

Сводка замечаний ТК 357
на первую редакцию проекта изменения №1 к национальному стандарту
ГОСТ Р ИСО 13678-2015 «Трубы обсадные, насосно-компрессорные, трубопроводные и элементы бурильных
колонок для нефтяной и газовой промышленности. Оценка и испытание резьбовых смазок»

Структурный элемент стандарта	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
Ко всему стандарту	АО ВНИИСТ №100-124 от 21.02.2017		Замечания и предложения отсутствуют	
Ко всему стандарту	ПАО «СинТЗ» №С05/000940 от 22.02.2017		Замечания и предложения отсутствуют	
Ко всему стандарту	АО «СТРОЙТРАНС- НЕФТЕГАЗ» №И/М/20.01.2017/38 ОТ 20.01.2017		считаю возможным одобрить его в качестве основы для формирования окончательной редакции. Вместе с тем обращаю внимание на необходимость корректировки нумерации новых приложений, включенных в Изменение, поскольку ГОСТ Р ИСО 13678-2015 уже имеет приложения ДА и ДБ.	Принято
По всему тексту	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Содержание. <u>Дополнить</u> наименованием приложений ДА и ДБ Стандарт <u>дополнить</u> приложением ДА Стандарт <u>дополнить</u> приложением ДБ	Дополнение текста стандарта новыми приложениями необходимо выполнять с учетом уже существующих - в действующем ГОСТ Р ИСО 13678 уже имеются приложения ДА и ДБ: - ДА «Соответствие номеров сит по [31] и сеток по [38]» - ДБ «Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов и документов национальным стандартам Российской Федерации и действующим в этом качестве межгосударственным стандартам». Приложения стандарта выполнить в следующей последовательности: - ДА «Рекомендации по испытанию свойств по замедлению коррозии»	Принято

Структурный элемент стандарта	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>- ДБ «Испытания стабильности трибологических свойств ...»</p> <p>- ДВ «Соответствие номеров сит по [31] и сеток по [38]»</p> <p>- ДГ «Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов и документов ...» для чего, кроме дополнения текста новыми приложениями, изменить обозначения существующих.</p> <p>Также, соответственно, – откорректировать ссылки на приложение ДА в тексте (заменить ДА на ДВ); текст стандарта дополнить ссылками на новые приложения ДА и ДБ (сделать примечания, аналогично существующих в А.6.1 и I.4.2.3)</p>	
ДА, наименование	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Рекомендации по испытанию свойств по замедлению коррозии	Уточнить, аналогично остального текста (см, например ДА.1, приложение ДБ): «Рекомендации по испытанию свойств <u>резьбовых смазок</u> по замедлению коррозии»	Не принято: - предлагаемое название используют для сравнения свойств смазок; - по приложению ДА определяют срок защиты.
ДА.1, ДА.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	группы прочности L80 (или подобной группы прочности) по стандартам [5] или [12]	Слова «подобной группы прочности» конкретизировать или исключить – 2 раза	Изменена редакция. В новой редакции нет таких свойств.
ДА.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Для оценки свойств резьбовой смазки по замедлению коррозии в условиях хранения и транспортирования рекомендуется проводить циклические испытания в	Уточнить ссылку [38]. Согласно действующего ГОСТ Р ИСО 13678 [38] - это ГОСТ 6613-86 «Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия»	Принято

Структурный элемент стандарта	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		соответствии со стандартом [38]		
ДА.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	- повышенной влажности при повышенной температуре без конденсации влаги и с конденсацией	- повышенной влажности при повышенной температуре без конденсации влаги и с её конденсацией	Принято
ДА, наименование	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Испытания стабильности трибологических свойств резьбовых уплотнительных смазок и свойств по обеспечению стойкости резьбовых соединений к адгезионному износу после эксплуатации при высоких температурах	Привести в соответствие с текстом ДБ (см, например ДБ.1, ДБ.2.4): «Испытания стабильности уплотнительных смазок и свойств по обеспечению стойкости резьбовых соединений к адгезионному износу после эксплуатации при высоких температурах»	Не принято: в соответствии со стандартной терминологией
ДБ1, 1 абзац	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/965 от 13.02.2017	«...при развинчивании резьбовых соединений во время- подъема обсадных и насосно-компрессорных колонн, эксплуатируемых при высокой температуре.....»	«... при развинчивании резьбовых соединений во время подъема насосно-компрессорных колонн, эксплуатируемых при высокой температуре...» (исключить «обсадных», т.к. подъем обсадной колонны является форс-мажорной ситуацией; и. происходит только в процессе строительства скважины и только не зацементированной колонны. Подъем обсадной колонны после эксплуатация не возможен).	Принято
ДБ 3	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/965 от 13.02.2017	«...с навинченной на него муфтой с внутренней резьбой (муфтовый элемент)...»	«... с навинченной на него муфтой или раструбом с внутренней резьбой (муфтовый или раструбный элемент)...» (трубы бывают не только муфтовые, но и безмуфтовые).	Принято
ДБ.4.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/965 от 13.02.2017	«Перед свинчиванием поверхность резьбовых ■ соединений ниппельного и муфтового элементов очищают ...»	«Перед свинчиванием резьбовые поверхности ниппельного и муфтового (раструбного) элементов резьбового соединения очищают....» (некорректная фраза — у ниппельного- и муфтового элементов отдельно нет резьбовых	Принято

Структурный элемент стандарта	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			соединений» см. ГОСТ 11707-82).	
ДБ.4.3	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/965 от 13.02.2017	«На поверхность резьбового соединения муфтового элемента наносят...»	«На резьбовую поверхность муфтового (раструбного) элемента резьбового соединения наносят...» (см. замечания к пл. ДБ., 4.2., ДБЗ).	Принято
ДБ.4.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	На поверхность резьбового соединения муфтового элемента наносят фосфатное покрытие химическим способом толщиной 8-15 мкм	На поверхность резьбового соединения муфтового элемента <u>химическим способом</u> наносят фосфатное покрытие толщиной 8-15 мкм	Принято
ДБ.4.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	На поверхность резьбового соединения ниппельного элемента наносят 1/3 рассчитанной массы смазки, муфтового элемента – 2/3 рассчитанной массы	Понятие «рассчитанная масса» не корректно – согласно ДБ.4.1 рассчитывается минимальная масса. Изложить аналогично ДБ.4.3, ДБ.4.7. «На поверхность резьбового соединения наносят смазку. На поверхность резьбового соединения ниппельного элемента наносят около 1/3 необходимой для одного резьбового соединения смазки, на поверхность муфтового элемента – около 2/3 смазки»	Принято
ДБ.4.4	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/965 от 13.02.2017	«На поверхность резьбового соединения ниппельного элемента, наносят 1/3 рассчитанной массы смазки, муфтового элемента - 2/3 рассчитанной массы. Смазка должна быть равномерно распределена по всей поверхности резьбового соединения элементов...»	«На резьбовую поверхность ниппельного элемента наносят 1/3 рассчитанной массы смазки, муфтового (раструбного) элемента. — 2/3 рассчитанной массы. Смазка должна быть равномерно распределена по всей поверхности резьбы элементов резьбового соединения ...» (см. замечания к п.п. ДБ.4.2, ДБЗ).	Принято
ДБ.4.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Свинчивание ниппельного и муфтового элементов проводят в соответствии с требованиями	Изложить аналогично ДБ.4.3, ДБ.4.7. Проводят свинчивание ниппельного и муфтового элементов. Свинчивание проводят в соответствии с требованиями соответствующих нормативных	Принято

Структурный элемент стандарта	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		соответствующих нормативных документов в зависимости от вида труб и типа резьбового соединения.	документов в зависимости от вида труб и типа резьбового соединения.	
ДБ.4.7	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/965 от 13.02.2017	«Осматривают поверхность резьбового соединения ниппельного и муфтового элементов,»	«Осматривают резьбовые поверхности ниппельного и муфтового (раструбного) элементов резьбового соединения» (см. замечания к п.п. ДБ.4.2, ДБ 3).	Принято
ДБ.4.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Образец помещают в конвекционную печь и выдерживают при заданной высокой температуре в течение установленного времени, рекомендуется – не менее чем 30 суток.	«...при заданной высокой температуре...» Конкретизировать «в течение установленного времени» или исключить, оставить только «не менее 30 суток»	Принято
ДБ.4.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Регистрируют значение температуры выдержки	Возможно, исключить – излишняя детализация, тем более, что требований по стабильности температуры выдержки нет, при оценке результатов не применяется (см. аналогично для массы смазки – нигде не указано, что ее следует фиксировать)	Принято
ДБ.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	Резьбовая уплотнительная смазка считается <u>обладающей стабильностью</u> трибологических свойств и свойств по обеспечению стойкости к адгезионному износу	Привести в соответствие с ДБ.1 (см. Резьбовая смазка должна <u>сохранять стабильность</u> трибологических свойств и свойств по обеспечению стойкости к адгезионному износу,,,)»)	Принято
ДБ.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИНД(ЧТПЗ)/00476 от 01.02.2017	... более чем на 30 %.»	... более чем на 30 %.»	принято
ДБ.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-	«., на поверхности резьбового соединения	«.,. на резьбовых поверхностях ниппельного и муфтового (раструбного) элементов резьбового	Принято

Структурный элемент стандарта	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
	10/965 от 13.02.2017	нипельного и муфтового элементов не наблюдают повреждений...»	соединения не наблюдают повреждений...» (см. замечания к п.п. ДБ 4.2, ДБ.3)	