

**Сводка замечаний и предложений членов ТК 357
к первой редакции проекта Изменения № 1 межгосударственного стандарта
ГОСТ 32696-2014 «Трубы стальные бурильные для нефтяной и газовой промышленности. Технические условия»**

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
1	Ко всему документу	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 10.05.2017	-	Замечаний к документу нет	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «ЗТЗ» эл. письмо от 10.05.2017	-	Замечаний к документу нет	Принято к сведению
3	Ко всему документу	АО «СТНГ» И/М/21.06.2017/63 от 21.06.2017	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
4	Ко всему документу	ФГУП «ЦНИИ КМ «ПРОМЕТЕЙ» №03- 17-196/538Э от 27.06.2017	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
5	Ко всему документу	АО «ВНИИСТ» №100-433 от 30.06.2017	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
6	Раздел 2	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	Заменить ссылку: «ГОСТ ISO 6507-1-2005 Материалы металлические. Определение твердости по Виккерсу. Часть 1. Метод испытания» на «ГОСТ ISO 6507-1-2007 Металлы и сплавы. Определение твердости по Виккерсу. Часть 1. Метод измерения».	Действует ГОСТ Р ИСО 6507-1-2007 «Металлы и сплавы. Измерение твердости по Виккерсу. Часть 1. Метод измерения».	Принято частично. Заменить ссылку: «ГОСТ ISO 6507-1-2005 Материалы металлические. Определение твердости по Виккерсу. Часть 1. Метод испытания» на «ГОСТ 2999-75 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу». Дополнить изменение: Пункт 6.9.1. Третий абзац. Заменить ссылку: «по

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
					ГОСТ ИСО 6507-1» на «по ГОСТ 2999».
7	Пункт 5.1, перечисление 1)	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	В изменении №1 отсутствует	Уточнить номер ГОСТа (ГОСТ 32229-2015 в базе ФГУП «Стандартинформ» отсутствует)	Принято. Дополнить изменение. Заменить «ГОСТ 32229-2015» на «ГОСТ 32696-2014»
8	Пункт 6.2.8	Разработчик	Пункт 6.2.8. Первый абзац дополнить ссылкой: «[см. рисунок В.10 <i>a</i> (приложение В)]»; второй абзац, первое перечисление. Заменить слова: «параллельная несоосность 4,0 мм – по общему показанию стрелки индикатора» на «параллельная несоосность 2,0 мм (не более 4,0 мм по общему показанию стрелки индикатора) [см. рисунок В.10 <i>в</i> (приложение В)]»;	В первом абзаце уточнить ссылку на рисунок: не В.10 а), а В.10 d). Во втором абзаце: не В.10 в), а В.10 б).	Принято с уточнением редакции: Первый абзац изложить в редакции: «Оси тела бурильной трубы и приваренного замка должны совпадать [см. рисунок В.10 <i>d</i> (приложение В)].» Второй абзац изложить в редакции: «- параллельная несоосность 2,0 мм (не более 4,0 мм по общему показанию стрелки индикатора) [см. рисунок В.10 <i>b</i> (приложение В)]; - угловая несоосность 4 мм/м для труб наружным диаметром тела трубы $D_{дп}$ 114,30 мм и более (не более 8,0 мм по общему показанию стрелки индикатора для длины 1 м); 5 мм/м для труб наружным диаметром тела трубы $D_{дп}$ менее 114,30 мм

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
					(не более 10,0 мм по общему показанию стрелки индикатора для длины 1 м) [см. рисунок В.10 с (приложение В)].»
9	Пункт 6.2.8	АО ОМЗ», эл.письмо от 08.11.2017	- угловая несоосность 8 мм/м – для труб наружным диаметром тела трубы $D_{др}$ 114,30 мм и более; 10 мм/м – для труб наружным диаметром тела трубы $D_{др}$ менее 114,30 мм.	Изложить в редакции: «- угловая несоосность 4 мм/м – для... 5 мм/м – для...» (поскольку имеются в виду показания индикатора (разность показаний) за 1 оборот, то несоосность (отклонение от соосности) д.б. в 2 раза меньше)	Принято, см. п. 8 сводки замечаний
10	Пункт 7.2.10	Разработчик	7.2.10 Соосность высадки Наружная и внутренняя поверхности высадки должны быть соосны с наружной поверхностью тела трубы. Несоосность наружной поверхности тела трубы и наружной поверхности высадки не должна превышать 2,4 мм; наружной поверхности тела трубы и внутренней поверхности высадки – 3,2 мм.	Дополнить ссылкой на рис.В.10 а)	Принято с уточнением редакции: Пункт 7.2.10 изложить в редакции: «7.2.10 Соосность высадки Наружная и внутренняя поверхности высадки должны быть соосны с наружной поверхностью тела трубы [см. рисунок В.10 а (приложение В)]. Несоосность наружной поверхности тела трубы и наружной поверхности высадки не должна превышать 1,2 мм (не более 2,4 мм по общему показанию

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
					нию стрелки индикатора); наружной поверхности тела трубы и внутренней поверхности высадки – 1,6 мм (не более 3,2 мм по общему показанию стрелки индикатора).»
11	Пункт 7.2.10	АО «ОМЗ» эл.письмо от 01.06.2017	7.2.10 Соосность высадки Наружная и внутренняя поверхности высадки должны быть соосны с наружной поверхностью тела трубы. Несоосность наружной поверхности тела трубы и наружной поверхности высадки не должна превышать 2,4 мм; наружной поверхности тела трубы и внутренней поверхности высадки – 3,2 мм.	Указанные в п.7.2.10 отклонения от соосности необходимо уменьшать вдвое, т.к. записанные в стандарте цифры относятся к показаниям индикатора.	Принято. См. п. 10 сводки замечаний
12	Пункт 7.2.10 первый абзац, второе предложение	На РГ	«Контроль должен быть проведен в соответствии с документированной процедурой для подтверждения соответствия требованиям настоящего стандарта.»	«Контроль должен быть проведен в соответствии с документированной процедурой, разработанной на основе [31]»	Принято частично с заменой библиографической ссылки на нормативную (см. решение по п.22 сводки замечаний)
13	Пункт 7.9.13	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	Пункт 7.9.13. Перечисление а). Изложить в новой редакции:...	Заменить номер пункта 7.9.13 на 7.19.3	Принято
14	Пункт 7.9.13	ПАО «СинТЗ» №С05/00247 от 07.06.2017	Пункт 7.9.13. Перечисление а). Изложить в новой редакции:...	В стандарте ГОСТ 32696-2014 отсутствует пункт 7.9.13. В проекте изменения пункт 7.9.13 заменить на пункт 7.19.3	Принято
15	Приложение А	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	Таблица А.1. Графа «Общая длина ниппеля». Для труб с комбинированной высадкой размерами 168,28×8,38 и	Заменить значение: «380,0» на «400,0».	Принято, с дополнением «7 раз»

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
			168,28×9,19 заменить значение: «380» на «400».		
16	Приложение А	На РГ	Таблица А.1. Столбец «Радиус галтели прямоугольного запле- чика под элеватор R_1 ».	Таблица А.1. Столбец «Радиус галтели прямоугольного запле- чика под элеватор $R_1 \begin{smallmatrix} +2,0 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$ ».	Принято
17	Приложение ДА Таблица ДА.1	ПАО «СинТЗ» №С05/00247 от 07.06.2017	Приложение ДА. Таблица ДА.1. Для σ_T и σ_B дополнить размерность: «Н/мм ² »; перед примечанием добавить две строки:...	Месторасположение предлага- емого изменения «перед приме- чанием добавить две строки» заменить на «перед примечани- ем и строкой «замки» добавить две строки», т.к. требования к трубам должны быть размеще- ны до информации по замкам.	Принято, с уточнением: «Для σ_T и σ_B дополнить размерность: «Н/мм ² » - 6 раз»; перед примечанием и стро- кой «замки» добавить две строки:...
18	Библиография	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	В изменении №1 отсутствует	позиция [7] Заменить наимено- вание ссылки ИСО 7500-1: Identification cards — Machine readable travel documents — Part 1: Machine readable passport (Материалы металлические. Проверка машин для статиче- ских одноосных испытаний. Часть 1. Машины для испыта- ния на растяжение/сжатие. Проверка и калибрование си- стемы измерения усилия) на Metallic materials - Calibration and verification of static uniaxial testing machines - Part 1: Ten- sion/compression testing ma- chines -- Calibration and verifca- tion of the force-measuring sys- tem (Материалы металличе- ские.	Принято, дополнить изме- нение

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
				Калибровка и верификация машин для статических испытаний в условиях одноосного нагружения. Часть 1. Машины для испытания на растяжение/сжатие. Калибровка и верификация силоизмерительной системы)	
19	Библиография	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	Позиции [17], [23]	Уточнить необходимость указания года утверждения стандарта. Например: ИСО 10893-5:2011. Основание – остальные позиции приведены без года утверждения.	Принято, исключить в проекте изменения для Библиографии годы утверждения стандартов
20	Библиография	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	Позиция [24]. См изм. №1	В изменении №1 записать в редакции: «Исключить позицию [24]».	Принято
21	Библиография	ОАО «РосНИТИ» от 11.05.2017	Позиция [30]. См изм. №1	В изменении №1 записать в редакции: «Исключить позицию [30]».	Принято
22	Библиография	На РГ		Ввести позицию [31] «...ГОСТ ИСО 10893-12...»	Принято частично, ссылкой дополнена не Библиография, а раздел 2 «Нормативные ссылки»
23	Библиография	Госстандарт Республики Беларусь	Позиция [17]. Заменить ссылку: «ИСО 13665 Seamless and welded steel tubes for pressure purposes – Magnetic particle inspection of the tube body for the detection of surface imperfections (Трубы стальные напорные бесшовные и сварные. Контроль тела трубы магнитопорошковым методом для обнаруже-	Позиция [17] заменить слова «(Не-разрушающий контроль стальных труб. Часть 5. Метод магнитопорошкового контроля бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов)» словами «(Контроль неразрушающий стальных труб. Часть 5. Контроль магни-	Отклонено, наименование стандарта ИСО 10893-5 соответствует опубликованному на официальном сайте ФГУП «Стандартинформ»

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
			<p>ния поверхностных несовершенств)» на «ИСО 10893-5:2011 Non-destructive testing of steel tubes. Part 5. Magnetic particle inspection of seamless and welded ferromagnetic steel tubes for the detection of surface imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 5. Метод магнитопорошкового контроля бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов)»</p>	<p>топорошковым методом бесшовных и сварных ферромагнитных стальных труб для обнаружения дефектов поверхности)»</p>	
24	Библиография	Госстандарт Республики Беларусь	<p>позиция [23]. Заменить ссылку: «ИСО 9402 Seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for pressure purposes; full peripheral magnetic transducer/flux leakage testing of ferromagnetic steel tubes for the detection of longitudinal imperfections (Трубы стальные бесшовные и сварные (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) напорные. Испытание труб из ферромагнитной стали методом рассеяния по всей окружности флюса с помощью магнитного преобразователя для обнаружения продольных дефектов)» на «ИСО 10893-3:2011 Non-destructive testing of steel tubes - Part 3: Automated full peripheral flux leakage testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) ferromagnetic steel tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections (Неразрушающий контроль</p>	<p>Позиция [23], позиция [24] заменить слова «(Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 3. Автоматический контроль методом рассеяния магнитного потока по всей окружности бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)» словами «(Контроль неразрушающий стальных труб. Часть 3. Автоматизированный контроль рассеянием магнитного потока по всей периферийной поверхности бесшовных и сварных ферромагнитных стальных труб (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)»</p>	Отклонено, наименование стандарта ИСО 10893-3 соответствует опубликованному на официальном сайте ФГУП «Стандартинформ»

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
			стальных труб. Часть 3. Автоматический контроль методом рассеяния магнитного потока по всей окружности бесшовных и сварных труб из ферромагнитной стали (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов»		
25	Библиография	Госстандарт Республики Беларусь	позиция [26]. Заменить ссылку: «ИСО 9304 Seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for pressure purposes; eddy current testing for the detection of imperfections (Трубы стальные бесшовные и сварные (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) напорные. Контроль методом вихревых токов для обнаружения несовершенств)» на «ИСО 10893-2:2011 Non-destructive testing of steel tubes - Part 2: Automated eddy current testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for the detection of imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 2. Автоматический метод вихретокового контроля стальных бесшовных и сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения дефектов»	Позиция [26] заменить слова «(Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 2. Автоматический метод вихретокового контроля стальных бесшовных и сварных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения дефектов» словами «(Контроль неразрушающий стальных труб. Часть 2. Автоматизированный контроль вихревыми токами бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения дефектов»»	Отклонено, наименование стандарта ИСО 10893-2 соответствует опубликованному на официальном сайте ФГУП «Стандартинформ»
26	Библиография	Госстандарт Республики Беларусь	позиция [28]. Заменить ссылку: «ИСО 9303 Seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for pressure purposes; full pe-	Позиция [28], позиция [30] заменить слова «(Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 10. Автоматический ультразвуковой кон-	Отклонено, наименование стандарта ИСО 10893-10 соответствует опублико-

№ п/п	Структурный элемент стан- дарта	Наименование ор- ганизации, номер и дата письма	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ2 ПК7 ТК 357
			<p>ripheral ultrasonic testing for the detection of longitudinal imperfections (Трубы стальные бесшовные и сварные (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) напорные. Ультразвуковой контроль всей периферийной поверхности для обнаружения продольных несовершенств)» на «ИСО 10893-10:2011 Non-destructive testing of steel tubes - Part 10: Automated full peripheral ultrasonic testing of seamless and welded (except submerged arc-welded) steel tubes for the detection of longitudinal and/or transverse imperfections (Неразрушающий контроль стальных труб. Часть 10. Автоматический ультразвуковой контроль по всей окружности бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)»</p>	<p>троль по всей окружности бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, полученных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)» словами «(Контроль неразрушающий стальных труб. Часть 10. Автоматизированный ультразвуковой контроль по всей периферийной поверхности бесшовных и сварных стальных труб (кроме труб, изготовленных дуговой сваркой под флюсом) для обнаружения продольных и/или поперечных дефектов)»</p>	<p>ванному на официальном сайте ФГУП «Стандартинформ»</p>

Руководитель РГ2 ПК7 ТК 357



С.М. Битюков