление отводов из труб ТВЧ, данная труба для изготовления отводов применяться не будет.
165	6.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.1 Отводы изготавливают из стальных бесшовных и сварных прямошовных труб, в том числе из труб, сваренных токами высокой частоты,	6.1 Отводы изготавливают из стальных бесшовных и сварных прямошовных труб. Не предусмотрено изготовление отводов из	Принято

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			изготовленных по НТД, утвержденным в установленном порядке, при этом следует руководствоваться видом транспортируемой среды и соответствующими внутренними требованиями заказчика на применяемые исходные трубы (использование исходных труб из реестра заказчика на применяемую трубную продукцию или списка рекомендованных труб).	труб со спиральным продольным швом. Предлагается: сформировать требования к спиральному шву и ЗТВ, составить программу прочностных и ресурсных испытаний труб. Обратиться к производителю спиралешовных труб с предложением провести натурные испытания труб, по их результатам уточнить характеристики сварного шва и ЗТВ, полученные требования к спиралешовным трубам внести в ГОСТ.	
166	6.2	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.2 Класс прочности труб, используемых для изготовления отводов, должен быть не ниже класса прочности труб линейной части трубопровода, где планируется применение отвода	Исключить, не является предметом стандарта вида «технические условия»	Отклонено: Пункт 6.5 уточняет требования к трубе для исключения спорных ситуаций
167	6.2	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.2 Класс прочности труб, используемых для изготовления отводов, должен быть не ниже класса прочности труб линейной части трубопровода, где планируется применение отвода	Исключить, не является предметом стандарта вида «технические условия»	Отклонено: Пункт 6.5 уточняет требования к трубе для исключения спорных ситуаций
168	6.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.2 Класс прочности труб, используемых для изготовления отводов, должен быть не ниже класса прочности труб линейной части трубопровода, где планируется применение отвода	Труба для изготовления отвода должна соответствовать НТД, регламентирующей применение труб на участке монтажа отвода.	Отклонено: Пункт 6.5 уточняет требования к трубе для исключения спорных ситуаций
169	6.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.2 Класс прочности труб, используемых для изготовления отводов, должен быть не ниже класса прочности труб линейной части трубопровода, где планируется применение отвода	Пункт исключить. Содержание пункта относится к проектированию трубопроводов, а не к техническим требованиям к отводам.	Отклонено: Пункт 6.5 уточняет требования к трубе для исключения спорных ситуаций
170	6.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам на трубы, применяемых для изготовления отводов.	Не понятно о чем идет речь. О трубах или отводах?	Принято, уточнено в п.6.12 «отводов»
171	6.3	МТК 523 №051/МТК от	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам	Не указаны предельные отклонения по толщине стенки.	Принято частично: изложено в новой ре-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		14.04.2016	на трубы, применяемых для изготовления отводов.		дакции п.6.12
172	6.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам на трубы, применяемых для изготовления отводов.	Изложить в новой редакции: «Предельные отклонения наружных диаметров и овальности на торцах отводов не должны превышать значений, установленных на исходные трубы».	Принято частично, изложено в новой редакции п.6.12
173	6.3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам на трубы, применяемых для изготовления отводов.	Предельные отклонения наружного диаметра отводов принимают равными предельным отклонениям наружного диаметра труб, применяемых для изготовления отводов	Принято частично, пункт изложен в новой редакции, см. п.6.12
174	6.3	ЗАО «Лискинский завод монтажных заготовок» №5/122 от 26.01.2016	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам на трубы, применяемых для изготовления отводов.	Второй абзац предлагаю убрать, т.к. этот пункт уже нарушение требований технических условий и стандартов на трубы, по требованиям которых они изготовлены. Предлагаемая редакция: «Предельные отклонения по диаметру и толщине стенки отводов должны соответствовать допускам, установленным в нормативных и технических документах на трубы, из которых <u>изготавливались отводы</u> . Толщины стенок труб, отбираемых для изготовления отводов не должны выходить за минусовой допуск, регламентируемый в нормативных и технических документах на трубы.»	Принято частично, пункт изложен в новой редакции, см. п.6.12
175	6.3	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам на трубы, применяемых для изготовления отводов.	Предельные отклонения наружного диаметра отводов должны быть равными предельным отклонениям наружного диаметра труб, используемых для изготовления отводов	Принято частично, пункт изложен в новой редакции, см. п.6.12
176	6.4	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.4 Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам	Исключить дублирование 3.17: «Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам»	Принято: дублирование исключено.
177	6.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.4 Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам	Касательно овальности рекомендуется указать, что овальность поперечного сечения на торцах не должна превышать значений, установлен-	Принято частично, изложено в новой редакции:

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				ных в НД на исходные трубы.	«6.13 Овальность отводов не должна превышать: - 2,0 % - по торцам; - 2,5 % - на изогнутой части.»
178	6.4	ОАО «РосНИИ-ТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.4 Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам	С учетом изложенного термина «овальность» по 3.17 изложить в следующей редакции: «Овальность отводов не должна превышать: - 2% по торцам; - 2,5% в изогнутой части.»	Принято: пункт изменен и изложен в новой редакции п.6.13.
179	6.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.4 Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам	Изложить в новой редакции: «Овальность отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % - по прямым участкам».	Принято: пункт изменен и изложен в новой редакции п.6.13.
180	6.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.4 Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам	Отредактировать текст Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % - по торцам. Примечание - Численно овальность сечения определяется в соответствии с 10.8.	Отклонено, пункт изложен в новой редакции п.6.13.
181	6.3 и 6.4	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.3 Предельные отклонения по наружному диаметру должны соответствовать допускам на трубы, применяемых для изготовления отводов. 6.4 Овальность поперечного сечения отводов не должна превышать 2,5 % в изогнутой части и 2,0 % – по торцам.	Противоречат друг другу. 6.4 исключить	Отклонено: требования отличные друг от друга – отклонение диаметра и отклонение овальности.
182	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отво-	Во втором предложении «концах» заменить «торцах». Дополнить «При калибровке отводов допускается пластическая деформация торцов (определяемая с	Принято: в п.13.6 «концах» заменено на «торцах», дополнен вторым предложением п.6.12

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			дов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	помощью измерения периметра по торцу до и после калибровки) не более 1,2 %.	
183	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Указать минимальное расстояние от торцов изделия для проведения УЗК.	Принято частично , приведено в п.10.16 новой редакции.
184	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	При изложении пункта рекомендуется использовать принятую терминологию.	Отклонено , нет конкретного предложения
185	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Разжимные приспособления (дорн) необходимы не только для уменьшения овальности, они также препятствуют появлению гофр.	Принято: внесено изменение в п.13.6
186	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Следует указать, что изготовление отводов диаметром 219 и более обязательно должно происходить с дорном.	Отклонено , т.к. необходимость применения дорнов обуславливается рядом параметров: наружный диаметр, толщина стенки, угол и радиус гибки, и необходимость применения дорна определя-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
					ется предприятием-изготовителем.
187	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Не указано максимальное значение овальности, при котором допускается проводить исправление.	Отклонено: ограничено возможностями приспособлений.
188	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Для труб (отводов) с высокими механическими характеристиками исправление овальности на торцах следует проводить с подогревом.	Отклонено: ПК10 считает нецелесообразным исправление овальности с подогревом
189	6.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Не понятно, зачем проводить УЗК после исправления овальности.	Принято. УЗК торцов проводится с целью выявления дефектов.
190	6.5	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.5 С целью уменьшения овальности отводов могут использоваться внутренние распорки на торцах труб, а также разжимные приспособления для уменьшения овальности на гнутой части. Исправление овальности на концах отводов допускается производить с помощью безударных разжимных устройств с последующим проведением УЗК торцов.	Разжимные приспособления - что это? Дорны? Дать определение.	Принято частично. Определение не приведено. Изложено в редакции: «13.6 ...разжимные приспособления (дорны)...»
191	6.6	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать откло-	Аналогично предложений к 6.3: «Отклонение от перпендикулярности торцов	Принято частично, изложено в новой ре-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		(ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	нению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	(косина реза) <u>принимают равным</u> отклонению...» Обращаю внимание, что для данной редакции нет необходимости в 3.11. В противном случае необходимо оперировать только указанным в 3.11 термином – «косина реза»	дакции п.6.22
192	6.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	Первое предложение изложить в новой редакции: «Предельные отклонения от перпендикулярности торцов (косина реза) отводов не должны превышать значений, установленных на исходные трубы...»	Принято частично , изложено в новой редакции п.6.22
193	6.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	Не указаны требования к плоскостности.	Принято , изложено в новой редакции п.6.14
194	6.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	Данный пункт логичней вставить ниже, после п.6.19.	Принято: пункт перенесен, изложен в новой редакции п.6.22
195	6.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов <u>без обрезки торцов</u> косину реза допускается не замерять.	Не понятен смысл понятия «обрезка торцов».	Принято , изложено в новой редакции второго предложения п.6.22
196	6.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	А если кромки повреждены были, проверка нужна?	Принято: Кромки защищаются защитными кольцами (п.11.9).
197	6.6	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся	Изложить по аналогии с 6.3: Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должна быть равной отклонению для	Принято частично , изложено в новой редакции п.6.22

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	
198	6.6	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.6 Отклонение от перпендикулярности торцов (косина реза) должно соответствовать отклонению, установленному для труб, подвергавшихся изгибу. При изготовлении отводов без обрезки торцов косину реза допускается не замерять.	Нигде не указано, что торцы (прямолинейные участки) можно подрезать. Нормировать укорочение прямолинейных участков	Принято: изложено в новой редакции п.6.8.
199	6.7	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.7 Минимальный радиус гибки на любом участке гнутой части отвода должен быть <u>не менее</u> 40 наружных диаметров трубы.	Исключить дублиаж «минимальный... не менее»: «Радиус гибки на любом участке гнутой части отвода должен быть не менее 40 наружных диаметров трубы»	Принято: изложено в новой редакции п.6.15.
200	6.7	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.7 Минимальный радиус гибки на любом участке гнутой части отвода должен быть не менее 40 наружных диаметров трубы	Изложить в следующей редакции: «Радиус гибки на любом участке гнутой части отвода должен быть не менее 40 наружных диаметров трубы» В противном случае мы получаем неоднозначность «минимальный – должен быть не менее»	Принято: изложено в новой редакции п.6.15.
201	6.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.7 Минимальный радиус гибки на любом участке гнутой части отвода должен быть не менее 40 наружных диаметров трубы. По требованию заказчика допускается изготавливать отводы с другими радиусами гибки, при этом для уменьшения деформационного старения должна быть гарантирована максимальная деформация единичногогиба ε , %, при указанном радиусе гибки не превышающая 2,3 % и рассчитанная по формуле (1):...	Удалить второй абзац, т.к. фактическая деформация в местах единичногогиба существенно отличается от теоретической, рассчитываемой по формуле 1. К тому же, данная формула не учитывает наложение деформаций последующих гибов от предыдущих.	Принято: второй абзац удален. Изложено в новой редакции п.6.15.
202	6.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	По требованию заказчика допускается изготавливать отводы с другими радиусами гибки, при этом для уменьшения деформационного старения должна быть гарантирована максимальная деформация единичногогиба ε , %, при указанном радиусе гибки не превышающая 2,3 % и рассчитанная по формуле (1):...	Исключить второй абзац и ниже. Комментарий смотри выше. Кроме того, отвод холодного гнутья получается за несколько гибов, в связи с эти говорить о деформации единичногогиба некорректно. Непонятно, о каких деформациях (упругих или пластических (остаточных)) идет речь? Откуда получено значение 2,3% процен-	Принято: второй абзац удален. Изложено в новой редакции п.6.15.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				та? Формула содержит ошибку.	
203	6.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	По требованию заказчика допускается изготавливать отводы с другими радиусами гибки, при этом для уменьшения деформационного старения должна быть гарантирована максимальная деформация единичного гигаε, %, при указанном радиусе гибки не превышающая 2,3 % и рассчитанная по формуле (1):...	Убрать двоеточие перед написанием формул	Отклонено в связи с исключением формулы из текста стандарта
204	6.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	По требованию заказчика допускается изготавливать отводы с другими радиусами гибки, при этом для уменьшения деформационного старения должна быть гарантирована максимальная деформация единичного гигаε, %, при указанном радиусе гибки не превышающая 2,3 % и рассчитанная по формуле (1): $\varepsilon = \frac{d}{2 \cdot R} - \frac{\sigma_T}{E'}$	1 Отредактировать предложение, поскольку речь идет о разности фактических (упруго-пластических) деформаций и деформаций, при которых величина напряжений только достигает предела текучести материала. 2 Откорректировать формулу 1, согласно которой величина ε не вычисляется в процентах.	Отклонено в связи с исключением формулы из текста стандарта
205	6.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.8 Гибка труб на трубогибочном оборудовании должна производиться при температуре окружающей среды не ниже минус 20 °С.	Изложить в новой редакции: «Гибка труб без антикоррозионного покрытия должна производиться при температуре окружающей среды не ниже минус 20 °С. При гибке отводов с наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями температура окружающей среды не должна быть ниже температуры эксплуатации, указанной в НТД на покрытие.»	Принято частично: пункт разделен на два (п.п. 6.17, 6.18) и изложен в новой редакции
206	6.8	ВНИИСТ эл. письмоот 09.03.2016	6.8 Гибка труб на трубогибочном оборудовании должна производиться при температуре окружающей среды не ниже минус 20 °С.	Работы на трассе выполняются при температуре до -50 °С	Отклонено по причине необоснованности предлагаемых требований
207	6.9	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.9 В заказе должна быть указана минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации (если она ниже минус 5 °С) или уровень качества исходной трубы (во всех остальных случаях). Минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации определя-	Уточнить: - «уровень качества» - согласно 5.8 НТД на трубы и покрытие - «или уровень качества исходной трубы (во всех остальных случаях) – в примерах 5.8 указаны минимальная температура стенки трубо-	Принято частично, изложено в новой редакции п.5.3

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			ется при проектировании	провода при эксплуатации и НТД на трубы и покрытие. Последнее предложение изложить в виде примечания – является пояснением к предыдущему предложению, не является требованием к продукции	
208	6.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.9 В заказе должна быть указана минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации (если она ниже минус 5 °С) или уровень качества исходной трубы (во всех остальных случаях). Минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации определяется при проектировании.	Удалить, т.к. данная информация должна быть приведена в обозначение отвода в заказной, нормативной, проектной, конструкторской и технологической документации.	Принято частично, изложено в новой редакции п.5.3
209	6.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.9 В заказе должна быть указана минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации (если она ниже минус 5 °С) или уровень качества исходной трубы (во всех остальных случаях). Минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации определяется при проектировании.	Исключить. Это не техническое требование к отводам.	Принято частично, изложено в новой редакции п.5.3
210	6.9	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.9 В заказе должна быть указана минимальная температура стенки трубопровода при эксплуатации (если она ниже минус 5 °С) или уровень качества исходной трубы (во всех остальных случаях).	Отредактировать предложение.	Принято частично, изложено в новой редакции п.5.3
211	6.10	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.10 При гибке следует обеспечить устойчивое положение трубы относительно трубогибочно-го оборудования и исключить поворот трубы относительно своей оси	Исключить, либо привести критерии устойчивого положения, в разделах 9 и 10 привести правила приемки и методы контроля устойчивости положения и отсутствия поворота трубы	Принято: пункт исключен.
212	6.10	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.10 При гибке следует обеспечить устойчивое положение трубы относительно трубогибочно-го оборудования и исключить поворот трубы относительно своей оси	Требуется уточнение. Отсутствуют критерии устойчивости трубы, а также их контроля (раздел 9)	Отклонено: пункт исключен.
213	6.10	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.10 При гибке следует обеспечить устойчивое положение трубы относительно трубогибочно-го оборудования и исключить поворот трубы	Это требование к производству работ, а не к отводам. Исключить.	Принято: пункт исключен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			относительно своей оси		
214	6.11	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	Требования, предъявляемые к поперечным сварным швам отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должны соответствовать ГОСТ 16037, [1], и другим НТД	Конкретизировать «и другим НТД» или исключить	Принято: изложено в новой редакции п.6.16
215	6.11	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Требования, предъявляемые к поперечным сварным швам отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должны соответствовать ГОСТ 16037, [1], и другим НТД	Конкретизировать «и другим НТД» или исключить	Принято: изложено в новой редакции п.6.16
216	6.11	ВНИИСТ эл. письмоот 09.03.2016	6.11 Требования, предъявляемые к поперечным сварным швам отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должны соответствовать ГОСТ 16037, [1], и другим НТД.	Непонятно, что нормируется. Исключить.	Отклонено, пункт изложен в новой редакции п.6.16
217	6.11	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.11 Требования, предъявляемые к поперечным сварным швам отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должны соответствовать ГОСТ 16037, [1], и другим НТД.	Заменить «поперечным» на «кольцевым» и далее по всему тексту. Приведение в соответствии с единой терминологией СП 86.13330.2014.	Принято: изложено в новой редакции п.6.16
218	6.11	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.11 Требования, предъявляемые к поперечным сварным швам отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должны соответствовать ГОСТ 16037, [1], и другим НТД.	Свод правил [1] отменен.	Принято: изложено в новой редакции п.6.16
219	6.11	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.11 Требования, предъявляемые к поперечным сварным швам отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должны соответствовать ГОСТ 16037, [1], и другим НТД.	Для ГОСТа формулировка «... и другим НТД.» не приемлема.	Принято: изложено в новой редакции п.6.16
220	6.12	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.12 При гибке прямошовной трубы продольный сварной шов должен располагаться в нейтральной плоскости, <u>в зоне которой материал стенки воспринимает минимальные нагрузки.</u>	Слова «...в зоне которой материал стенки воспринимает минимальные нагрузки» исключить или изложить примечанием – не несут требований, являются пояснением. Объединить с 6.13 – по сути это одно требование	Принято: Пункты объединены в п.6.17 и изложены в новой редакции.
221	6.12	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.12 При гибке прямошовной трубы продольный сварной шов должен располагаться <u>в нейтральной плоскости</u> , в зоне которой материал стенки воспринимает минимальные нагрузки.	Требуется уточнение: Что считается «нейтральной плоскостью»? Слова после запятой «... в зоне которой материал стенки воспринимает минимальные нагрузки» - исключить, не накладывают тре-	Принято, введено определение «3.12 нейтральная плоскость»

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
				бования, а являются поясняющей составляющей.	
222	6.12	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.12 При гибке прямошовной трубы продольный сварной шов должен располагаться в нейтральной плоскости, в зоне которой материал стенки воспринимает минимальные нагрузки.	Удалить все после слова «зоне», т.к. из предложения неясно, что такое зона плоскости. Привести эскиз (рисунок), из которого было бы понятно, что такое нейтральная плоскость.	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.17, эскиз приведен в виде рисунка 4
223	6.12	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.12 При гибке прямошовной трубы продольный сварной шов должен располагаться в нейтральной плоскости, в зоне которой материал стенки воспринимает минимальные нагрузки.	Отредактировать текст «При гибке прямошовной трубы продольный сварной шов должен располагаться в нейтральной плоскости, т.е. в зоне наименее подверженной деформации. Примечание - Нейтральная плоскость при этом проходит через шов и ось трубы и перпендикулярна плоскости изгиба.»	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.17
224	6.13	ВНИИСТ эл. письмоот 09.03.2016	6.13 Отклонение продольного сварного шва труб от нейтральной плоскости не должно превышать 1/15 наружного диаметра отвода. При гибке отводов типа 2, сваренных из труб с одним продольным сварным швом, сварные швы указанных труб в секции должны быть смещены относительно друг друга на 180°.	ГОСТ 16037 Условия сварки сформулированы - не корректно. Исключить Сварка должна выполняться аттестованными и допущенными сварщиками по аттестованной технологии и в управляемых условиях – на заводе это не осуществимо. В связи с этим на заводе только тип 1	Принято частично, изложено в новой редакции п.6.17
225	6.13	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.13 Отклонение продольного сварного шва труб от нейтральной плоскости не должно превышать 1/15 наружного диаметра отвода. При гибке отводов типа 2, сваренных из труб с одним продольным сварным швом, сварные швы указанных труб в секции должны быть смещены относительно друг друга на 180°.	Объединить с 6.12	Принято: изложено в новой редакции п.6.17
226	6.13	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.13 Отклонение продольного сварного шва труб от нейтральной плоскости не должно превышать 1/15 наружного диаметра отвода. При гибке отводов типа 2, сваренных из труб с одним продольным сварным швом, сварные	Разъяснить возможность изготовления отводов типа 2 из двухшовных труб.	Отклонено, авторам замечания конкретизировать предложение

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			швы указанных труб в секции должны быть смещены относительно друг друга на 180°.		
227	6.14	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.14 При изготовлении кривых вставок из отводов, полученных гибкой трубой с двумя продольными сварными швами, сварные швы должны быть смещены относительно друг друга не менее чем на 100 мм.	Не предоставляется возможным стыковки двухшовных отводов диаметром менее 820 мм (при изготовлении кривых вставок) с расположением изгиба в одной плоскости, при условии выполнения п.6.13 и 6.14.	Принято: изложено в новой редакции п.6.17
228	6.14	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.14 При изготовлении кривых вставок из отводов, полученных гибкой трубой с двумя продольными сварными швами, сварные швы должны быть смещены относительно друг друга не менее чем на 100 мм.	В представленной формулировке п. 6.14 противоречит п. 6.13. Необходимо указать максимальное значение смещения.	Отклонено: Достаточно указать минимальное смещение.
229	6.15	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.15 При изготовлении отводов типа 2 не должны подвергаться гибке участки длиной не менее 1/2 наружного диаметра трубы около поперечного сварного шва.	Заменить «поперечным» на «кольцевым» и далее по всему тексту. Приведение в соответствии с единой терминологией СП 86.13330.2014.	Принято
230	6.15	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.15 При изготовлении отводов типа 2 не должны подвергаться гибке участки длиной не менее 1/2 наружного диаметра трубы около поперечного сварного шва.	участки длиной не менее 0,5 Если необходимо укорачивать прямые участки, то это должно быть нормировано	Принято: изложено в новой редакции п.6.8
231	6.15	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.15 При изготовлении отводов типа 2 не должны подвергаться гибке участки длиной не менее 1/2 наружного диаметра трубы около поперечного сварного шва.	Используя указанный критерий можно получить, что для ряда типоразмеров груб в области кольцевого сварного шва будут присутствовать пластические (остаточные) деформации. Критерий пересмотреть.	Принято: изложено в новой редакции п.6.17
232	6.16	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.16 При гибке труб с заводским антикоррозионным покрытием контактные поверхности трубогибочного оборудования должны иметь прокладки из эластичных материалов, обеспечивающих сохранность покрытия.	Исключить: не является требованием к продукции, дублирует 6.17	Принято: пункт исключен.
233	6.16	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.16 При гибке труб с заводским антикоррозионным покрытием контактные поверхности трубогибочного оборудования должны иметь прокладки из эластичных материалов, обеспечивающих сохранность покрытия.	Исключить: не является конкретным требованием к продукции. Кроме того, что подразумевается под: «заводское антикоррозионное покрытие»? Трубы с «не заводским антикоррозионным покрытием» подвергаются гибке иначе?	Принято: пункт исключен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
234	6.16	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.16 При гибке труб с заводским антикоррозионным покрытием контактные поверхности трубогибочного оборудования должны иметь прокладки из эластичных материалов, обеспечивающих сохранность покрытия.	Исключить. Это требование к оборудованию для гибки, а не к отводам.	Принято: пункт исключен.
235	6.17	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.17 Антикоррозионное покрытие отвода должно сохранять свои защитные функции согласно требованиям НТД на трубы с покрытием	Требует уточнения: - «антикоррозионное покрытие» - ранее по тексту термин применяется в смысле «наружное антикоррозионное покрытие» (для внутреннего покрытия использовано понятие «внутреннее гладкостное покрытие) – то же далее по тексту, например 9.6; - «сохранять свои защитные функции согласно требованиям НТД на трубы с покрытием» (в НТД нет требований к сохранению защитных функций покрытия, в 5.8 приведена НТД на трубы и покрытие): «Защитное покрытие отвода должно соответствовать требованиям НТД на трубы и (или) покрытие»	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.19
236	6.17	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.17 Антикоррозионное покрытие отвода должно сохранять свои защитные функции согласно требованиям НТД на трубы с покрытием	Требует уточнения: В каком контексте понимается «антикоррозионное покрытие», поскольку в п. 6.18 появляется уже термин «внутреннее гладкостное покрытие»	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.19
237	6.17	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.17 Антикоррозионное покрытие отвода должно сохранять свои защитные функции согласно требованиям НТД на трубы с покрытием	Исключить, т.к. пункт не содержит конкретных требований и носит абстрактный характер.	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.19
238	6.17	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.17 Антикоррозионное покрытие отвода должно сохранять свои защитные функции согласно требованиям НТД на трубы с покрытием	Не соответствует п.6.21. В одном случае указана ссылка на нормативы на трубы с покрытием, в другом на нормативы на покрытие.	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.19
239	6.18	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.18 При гибке отводов с наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями температура окружающей среды не	Исключить. См. замечание к пункту 6.8. В документах о качестве на трубу с покрытием, не указывается температура эксплуатации покры-	Отклонено, изложено в новой редакции п.6.18

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			должна быть ниже температуры эксплуатации, указанной в документах о качестве на исходные трубы с покрытием	тия	
240	6.18	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.18 При гибке отводов с наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями температура окружающей среды не должна быть ниже температуры эксплуатации, указанной в документах о качестве на исходные трубы с покрытием	Требования неясны. Требуется конкретизировать взаимосвязь температуры эксплуатации труб и температуры окружающей среды при гибке отводов	Принято: изложено в новой редакции п.6.18.
241	6.18	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.18 При гибке отводов с наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями температура окружающей среды не должна быть ниже температуры эксплуатации, указанной в документах о качестве на исходные трубы с покрытием	Пункт привести после п. 6.8.	Принято частично: порядок изложения всех пунктов в разделе 6 изменен
242	6.18	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.18 При гибке отводов с наружными антикоррозионными и внутренними гладкостными покрытиями температура окружающей среды не должна быть ниже температуры эксплуатации, указанной в документах о качестве на исходные трубы с покрытием	Нет никакой связи. Переформулировать!	Принято: изложено в новой редакции п.6.18.
243	6.19	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.19 На торцах холодногнутых отводов должна быть сохранена обработка кромок под сварку, выполненная изготовителем труб. Допускается механическая обработка в соответствии с таблицами 2 и 3 и рисунком 4.	Исключить рисунки и типоразмеры кромок.	Отклонено: типы кромок и типоразмеры приведены для мех. обработки торцов
244	6.19	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.19 На торцах холодногнутых отводов должна быть сохранена обработка кромок под сварку, выполненная изготовителем труб. Допускается механическая обработка в соответствии с таблицами 2 и 3 и рисунком 4.	Торцы отводов должны иметь механическую обработку в соответствии с рисунком 4, при этом притупление кромки должно соответствовать требованиям таблиц 2 и 3. На торцах холодногнутых отводов может быть сохранена обработка кромок под сварку, выполненная изготовителем труб	Отклонено решением ПК 10 (возможно выполнением фаски с внутренним скосом)
245	6.19, таблица 2	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950	Кольцевое притупление	Согласно 3.19 – «притупление кромки»	Принято

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

		от 26.02.2016											
246	6.19, таблица 2	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Кольцевое притупление.	Заменить на: «Притупление кромки», в соответствии с 3.19	Принято								
247	6.19, таблица 3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	Высота фаски В	Согласно принятой в отрасли практике – «расстояние б» (см. ГОСТ 55942, проект ГОСТ 20295 «расстояние от внутренней поверхности трубы до точки сопряжения углов скоса фаски»)	Отклонено: Размер В соответствует ГОСТ 20295 и ГОСТ 55492, надо учесть еще внутренний скос (такие типы кромок не приведены в ГОСТ 20295 и ГОСТ 55492).								
248	6.19, рисунок 4, таблицы 2, 3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		<p>Уточнить, в каких случаях применяются фаски с внутренним скосом (<u>позиции в, г рисунка 4</u>). Например: «Если разность кромки отвода и присоединяемой трубы по внутреннему диаметру превышает 2,0 мм (для толщин стенок, максимальная из которых 12,0 мм и менее) и 3,0 мм (для толщин стенок, максимальная из которых более 12,0 мм), но не более 0,5 толщины более тонкой из стыкуемых стенок, то следует выполнять обработку кромок с внутренним скосом».</p> <p><u>В таблице 2</u>, уточнить значение кольцевого притупления для диаметров от DN500 до DN1400, т.к. оно отличается от значения, приведенного в пересматриваемом ГОСТ 20295-20 (окончательная редакция).</p> <p><u>Таблицу 3</u> изложить в новой редакции основание: ГОСТ 2.105 п.4.4.19</p> <table border="1" data-bbox="1243 1316 1825 1492"> <thead> <tr> <th>Толщина стенки присоединяемой трубы <i>Стр</i></th> <th>Высота фаски <i>В</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Св. 15,0 до 19,0 включ.</td> <td>9,0 ± 0,5</td> </tr> <tr> <td>Св. 19,0 до 21,5 включ.</td> <td>10,0 ± 0,5</td> </tr> <tr> <td>Св. 21,5 до 32,0 включ.</td> <td>12,0 ± 0,5</td> </tr> </tbody> </table>	Толщина стенки присоединяемой трубы <i>Стр</i>	Высота фаски <i>В</i>	Св. 15,0 до 19,0 включ.	9,0 ± 0,5	Св. 19,0 до 21,5 включ.	10,0 ± 0,5	Св. 21,5 до 32,0 включ.	12,0 ± 0,5	Принято: изложено в новой редакции п.6.21.
Толщина стенки присоединяемой трубы <i>Стр</i>	Высота фаски <i>В</i>												
Св. 15,0 до 19,0 включ.	9,0 ± 0,5												
Св. 19,0 до 21,5 включ.	10,0 ± 0,5												
Св. 21,5 до 32,0 включ.	12,0 ± 0,5												

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

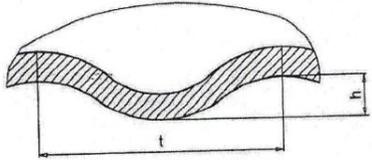
			Св. 32,0		16,0 ±0,5	
249	6.19	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.19 На торцах холодногнутых отводов должна быть сохранена обработка кромок под сварку, выполненная изготовителем труб. Допускается механическая обработка в соответствии с таблицами 2 и 3 и рисунком 4.	Необходимо разместить сначала таблицы, а затем рисунок или отредактировать текст: «Допускается механическая обработка в соответствии с рисунком 4 таблицами 2 и 3.»		Принято
250	6.20	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.20 На отводах, подвергшихся механической обработке при применении инвентарной трубы или использовании трубы с большей толщиной, не допускаются несплошности любого размера, выходящие на поверхность торцов и в зоне шириной до 40 мм от торца.	... несплошности любого размера, выходящие - на поверхность торцов - на наружную и внутреннюю поверхность в зоне шириной до 40 мм от торца		Принято частично: пункт изложен в новой редакции п.6.23.
251	6.20	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.20 На отводах, подвергшихся механической обработке при применении инвентарной трубы или использовании трубы с большей толщиной, не допускаются несплошности любого размера, выходящие на поверхность торцов и в зоне шириной до 40 мм от торца.	Требуется уточнение: Что подразумевается под «инвентарной трубой», ранее по проекту присутствовал термин «трубы».		Принято частично: пункт изложен в новой редакции п.6.23. Также в раздел 3 добавлен термин «инвентарная труба» с определением
252	6.20	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.20 На отводах, подвергшихся механической обработке при применении инвентарной трубы или использовании трубы с большей толщиной, не допускаются несплошности любого размера, выходящие на поверхность торцов и в зоне шириной до 40 мм от торца.	Изложить в новой редакции: «В случаях механической обработки фасок, несплошности любого размера на торцах и в зоне шириной до 50 мм от торцов, выявленные при заданном уровне чувствительности НК, не допускаются».		Принято частично: пункт изложен в новой редакции п.6.23.
253	6.20	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.20 На отводах, подвергшихся <u>механической обработке</u> при применении инвентарной трубы или использовании трубы с большей толщиной, не допускаются несплошности любого размера, выходящие на поверхность торцов и в зоне шириной до 40 мм от торца.	Механической обработке чего?		Принято: пункт изложен в новой редакции п.6.23.
254	6.21	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.21 Дефекты антикоррозионного покрытия труб и отводов должны быть отремонтированы согласно НТД на покрытие.	Исключить – дублирует 6.17, см. соответствующие предложения		Принято

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
255	6.21	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.21 Дефекты антикоррозионного покрытия труб и отводов должны быть отремонтированы согласно НТД на покрытия.	Исключить – дублирует 6.17	Принято
256	6.21	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.21 Дефекты антикоррозионного покрытия труб и отводов должны быть отремонтированы согласно НТД на покрытия.	Изложить в новой редакции: «Дефекты, нанесенные на антикоррозионное покрытие в процессе гибки отводов, должны быть отремонтированы согласно НТД на покрытия». Трубы с дефектами покрытия, для гибки, не допускаются.	Отклонено: пункт исключен.
257	6.21	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.21 Дефекты антикоррозионного покрытия труб и отводов должны быть отремонтированы согласно НТД на покрытия.	Изложить в новой редакции: «Дефекты антикоррозионного покрытия труб и отводов должны быть отремонтированы согласно ТУ на покрытия.»	Отклонено: пункт исключен.
258	6.21	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.21 Дефекты антикоррозионного покрытия труб и отводов должны быть отремонтированы согласно НТД на покрытия.	Ремонтировать можно только ремонтпригодные дефекты.	Отклонено: пункт исключен.
259	6.22	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.22 По показателям внешнего вида отводы должны соответствовать НТД на <u>прямые трубы</u> , из которых изготавливались эти отводы	Конкретизировать «по показателям внешнего вида». Уточнить «прямые труб», ранее по тексту - просто «трубы»	Принято: изложено в новой редакции п.6.25.
260	6.22	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.22 По показателям внешнего вида отводы должны соответствовать НТД на прямые трубы, из которых изготавливались эти отводы	Конкретизировать «по показателям внешнего вида», привести критерии. Уточнить «прямые труб», ранее по проекту присутствовал термин «трубы».	Принято: изложено в новой редакции п.6.25.
261	6.22	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.22 По показателям внешнего вида отводы должны соответствовать НТД на прямые трубы, из которых изготавливались эти отводы	Уточнить, какие «показатели внешнего вида» имеются в виду (для основного металла, сварного шва, антикоррозионного покрытия).	Принято в редакции п.6.25: изложено в новой редакции с приведением уточнений.
262	6.22	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.22 По показателям внешнего вида отводы должны соответствовать НТД на прямые трубы, из которых изготавливались эти отводы	Изложить в новой редакции: «По показателям внешнего вида отводы должны соответствовать ТУ на прямые трубы, из которых изготавливались эти отводы.»	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.25.
263	6.22	ВНИИСТ эл. Письмо от 09.03.2016	6.22 По показателям внешнего вида отводы должны соответствовать НТД на прямые трубы, из которых изготавливались эти отводы.	Что нормируется? Переписать требования из ТУ на трубы	Принято в редакции п.6.25: изложено в новой редакции с приве-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

					дением уточнений.
264	6.23	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.23 Допускается зачистка дефектов, не выводящая толщину стенки отвода за пределы допустимого значения	Указать какие типы дефектов и какого размера допускается ремонтировать путем зачистки абразивным инструментом. Привести недопустимые типы дефектов на наружной поверхности отводов: трещины любой глубины и протяженности; продиры, рванины, расслоения. Изложить в новой редакции: «Поверхностные дефекты, превышающие по глубине размеры, допустимых дефектов, должны быть зачищены абразивным инструментом с образованием плавного перехода к поверхности отвода, при этом толщина стенки в месте зачистки не должна выходить за пределы минусового допуска на трубу. Места зачисток должны быть проконтролированы методами неразрушающего контроля. Ремонт основного металла отводов сваркой не допускается.»	Принято: изложено в новой редакции п.6.28 и п.6.29.
265	6.23	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.23 Допускается зачистка дефектов, не выводящая толщину стенки отвода за пределы допустимого значения	Допускается зачистка дефектов если ее <u>глубина не выводит толщину стенки отвода за минимально допустимое значение</u>	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.28
266	6.23	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	6.23 Допускается зачистка дефектов, не выводящая толщину стенки отвода за пределы допустимого значения	Изложить в следующей редакции: «Допускается зачистка дефектов, если ее глубина не выводит толщину стенки отвода за минимально допустимое значение»	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.28
267	6.23	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.23 Допускается зачистка дефектов, не выводящая толщину стенки отвода за пределы допустимого значения	Исключить.	Отклонено: изложено в новой редакции п.6.28.
268	6.23	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.23 Допускается зачистка дефектов, не выводящая толщину стенки отвода за пределы допустимого значения	«Допускается проводить зачистку дефектов, не выводя толщину стенки за пределы допустимого значения.» Дополнить «при гнутье отводов из неизолированных труб» допускается... по ТУ на трубы.	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.28

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
269	6.24	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.24 Вставки, заплаты и наварка металла в месте повреждения отвода не допускаются.	Дать определение термину «вставка».	Отклонено: пункт исключен.
270	6.25	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.25 Изогнутые участки отводов не должны иметь переломов и складок.	Дать определение термину «перелом».	Принято для п.6.26: в разделе 3 приведен термин 3.17 «перелом» с определением
271	6.25	ЗАО «Лискинский завод монтажных заготовок» №5/122 от 26.01.2016	6.25 Изогнутые участки отводов не должны иметь переломов и складок.	Нужно указать минимальную длину между гофрами, типа «не менее 3-х толщин» или другую возможную. Предлагаемая редакция: «Изогнутые участки отводов не должны иметь переломов и складок. На вогнутой стороне отводов допускается образование гофр высотой менее 50% от номинальной толщины стенки изгибаемой трубы, но не более 10,0 мм. На наружной и внутренней поверхностях отвода не должно быть трещин и расслоений. Не допускается вдавливание любых участков заводского сварного шва внутрь трубы.»	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.26 и п.6.27.
272	6.25	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.25 Изогнутые участки отводов не должны иметь переломов и <u>складок</u> .	«складок» - Дать определение	Принято частично: в разделе 3 приведена ссылка на ГОСТ 21014-88.
273	6.26	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.26 Не допускается вдавливание любых участков заводского сварного шва внутрь трубы	Уточнить: «любых участков» «заводского» - излишне; «внутри трубы» - в тексте ранее речь об отводе	Принято частично: изложено в новой редакции последнего предложения п.6.25.
274	6.26	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Не допускается вдавливание любых участков заводского сварного шва внутрь трубы	Конкретизировать предложение. Привести уточнение «любых участков»; «Заводской сварной шов» - по аналогии есть и не заводской сварной шов? Кроме того, согласно области действия стандарта – стандарт на отводы, а не на трубы.	Принято частично: изложено в новой редакции последнего предложения п.6.25.
275	6.26	МТК 523	6.26 На вогнутой стороне отводов допускается	Заменить «гофр» на «гофров».	Принято частично:

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		№051/МТК от 14.04.2016	образование гофр высотой менее 50 % от номинальной толщины стенки изгибаемой трубы, но не более 10,0 мм. На наружной и внутренней поверхностях отвода не должно быть трещин и расслоений. Не допускается вдавливание любых участков заводского сварного шва внутрь трубы.	Второе исключить, см. замечание к п.6.23. Третье предложение удалить, т.к. есть п.6.22.	изложено в новой редакции п.6.27.
276	6.26	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.26 На вогнутой стороне отводов допускается образование гофр высотой менее 50 % от номинальной толщины стенки изгибаемой трубы, но не более 10,0 мм. На наружной и внутренней поверхностях отвода не должно быть трещин и расслоений. Не допускается вдавливание любых участков заводского сварного шва внутрь трубы.	Изложить в следующей редакции: «На вогнутой стороне отводов допускается образование плавных волн и гофр. В отводах наружным диаметром 219 мм и более высота гофр h не должна превышать толщину стенки (но не более 10 мм) с шагом t не менее $3h$ в соответствии с рисунком 1. В отводах наружным менее 219 мм высота гофр h не должна быть более 5 мм с шагом t не менее $3h$ в соответствии с рисунком 1. Рисунок 1 - Волнистость (гофры) на отводах» 	Принято частично: изложено в новой редакции п.6.27.
277	6.27	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.27 Трубогибочное оборудование, используемое для изготовления отводов, должно иметь сопроводительную документацию на изготовление (паспорт и руководство по эксплуатации)	Удалить «на изготовление», т.к. неясно к чему относится сопроводительная документация. Вообще, целесообразно ввести отдельный раздел, устанавливающий требования к оборудованию и персоналу.	Отклонено: пункт исключен.
278	6.27	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	6.27 Трубогибочное оборудование, используемое для изготовления отводов, должно иметь сопроводительную документацию на изготовление (паспорт и руководство по эксплуатации)	Исключить, не является техническим требованием	Принято: пункт исключен.
279	6.27	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142	6.27 Трубогибочное оборудование, используемое для изготовления отводов, должно иметь	Исключить, не является техническим требованием	Принято: пункт исключен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		от 04.04.2016	сопроводительную документацию на изготовление (паспорт и руководство по эксплуатации)		
280	6.27	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	6.27 Трубогибочное оборудование, используемое для изготовления отводов, должно иметь <u>сопроводительную документацию на изготовление</u> (паспорт и руководство по эксплуатации).	Сформулировать требования к оборудованию для холодного гнутья труб	Отклонено: пункт исключен.
281	6.27	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	6.27 Трубогибочное оборудование, используемое для изготовления отводов, должно иметь сопроводительную документацию на изготовление (паспорт и руководство по эксплуатации)	Исключить. Это требование к оборудованию.	Принято: пункт исключен.
282	6.27 – 6.28	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	Отсутствует	Привести требования к инвентарной трубе (патрону- удлинителю).	Отклонено: приведения требований к инвентарной трубе не требуется, применяется при гибке и не является составной частью отводов.
283	Раздел 6 (и далее 7 – 11, 13-14) Приложение Б во второй редакции	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016		Отсутствует информация по вставкам	Отклонено: вставки кривые изготавливаются в соответствии с приложением А.
284	7 Комплектность	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	7 Комплектность	Если гнут на трассе, тогда что – не выполнение ГОСТ?	Принято: внесено изменение в новой редакции п.7.2
285	7.1, второе перечисление	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	7.1 В комплект поставки должны входить: - отвод; - <u>защитные стальные кольца на торцах отвода (для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм) или другие средства защиты торцов отводов;</u> - паспорт на отвод.	Противоречит 11.7	Принято: изложено в новой редакции.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
286	7.1, второе перечисление	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	7.1 В комплект поставки должны входить: - отвод; - <u>защитные стальные кольца на торцах отвода (для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм) или другие средства защиты торцов отводов;</u> - паспорт на отвод.	Второе перечисление изложить в новой редакции: «- защитные кольца, если не предусмотрены иные способы защиты (для защиты механически обработанных кромок)».	Принято
287	7.2, пятое перечисление	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016	7.2 В паспорте на отвод должно быть указано: ... - значение углеродного эквивалента Сэкв и параметра стойкости к растрескиванию Rcm (для сталей с содержанием углерода до 0,12 % включительно), значения которых указываются в документах о качестве на исходные трубы;	Заменить слово «содержанием» словами – «массовой долей»	Принято
288	7.2, шестое перечисление	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	7.2 В паспорте на отвод должно быть указано: ... - величина гарантируемого испытательного гидростатического давления	Нет требований в разделе 6	Принято: для п.7.3, внесено уточнение в перечисление.
289	7.2, шестое перечисление	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	7.2 В паспорте на отвод должно быть указано: ... - величина гарантируемого испытательного гидростатического давления	Требуется уточнение. Требование по проведению гидроиспытания отсутствует в Р.6	Принято: для п.7.3, внесено уточнение в перечисление.
290	7.2, шестое перечисление	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	7.2 В паспорте на отвод должно быть указано: ... - величина гарантируемого испытательного гидростатического давления	Не указано, как следует определять величину гарантируемого испытательного гидростатического давления.	Принято: для п.7.3, внесено уточнение в перечисление.
291	7.2, шестое перечисление	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	7.2 В паспорте на отвод должно быть указано: ...	В паспорт дополнительно включить информацию: – О наличии гофр; – О дате отгрузки (необходима для оценки состояния покрытия через 24 месяца).	Отклонено: внесения сведения по наличию гофр нет необходимости, если отвод соответствует требованиям ГОСТ 24950, дата отгрузки указывается в сопроводительной документации, контракте.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
292	7.3	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/3 1 от 29.03.2016	7.3 К каждому паспорту на отвод должен быть приложен документ о качестве исходной трубы, из которой он изготовлен	Конкретизировать виды (форму, наименования или общепринятые обозначения) документов о качестве, содержащих исчерпывающую, в контексте требований настоящего стандарта, информацию	Отклонено: Не входит в область действия настоящего стандарта.
293	7.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	7.3 К каждому паспорту на отвод должен быть приложен документ о качестве исходной трубы, из которой он изготовлен	К паспорту дополнительно следует прикладывать: - Заключение лаборатории неразрушающего контроля на кольцевой сварной шов отвода (для отводов изготовленных из двухтрубных секций); - Заключение лаборатории неразрушающего контроля на торцы отводов (если торцы отводов подвергались механической обработке).	Отклонено: приложения заключений не обязательно, т.к. есть паспорт, в котором отражены основные сведения: по контролю неразрушающими методами кромок и кольцевых сварных швов.
294	8.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	8.1 Отводы являются продукцией, не представляющей опасность для жизни и здоровья человека, не содержащей вредные производственные факторы. Металл труб и антикоррозионное покрытие не требуют специальных мер по предупреждению самовозгорания и обезвреживанию токсичности.	Изложить в новой редакции: «8.1 Отводы пожаробезопасны, взрывобезопасны, электробезопасны, нетоксичны, не представляют радиационной опасности и не оказывают вреда окружающей природной среде и здоровью человека при испытании, хранении, транспортировании, эксплуатации и утилизации.»	Принято частично: изложено в новой редакции с исключением второго предложения.
295	8.1, второе предложение	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	8.1... Металл труб и антикоррозионное покрытие не требуют специальных мер по предупреждению самовозгорания и обезвреживанию токсичности	Привести в соответствие с областью действия стандарта	Отклонено: исключено из текста.
296	8.1, второе предложение	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	8.1... Металл труб и антикоррозионное покрытие не требуют специальных мер по предупреждению самовозгорания и обезвреживанию токсичности	Исключить. Не относится к области действия стандарта	Принято
297	8.2, 8.3	ЗАО «СТГ» № И/1/29.03.2016/3 1 от 29.03.2016	8.2 При изготовлении отводов, сварке и контроле качества работ должны выполняться требования техники безопасности, установленные в ГОСТ 12.1.003, ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005, [1], [2], [3] и в других нормативных документах, нормах и правилах, предъявляемых к производ-	Уточнить перечни подлежащих применению нормативных документов, отнесенных к «другим нормативным документам, нормам и правилам». Локализовать их область распространения и/или круг их держателей	Отклонено: локализация области распространения и/или круга держателей не требуется.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			<p>ству работ. 8.3 Применяемое оборудование должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.004. Погрузочно-разгрузочные работы, укладку отводов в штабель, а также их транспортирование следует выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009, [1] и других нормативных документов, норм и правил.</p>		
298	8.4	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	8.4 Специальных мероприятий для предупреждения вреда окружающей среде и здоровью человека при производстве, <u>испытаниях</u> , хранении, транспортировании и эксплуатации отводов не требуется.	«испытаниях» - исключить	Принято
299	8.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	8.4 Специальных мероприятий для предупреждения вреда окружающей среде и здоровью человека при производстве, <u>испытаниях</u> , хранении, транспортировании и эксплуатации отводов не требуется.	Изложить в новой редакции: «8.4 Специальных мероприятий для предупреждения вреда окружающей среде и здоровью человека при производстве, испытаниях, хранении, транспортировании, ремонте и эксплуатации отводов не требуется.»	Принято частично: изложено в новой редакции.
300	9 Правила приемки	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Отсутствуют проверяемые параметры кромок при неразрушающем контроле, в случае их механической обработки. Добавить требования к контролю кольцевых сварных швов.	Принято: в п.9.5.3 добавлен контроль кромок и кольцевых сварных швов
301	9 Правила приемки	ФГУП «ЦНИИчермет им. Бардина» № ЦС/ПГ от 20.04.2016		Раздел должен содержать перечень всех характеристик, результаты контроля которых должны заноситься в документ о качестве на отводы (п.9.8), а не только те, которые переносятся из документа о качестве на трубы (п. 9.7)	Принято: добавлен пункт 9.6
302	9.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	<p>9.1 В процессе изготовления отводов контролю подвергают:</p> <ul style="list-style-type: none"> - расположение продольных сварных швов труб относительно нейтральной плоскости гибки – на соответствие 6.15; - величину не подвергнутого гибке участка до и после сварного шва (величина прямого участка) – на соответствие требованиям 6.17 	Неправильно указаны ссылки на пункты раздела 6.	Принято: ссылки исправлены в новой редакции п.9.4.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			для отводов типа 2.		
303	9.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.1 В процессе изготовления отводов контролю подвергаются: - расположение продольных сварных швов труб относительно нейтральной плоскости гибки – на соответствие 6.15; - величину не подвергнутого гибке участка до и после сварного шва (величина прямого участка) – на соответствие требованиям 6.17 для отводов типа 2.	Необходимо дополнительно предусмотреть контроль кольцевых сварных швов до и после гнутья для двухтрубных секций и до гнутья на соединении основной трубы с инвентарной.	Принято: добавлен пункт 9.5.3 в новой редакции.
304	9.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.2 Приемка отводов должна состоять из визуального осмотра, контроля геометрических параметров и проверки диэлектрической сплошности покрытия (в случае изготовления отводов из труб с покрытием).	Необходимо дополнительно предусмотреть контроль кольцевых сварных швов до и после гнутья для двухтрубных секций и до гнутья на соединении основной трубы с инвентарной.	Принято: добавлен пункт 9.5.3 в новой редакции.
305	9.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.2 Приемка отводов должна состоять из визуального осмотра, контроля геометрических параметров и проверки диэлектрической сплошности покрытия (в случае изготовления отводов из труб с покрытием).	Изложить в новой редакции: «Приемка отводов должна состоять из визуального, измерительного и неразрушающего контроля.» Далее изложить, что проверяется при каждом из видов контроля.	Принято в новой редакции, см. п. 9.5
306	9.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.2 Приемка отводов должна состоять из визуального осмотра, контроля геометрических параметров и проверки диэлектрической сплошности покрытия (в случае изготовления отводов из труб с покрытием).	Защитные покрытия следует проверять не только проверяя диэлектрическую сплошность. Покрытия следует проверять на соответствие приемо-сдаточных показателей требованиям НД.	Принято частично: изложено в новой редакции п.9.5.4.
307	9.2	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	9.2 Приемка отводов должна состоять из визуального осмотра, контроля геометрических параметров и проверки диэлектрической сплошности покрытия (в случае изготовления отводов из труб с покрытием).	Слова «проверки диэлектрической сплошности» не соответствуют 9.6 («При контроле антикоррозионного покрытия...») С учетом предложений по терминологии к 6.17 целесообразно использовать термин «контроль защитного покрытия»	Принято частично: изложено в новой редакции п.9.5.4.
308	9.2	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	9.2 Приемка отводов должна состоять из визуального осмотра, контроля геометрических параметров и проверки диэлектрической сплошности покрытия (в случае изготовления	Требуется уточнение. С учетом 9.6. что в итоге мы контролируем? Диэлектрическую сплошность или же все таки антикоррозионное покрытие?	Принято: внесено уточнение, изложено в новой редакции п.9.5.4.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			отводов из труб с покрытием).	А с учетом изложенного текста в п. 6.17, почему не осуществляем контроль «внутреннего гладкостного покрытия»?	
309	9.3	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	9.3 Приемке должен подвергаться каждый отвод. <u>Отводы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.</u>	А что делать при гнутье на трассе?	Принято: изложено в новой редакции п.9.2.
310	9.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.3 Приемке должен подвергаться каждый отвод. Отводы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.	Изложить в новой редакции: «9.3 Приемке должен подвергаться каждый отвод. Технический контроль за их изготовлением, а также приемку отводов осуществляет предприятие-изготовитель.»	Принято частично: изложено в новой редакции п.9.2.
311	9.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.3 Приемке должен подвергаться каждый отвод. Отводы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.	Формулировка не подходит для отвода, изготовленного в трассовых условиях.	Принято: изложено в новой редакции п.9.2.
312	9.5	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	9.5 При контроле геометрических параметров измерениями проверяют: - наружный диаметр на торцах отводов; - толщину стенки отводов; - овальность сечения; - угол гибки; - минимальный радиус гибки; - высоту гофр; - толщину антикоррозионного покрытия.	Не учитывает 10.5, дополнить	Принято: дополнено.
313	9.5	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	... - минимальный радиус гибки;	Требуется уточнение. Минимальный радиус гибки замерить не представляется возможным. Всегда будет осуществляться замер фактического радиуса гибки.	Принято: изложено в новой редакции.
314	9.5	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	9.5 При контроле геометрических параметров измерениями проверяют: - наружный диаметр на торцах отводов; - толщину стенки отводов; - овальность сечения; - угол гибки; - минимальный радиус гибки; - высоту гофр;	- овальность сечения - толщину антикоррозионного покрытия. В каких местах?	Принято, уточнено

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			- толщину антикоррозионного покрытия.		
315	9.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.5 При контроле геометрических параметров измерениями проверяют: ... - толщину стенки отводов; - овальность сечения;...	Указать, в каких местах контролируют толщину стенки. Указать, в каких сечениях контролируется овальность.	Принято: изложено в новой редакции.
316	9.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.5 При контроле геометрических параметров измерениями проверяют: - наружный диаметр на торцах отводов;...	Дополнить: «9.5 При контроле геометрических параметров измерениями проверяют: - наружный и внутренний диаметр на торцах отводов;»	Отклонено
317	9.5	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.5 При контроле геометрических параметров измерениями проверяют: - наружный диаметр на торцах отводов; - толщину стенки отводов; - овальность сечения; - угол гибки; - минимальный радиус гибки; - высоту гофр; - толщину антикоррозионного покрытия.	Защитные покрытия следует проверять не только проверяя электрическую сплошность. Покрытия следует проверять на соответствие приемо-сдаточных показателей требованиям НД.	Принято: изложено в новой редакции п.9.5.4.
318	9.5 11.5.1 во второй редакции	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	- минимальный радиус гибки;	- радиус гибки (измерить минимальное значение невозможно – это норматив, измеряют фактическое значение)	Принято
319	9.7	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	9.7 Данные предприятия-изготовителя о химическом составе и механических характеристиках стали труб, а также углеродном эквиваленте и величине гарантируемого испытательного гидростатического давления труб заносят в документ о качестве отводов из документа о качестве исходных труб	Нет требований в разделе 6	Принято частично, добавлен п.9.3 в раздел «Правила приемки».
320	9.7	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	9.7 Данные предприятия-изготовителя о химическом составе и механических характеристиках стали труб, а также углеродном эквиваленте и величине гарантируемого испытательного гидростатического давления труб заносят в	Исключить, ввиду отсутствия данных требований в Разделе 6.	Принято частично, добавлен п.9.3 в раздел «Правила приемки».

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			документ о качестве отводов из документа о качестве исходных труб		
321	9.8	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	9.8 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей вида контроля изделие бракуют, если объект контроля не подлежит исправлению.	Уточнить «...хотя бы по одному из видов контроля»	Принято частично: изложено в новой редакции п.9.7.
322	9.8	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	9.8 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей вида контроля изделие бракуют, если объект контроля не подлежит исправлению.	Требуется уточнение, что является «показателем вида контроля»?	Отклонено: показателем вида контроля является визуальный контроль...
323	9.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	9.8 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей вида контроля изделие бракуют, если объект контроля не подлежит исправлению.	Удалить «виды контроля». Заменить «объект контроля» на «дефект».	Принято
324	9.9	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	9.9 Заказчик имеет право производить контрольную проверку соответствия отвода требованиям настоящего стандарта, применяя при этом указанные далее методы контроля.	Исключить, не предмет стандарта вида «технические условия»	Принято: пункт исключен.
325	10 Методы контроля	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016		Отсутствует пункт, устанавливающий требования к измерению длины участка в зоне кольцевого сварного соединения, который не подвергается гибке (для отводов тип 2). Добавить требования к УЗК торцов, в случае механической обработки.	Принято: изложено в новой редакции.
326	10.1 12.1 во второй редакции	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.1 Для контроля размеров отводов используют металлические линейки по ГОСТ 427, штангенциркули по ГОСТ 166, микрометры по ГОСТ 6507, стенкоммеры по ГОСТ 11358, рулетки по ГОСТ 7502, ультразвуковые толщинометры по НТД. Применяемые средства измерений должны быть поверены (калиброваны) в установленном порядке.	Дублирует 10.6, 10.7, 10.10	Принято: дублирование исключено.
327	10.1	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	10.1 Для контроля размеров отводов используют металлические линейки по ГОСТ 427, штангенциркули по ГОСТ 166, микрометры по ГОСТ 6507, стенкоммеры по ГОСТ 11358, ру-	Исключить дублирование п. 10.6, 10.7, 10.10	Принято: дублирование исключено.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			летки по ГОСТ 7502, ультразвуковые толщиномеры по НТД. Применяемые средства измерений должны быть поверены (калиброваны) в установленном порядке.		
328	10.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.1 Для контроля размеров отводов используют металлические линейки по ГОСТ 427, штангенциркули по ГОСТ 166, микрометры по ГОСТ 6507, стенкомеры по ГОСТ 11358, рулетки по ГОСТ 7502, ультразвуковые толщиномеры по НТД. Применяемые средства измерений должны быть поверены (калиброваны) в установленном порядке.	Не указан инструмент для контроля параметров торцов, указанных в п.6.19	Принято: введен пункт 10.8 в новой редакции.
329	10.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.1 Для контроля размеров отводов используют металлические линейки по ГОСТ 427, штангенциркули по ГОСТ 166, микрометры по ГОСТ 6507, стенкомеры по ГОСТ 11358, рулетки по ГОСТ 7502, ультразвуковые толщиномеры по НТД. Применяемые средства измерений должны быть поверены (калиброваны) в установленном порядке.	Не указаны погрешности измерения.	Отклонено: Погрешность измерений обеспечивается мерительным инструментом. Погрешность измерения является характеристикой точности измерения.
330	10.2	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	10.2 Угол гибки отвода проверяют угломером или другими измерительными приборами, позволяющими измерять угол гибки с точностью до $\pm 10'$.	Изложить в следующей редакции: «Угол гибки отвода проверяют угломером или другими измерительными приборами, позволяющими измерять угол гибки с погрешностью не более $\pm 10'$. »	Принято: пункт 10.3 изложен в новой редакции.
331	10.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.2 Угол гибки отвода проверяют угломером или другими измерительными приборами, позволяющими измерять угол гибки с точностью до $\pm 10'$.	Современные угломеры (измерительные комплексы), применяемые при изготовлении отводов имеют большую точность измерения.	Отклонено: внесено значение погрешности, которое должно быть обеспечено.
332	10.3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.3 Минимальный допустимый <u>радиус гибки</u> на любом участке гнутой части отвода, изготавливаемого с унифицированным радиусом гибки в соответствии с таблицей 1, проверяется по максимальной высоте стрелы прогиба (AB) от хорды (CD) длиной 2000 мм по внутренней образующей отвода (рисунок 5).	радиус гибки (измерить минимальное значение невозможно – это норматив, измеряют фактическое значение)	Принято в виде п.10.4

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
333	10.3	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	10.3 Минимальный допустимый <u>радиус гибки</u> на любом участке гнутой части отвода, изготавливаемого с унифицированным радиусом гибки в соответствии с таблицей 1, проверяется по максимальной высоте стрелы прогиба (AB) от хорды (CD) длиной 2000 мм по внутренней образующей отвода (рисунок 5).	Минимальный радиус гибки замерить не представляется возможным. Всегда будет осуществляться замер <u>фактического</u> радиуса гибки.	Принято: в новой редакции п.10.4.
334	10.3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	...проверяется по максимальной высоте стрелы прогиба... Значения максимальной высоты стрелы прогиба отвода не должны превышать...	Исключить повтор: ...проверяется по стреле прогиба... Стрелы прогиба отвода не должна превышать...	Отклонено: повторения текста не замечено.
335	10.3	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	Рисунок 5 – Схема измерения минимального допустимого радиуса гибки отвода	минимального допустимого Исключить - это способ определения фактического угла гибки	Принято
336	10.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	Значения максимальной высоты стрелы прогиба отвода не должны превышать значений, приведенных в таблице 4. Т а б л и ц а 4 – Максимальная высота стрелы прогиба отвода	Второй абзац и таблицу 4 перенести в раздел 6, т.к. относится к требованиям, а не к методам контроля. Рисунки 5 и 6 несут одну и ту же смысловую нагрузку. Необходимо оставить один рисунок 6. В пункте оставить только требования к контролю высоты хорды и фактического радиуса изгиба рассчитываемого по формуле. После формулы привести расшифровку.	Принято частично: при замере стрелы прогиба значения сравниваются с таблицными. Рисунок 5 удален. Расшифровка приведена.
337	10.3	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.3 Минимальный допустимый радиус гибки на любом участке гнутой части отвода, изготавливаемого с унифицированным радиусом гибки в соответствии с таблицей 1, проверяется по максимальной высоте стрелы прогиба (AB) от хорды (CD) длиной 2000 мм по внутренней образующей отвода (рисунок 5)... Значения максимальной высоты стрелы прогиба отвода не должны превышать значений, приведенных в таблице 4.... Для отводов, изготовленных по требованию	Указанный метод контроля не применим к отводам с минимальными углами гнба. Для таких отводов необходимо использовать хорду меньшей длины. Необходимо указать требования к длине хорды. Фраза о том, что длину хорды рекомендуется выбирать равной длине имеющихся на предприятии-изготовителе металлических линеек по ГОСТ 427 не корректна, т.к. на предприятии-изготовителе (строительной организации) в наличии могут быть линейки 150 мм, использование которых будет	Отклонено: для отводов с минимальными углами гибки допускается возможность применения хорды меньшей длины. Погрешность измерений указана в линейке длиной менее 2000 мм, применяемой для отводов с минимальными

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			заказчика с другими радиусами гибки, проверка радиуса проводится измерением расстояния H от вогнутой образующей отвода до хорды длиной L (рисунок 6) с последующим вычислением радиуса гибки по формуле: $R = \frac{H}{2} + \frac{D_n}{2} + \frac{L^2}{8 \cdot H} \quad (2)$ Длина хорды может быть любой. Ее рекомендуется выбирать равной длине имеющихся на предприятии-изготовителе металлических линеек по ГОСТ 427.	давать большую погрешность измерений.	ми углами гибки.
338	10.4	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.4 Все сварные поперечные стыки отводов проверяют визуальным и неразрушающими методами контроля по ГОСТ 18353	Не предусмотрено разделами 6 и 9	Принято: пункт исключен.
339	10.4	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	10.4 Все сварные поперечные стыки отводов проверяют визуальным и неразрушающими методами контроля по ГОСТ 18353	Исключить, в виду отсутствия требований в Разделах 6 и 9	Принято: пункт исключен.
340	10.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.4 Все сварные поперечные стыки отводов проверяют визуальным и неразрушающими методами контроля по ГОСТ 18353	Заменить «поперечные стыки» на «кольцевые сварные швы». ГОСТ 18353 устанавливает общую классификацию видов и методов неразрушающего контроля. Изложить в новой редакции: «Неразрушающий контроль кольцевых сварных швов отводов типа 2 и вставок из нескольких отводов, должен соответствовать НТД объекта применения.»	Отклонено: пункт исключен.
341	10.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.4 Все сварные поперечные стыки отводов проверяют визуальным и неразрушающими методами контроля по ГОСТ 18353	Изложить в редакции: «Все сварные поперечные стыки отводов проверяют визуально-измерительными и неразрушающими методами контроля по ГОСТ 18353.»	Отклонено: пункт исключен.
342	10.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.4 Все сварные поперечные стыки отводов проверяют визуальным и неразрушающими методами контроля по ГОСТ 18353	Понятие «поперечные сварные стыки» заменить на «кольцевые сварные стыки». Данные стыки необходимо проверять не только на готовом отводе, но и на трубе-заготовке перед гнутьем.	Отклонено: пункт исключен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
343	10.6	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.6 Наружный диаметр отводов контролируют: ... - рулеткой по ГОСТ 7502 через измерение периметра на торцах отводов – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	Уточнить: наружный диаметр контролируют путем измерения периметра с помощью рулетки с дальнейшим пересчетом (формулу привести).	Принято: пункт 10.7 изменен, формула приведена.
344	10.6	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	10.6 Наружный диаметр отводов контролируют: ... - рулеткой по ГОСТ 7502 через измерение периметра на торцах отводов – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	Привести критерии пересчета измеренного периметра с помощью рулетки по ГОСТ 7502, для вычисления наружного диаметра отводов.	Принято: формула приведена в п.10.7.
345	10.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.6 Наружный диаметр отводов контролируют: - штангенциркулем по ГОСТ 166 – для отводов наружным диаметром от 159 до 426 мм; - рулеткой по ГОСТ 7502 через измерение периметра на торцах отводов – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	Привести формулу расчета диаметров через периметр. После формулы привести расшифровку.	Принято: формула приведена в п.10.7.
346	10.6	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.6 Наружный диаметр отводов контролируют: - штангенциркулем по ГОСТ 166 – для отводов наружным диаметром от 159 до 426 мм; - рулеткой по ГОСТ 7502 через измерение периметра на торцах отводов – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	Пункт исключить. Зачем контролировать диаметр на готовых отводах (он был проверен на трубах-заготовках). После изготовления необходимо контролировать только овальность.	Отклонено: контроль диаметра проводится после правки овальности, а также после использования разжимных устройств.
347	10.7	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.7 Толщину стенки труб и отводов на торцах контролируют микрометром по ГОСТ 6507 или стенкомером с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358. Допускается контролировать толщину стенки на торце и корпусе труб, а также толщину стенки готового отвода на торцах, с помощью поверенного ультразвукового толщиномера.	Трубы не входят в область действия стандарта	Принято: Пункт изложен в новой редакции п.10.2.
348	10.7	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	10.7 Толщину стенки труб и отводов на торцах контролируют микрометром по ГОСТ 6507 или стенкомером с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358. Допускается контролировать	Трубы не входят в область действия стандарта	Принято: Пункт изложен в новой редакции п.10.2.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			толщину стенки на торце и корпусе труб, а также толщину стенки готового отвода на торцах, с помощью поверенного ультразвукового толщиномера.		
349	10.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.7 Толщину стенки труб и отводов на торцах контролируют микрометром по ГОСТ 6507 или стенкомером с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358. Допускается контролировать толщину стенки на торце и корпусе труб, а также толщину стенки готового отвода на торцах, с помощью поверенного ультразвукового толщиномера.	Удалить про контроль толщины труб, оставить только отводы. Раздел 10 устанавливает требования к методам контроля готовых отводов, а не труб.	Принято: Пункт изложен в новой редакции п.10.2.
350	10.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.7 Толщину стенки труб и отводов на торцах контролируют микрометром по ГОСТ 6507 или стенкомером с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 11358. Допускается контролировать толщину стенки на торце и корпусе труб, а также толщину стенки готового отвода на торцах, с помощью поверенного ультразвукового толщиномера.	Необходимость проверять толщину стенки на торцах отсутствует. Толщину стенки необходимо проверять на гнутой части отвода с вогнутой стороны (в области сжатия), где происходит утонение стенки.	Принято: Пункт изложен в новой редакции п.10.2.
351	10.8, первый абзац	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.8 Величину овальности прямых концов и гнутой части...	Не отвечает 6.4 - «в изогнутой части по торцам»	Принято: изложено в новой редакции п.10.10.
352	10.8, первый абзац	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Величину овальности прямых концов и гнутой части отводов θ , %, вычисляют по формуле...	Не соответствует п. 6.4 - «в изогнутой части»	Принято: изложено в новой редакции п.10.10.
353	10.8, первый абзац	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	Овальность прямых концов отводов проверяют ... по максимальной разности двух взаимно перпендикулярных максимального и минимального наружных диаметров Овальность гнутой части измеряют на участках первого и второго гибов, в середине отвода и на участке последнегогиба.	Измерение диаметра проводят: - для вычисления овальности прямых концов - на расстоянии не более 250 мм от торцов отвода; - для вычисления овальности гнутой части - на участках первого и второго гибов, в середине и на участке последнегогиба отвода.	Принято: изложено в новой редакции п.10.10.
354	10.8, третий абзац	МТК 523 №051/МТК от	Овальность гнутой части измеряют на участках первого и второго гибов, в середине отвода	На трубах большого диаметра овальность (максимальный, минимальный диаметры) на	Принято: изложено в новой ре-

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
		14.04.2016	и на участке последнегогиба. Измерения проводят с помощью штангенциркуля по ГОСТ 166.	гнутой части отвода при помощи штангенциркуля измерить не представляется возможным.	дакции п.10.10.
355	10.8, четвертый абзац	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	Шаг замера овальности гнутой части отводов должен составлять	Шаг контроля овальности гнутой части отводов должен составлять (овальность невозможно измерить, это расчетная величина)	Принято: изложено в новой редакции п.10.10.
356	10.8	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.8 Величину овальности прямых концов и гнутой части отводов θ , %, вычисляют по формуле $\theta = \frac{D_{\max} - D_{\min}}{D_n} \cdot 100 \quad (3)$ где D_{\max} – максимальный наружный диаметр отвода, мм; D_{\min} – минимальный наружный диаметр отвода, мм. D_n – номинальный наружный диаметр отвода, мм....	Дополнить контроль овальности на торцах отводах. Заменить «ДН - номинальный наружный диаметр отвода, мм.» на «ДН - наружный диаметр отвода, мм.». Приведение с общей терминологией ГОСТа.	Принято: изложено в новой редакции п.10.10.
357	10.9	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.9 Контроль 100 % кромок отводов, подвергшихся механической обработке, на отсутствие трещин и расслоений, выходящих на кромки торцов отводов, проводят капиллярным методом по ГОСТ 18442 (класс чувствительности II) или магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105 (уровень чувствительности В).	Фраза «на отсутствие трещин и расслоений» не соответствует 6.20 - «не допускаются несплошности» Контроль не предусмотрен разделом 9. «100%» - выборка контроля, указывается в правилах приемки, в методах контроля неуместна.	Принято: пункт изложен в новой редакции п.10.16. 100 % относится к контролю кромок.
358	10.11	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.11 Контроль антикоррозионного покрытия производят: - оценкой внешнего вида покрытия ...; - проверкой диэлектрической сплошности покрытия ...; - выборочным измерением толщины....	Противоречит 9.6 «При контроле антикоррозионного покрытия проводят проверку диэлектрической сплошности»	Принято: пункт изложен в новой редакции п.10.17.
359	10.11	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	10.11 Контроль антикоррозионного покрытия производят:... - проверкой диэлектрической сплошности покрытия при электрическом напряжении 5 кВ	Изложить в следующей редакции: - проверкой диэлектрической сплошности покрытия при электрическом напряжении 5 кВ на 1 мм толщины антикоррозионного покрытия, с	Отклонено: Идет перечисление.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

			на 1 мм толщины антикоррозионного покрытия, плюс 5 кВ, с помощью искрового дефектоскопа постоянного тока с погрешностью испытательного напряжения не более 5 %;	помощью искрового дефектоскопа постоянного тока с погрешностью испытательного напряжения не более 5 %; Пояснение: Дважды повторяется 5 кВ.	
360	10.11	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.11 Контроль антикоррозионного покрытия производят:... - проверкой диэлектрической сплошности покрытия при электрическом напряжении 5 кВ на 1 мм толщины антикоррозионного покрытия, плюс 5 кВ, с помощью искрового дефектоскопа постоянного тока с погрешностью испытательного напряжения не более 5 %;	Защитные покрытия следует проверять не только проверяя диэлектрическую сплошность. Покрытия следует проверять на соответствие приемосдаточных показателей требованиям НД.	Принято: добавлено перечисление к пункту 10.17.
361	10.12	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	10.12 Внешний вид отводов и <u>труб</u> проверяют визуально	Трубы не входят в область действия стандарта	Отклонено: пункт исключен.
362	10.12	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	10.12 Внешний вид отводов и труб проверяют визуально.	Удалить, т.к. учтено в п.9.4.	Принято: Пункт исключен.
363	11	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	11 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	Как маркировать при гнутье на трассе?	Принято: изложено в новой редакции.
364	11.1	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.1 Маркировка должна быть нанесена на расстоянии от 100 до 500 мм от торца отвода, со стороны противоположной заводской маркировке трубы, на поверхность отвода: а) наружную – для отводов наружным диаметром от 159 до 426 мм; б) внутреннюю – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	Маркировка должна быть нанесена поверхность отвода: а) наружную – для отводов наружным диаметром до 426 мм включ.; б) внутреннюю – для отводов наружным диаметром более 426 мм. Маркировку наносят на расстоянии от 100 до 500 мм от торца, со стороны, противоположной маркировке трубы.	Принято: изложено в новой редакции п.11.2.
365	11.1	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Маркировка должна быть нанесена на расстоянии от 100 до 500 мм от торца отвода, со стороны противоположной заводской маркировке трубы, на поверхность отвода:	Изложить в следующей редакции: «Маркировку, упаковку, транспортирование и хранение отводов осуществляют по ГОСТ 10692, со следующими дополнениями.	Принято частично: изложено в новой редакции п.п.11.1 и 11.2.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
			а) наружную – для отводов наружным диаметром от 159 до 426 мм; б) внутреннюю – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	Маркировка должна быть нанесена на расстоянии от 100 до 500 мм от торца отвода, со стороны противоположной заводской маркировке трубы, на поверхность отвода: а) наружную – для отводов наружным диаметром от 159 до 426 мм; б) внутреннюю – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.»	
366	11.2	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	ГО.6°.720.10.-ГОСТ 20295-85-17Г1С. ГОСТ 24950-20XX	Изложить в следующей редакции: ГО.6°.720.10.-ГОСТ 20295-17Г1С. ГОСТ 24950 Пояснение: Привести в соответствие с п. 4.8.6.3 ГОСТ 1.5-2001.	Принято
367	11.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	11.2 Маркировка должна наноситься светлой водостойкой краской и содержать:...	Заменить «водостойкой» на «несмываемой».	Принято: изложено в новой редакции п.11.3.
368	11.3	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.3 В дополнение к маркировке могут быть использованы самоклеющиеся этикетки.	Указать, что должно быть указано на этикетке	Отклонено: информация указывается предприятием - изготовителем.
369	11.3	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	11.3 В дополнение к маркировке могут быть использованы самоклеющиеся этикетки.	Изложить в следующей редакции: «К основной маркировочной надписи, допускается использовать самоклеющиеся этикетки с дополнительной информацией».	Принято: изложено в новой редакции п.11.5
370	11.4	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.4 Высота знаков маркировки должна быть: - от 5 до 50 мм – для отводов наружным диаметром от 159 до 426 мм; - от 30 до 80 мм – для отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм.	- от 5 до 50 мм – для отводов наружным диаметром до 426 мм включ.; - от 30 до 80 мм – для отводов наружным диаметром более 426 мм.	Принято: изложено в новой редакции п.11.6.
371	11.7, первое предложение	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	11.7 На торцах отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм должны быть установлены защитные резиновые кольца для предохранения кромок торцов от повреждений.	Изложить в следующей редакции: «На торцах отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм должны быть установлены защитные кольца для предохранения кромок торцов от механических и коррозионных повреждений»	Принято: изложено в новой редакции п.11.9.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
372	11.7	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	11.7 На торцах отводов наружным диаметром от 530 до 1420 мм должны быть установлены защитные резиновые кольца для предохранения кромок торцов от повреждений. Допускается по требованию заказчика для защиты внутренней поверхности отводов устанавливать армированную пленку согласно технологии предприятия-изготовителя.	Заменить «защитные резиновые кольца» на «защитные кольца».	Принято
373	11.8	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.8 Виды дополнительной консервации и покрытия грунтовкой оговаривают в заказе, и отмечают в сопроводительной документации	По требованию заказчика отводы подвергаются консервации. Вместо «отмечают в сопроводительной документации» сделать соответствующую запись в разделе 7	Принято частично: изложено в новой редакции п.11.10.
374	11.9, первое предложение	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.9 Транспортирование отводов производят любым видом транспорта по специально разработанным и согласованным схемам перевозки, обеспечивающим сохранность...	Транспортирование отводов производят любым видом транспорта в соответствии со специально разработанным и согласованным схемами перевозки, обеспечивающими сохранность...	Принято частично, изложено в новой редакции п.11.11
375	11.9, первое предложение	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	11.9 Транспортирование отводов производят любым видом транспорта по специально разработанным и согласованным схемам перевозки, обеспечивающим сохранность отводов и антикоррозионных покрытий от повреждений	Транспортирование отводов производят любым видом транспорта в соответствии с правилами и нормами перевозки грузов для данного вида транспорта, обеспечивающими сохранность отводов и антикоррозионных покрытий от повреждений.	Принято частично, изложено в новой редакции п.11.11
376	11.10	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	11.10 Перевозка отводов по железной дороге должна производиться в соответствии с требованиями документов, утвержденных в установленном порядке.	Исключить. Дублирует 11.9	Принято: пункт исключен.
377	11.12	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.12 Срок хранения отводов не должен превышать <u>один год</u> . По истечении этого срока отводы <u>проверяют</u> на соответствие требованиям настоящего стандарта	Срок хранения отводов не должен превышать <u>одного года</u> . По истечении этого срока отводы <u>должны быть проверены</u> на соответствие требованиям настоящего стандарта	Принято: изложено в новой редакции п.11.13.
378	11.12	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	Срок хранения отводов не должен превышать <u>один год</u> . По истечении этого срока отводы <u>проверяют</u> на соответствие требованиям настоящего стандарта	Изложить в следующей редакции: «Срок хранения отводов не должен превышать <u>одного года</u> . По истечении этого срока отводы <u>должны быть проверены</u> на соответ-	Принято: изложено в новой редакции п.11.13.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

				ствие требованиям настоящего стандарта»	
379	11.13	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	11.13 Каждый отвод, отгружаемый с предприятия-изготовителя, должен сопровождаться паспортом качества, удостоверяющим соответствие отвода требованиям настоящего стандарта	Исключить, дублирует 7.1	Принято: пункт исключен.
380	11.13	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	11.13 Каждый отвод, отгружаемый с предприятия-изготовителя, должен сопровождаться паспортом качества, удостоверяющим соответствие отвода требованиям настоящего стандарта	Исключить, дублирует 7.1	Принято: пункт исключен.
381	12.1 и далее по тексту	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	12.1 Вставки с углом от 3° до 90° и наружным диаметром от 159 до 1420 мм должны монтироваться из оптимального числа отводов в соответствии с таблицами А.1 – А.6 приложения А.	Изложить в следующей редакции: Вставки с углом от 3 до 90°...далее по тексту. Пояснение: Привести в соответствие с ГОСТ 1.5-2001.	Отклонено: в п.4.14.4 ГОСТ 1.5 есть исключение для знака «°»
382	12.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	12.1 Вставки с углом от 3° до 90° и наружным диаметром от 159 до 1420 мм должны монтироваться из оптимального числа отводов в соответствии с таблицами А.1 – А.6 приложения А.	...в соответствии с таблицами А.1 -А.6 (приложение А) Требование ГОСТ 1.5-2001 пункт 4.8.2.3	Принято: изложено в новой редакции
383	12.2	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	12.2 Обрезка прямых концов отводов при монтаже вставок не допускается.	Почему? Как быть с пунктами 6.17, как вписываться в трассу?	Принято: пункт исключен.
384	12.4	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	12.4 Угол вставки должен соответствовать сумме углов гибки отводов, составляющих вставку, и проектному углу поворота магистрального трубопровода.	Перенести в раздел 6	Отклонено: пункт исключен.
385	12.4	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	12.4 Угол вставки должен соответствовать сумме углов гибки отводов, составляющих вставку, и проектному углу поворота магистрального трубопровода.	Целесообразнее перенести в Р. 6 – является техническим требованием.	Отклонено: пункт исключен.
386	12.4	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	12.4 Угол вставки должен соответствовать сумме углов гибки отводов, составляющих вставку, и проектному углу поворота магистрального трубопровода.	Исключить т.к. дублирует требования приложения А.	Принято: текст исключен.

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
387	13	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	13 Указания по эксплуатации Отводы должны эксплуатироваться в соответствии с их назначением и параметрами, указанными при проектировании.	По содержанию – пустой. Исключить	Принято частично, раздел 13 изложен в новой редакции
388	13	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	13 Указания по эксплуатации Отводы должны эксплуатироваться в соответствии с их назначением и параметрами, указанными при проектировании.	Предлагаем внести в раздел требования по хранению отводов. Внести дополнение «Отводы должны эксплуатироваться в соответствии с их назначением и параметрами, указанными при проектировании и изготовлении».	Принято частично, изложено в редакции п.13.1
389	14.1	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	14.1 Предприятие-изготовитель должен гарантировать заказчику качество и основные размеры отводов, установленные настоящим стандартом,	Конкретизировать «качество» и «основные размеры отводов, установленные настоящим стандартом»	Принято, п.14.1 изложен в новой редакции
390	14.1	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016	14.1 Предприятие-изготовитель должен гарантировать заказчику качество и основные размеры отводов, установленные настоящим стандартом, при условии соблюдения требований к погрузке, разгрузке, транспортированию и хранению.	Изложить в следующей редакции: «Изготовитель гарантирует соответствие отводов гнутых и вставок кривых требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения норм и правил транспортирования и хранения отводов гнутых и вставок кривых, а также соответствие условий эксплуатации назначению отводов гнутых и вставок кривых.»	Принято: изложено в новой редакции п.14.1.
391	14.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	14.1 Предприятие-изготовитель должен гарантировать заказчику качество и основные размеры отводов, установленные настоящим стандартом, при условии соблюдения требований к погрузке, разгрузке, транспортированию и хранению.	Слово «должен» заменить на «должно». После слова «. .стандартом» остальной текст удалить.	Принято частично, п.14.1 изложен в новой редакции
392	14.1	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	14.1 Предприятие-изготовитель должен гарантировать заказчику качество и основные размеры отводов, установленные настоящим стандартом, при условии соблюдения требований к погрузке, разгрузке, транспортированию и хранению.	Дополнить текст пункта 14.1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать заказчику качество изготовления и соответствие основных геометрических размеров отводов, требованиям настоящего стандарта, при условии соблюдения правильности вы-	Принято частично, п.14.1 изложен в новой редакции

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

				полнения работ при погрузке, разгрузке, транспортировке и хранении.	
393	14.2	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	14.2 В течение гарантийного срока хранения и эксплуатации предприятие-изготовитель должен безвозмездно устранять дефекты производства, а при невозможности устранения дефектов выполнить замену поставленной продукции.	Стандартом не установлен гарантийный срок хранения	Принято: Срок хранения приведен в п.11.13
394	14.2	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	14.2 В течение гарантийного срока хранения и эксплуатации предприятие-изготовитель должен безвозмездно устранять дефекты производства, а при невозможности устранения дефектов выполнить замену поставленной продукции.	Слово «должен» заменить на «должно», «устранять» на «устранить».	Принято
395	Таблицы А.1 – А.6	ОАО «РосНИТИ» № 20/1142 от 04.04.2016		В обозначениях букву «х» заменить символом «×»	Принято: указан символ «×»
396	Библиография	ОАО «ЧТПЗ» №ЧТ-01ИНД (ЧТПЗ)/00950 от 26.02.2016	СП 86.13330.2012	СП 86.13330.2014	Принято: СП 86.13330.2012 заменен на СП 86.13330.2014.
397	Библиография 1 2	ВНИИСТ эл. письмо от 09.03.2016	ГОСТ 16037-80 СНиП III-42-80	Исключить Уже СП	Принято: СНиП III-42-80 заменен на СП 86.13330.2014.
398	Библиография	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016	[2] ГОСТ Р 12.0.001-2013 Система стандартов безопасности труда. Основные положения	Исключить ГОСТ Р 12.0.001-2013 из раздела, т.к. в соответствии с пунктом 4.8.5.1 ГОСТ 1.5-2001 в межгосударственных стандартах не допускаются ссылки на национальные стандарты.	Отклонено: ГОСТ 1.5, п.4.8.7, допускает ссылаться на национальные стандарты, если не представляется возможным сослаться на межгосударственный стандарт. Библиография носит справочный, а не нормативный характер.
399	Библиография	МТК 523 №051/МТК от	[1] СП 86.13330.2012 Магистральные трубопроводы	СП 86.13330.2012 Магистральные трубопроводы не действует. Заменить на СП	Принято: СП 86.13330.2012 заменен

№ п/п	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК10
-------	--	---	-----------------------	------------------------	--------------

		14.04.2016		86.13330.2014 Магистральные трубопроводы (пересмотр актуализированного СНиП III-42-80* «Магистральные трубопроводы» (СП 86.13330.2012)).	на СП 86.13330.2014.
400	Библиография	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	[1] СП 86.13330.2012 Магистральные трубопроводы	Позиция 1. СП 86.13330.2012 отменен.	Принято: внесено.
401	-	ОАО «НК «Роснефть» №96-18880 от 11.04.2016		Не оформлена последняя страница проекта стандарта в соответствии с п. 6.2.2 ГОСТ 1.5-2001 и Приложения В ГОСТ 1.5-2001.	Принято: последняя страница оформлена в соответствии с п. 6.2.2 ГОСТ 1.5-2001.
402	Ключевые слова	МТК 523 №051/МТК от 14.04.2016	Отвод, вставка, магистральный трубопровод, труба, металл, сварной шов,	Отредактировать согласно требованиям ГОСТ 1.5-2001 пункт 3.14.2 отвод гибкий, вставка кривая, поворот линейной части, стальной трубопровод, технические условия, металл, сварной шов,...	Принято: изменения внесены.