

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта Изменения № 2
ГОСТ 8867-89 «Калибры для замковой резьбы. Виды. Основные размеры и допуски»**

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
1	Ко всему документу	ОАО «УИМ» № НИЦ СМиСП-110/17 от 07.07.2017 г.	-	Замечаний и предложений по технической сути проекта изменения нет.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» №И/М/08.08.2017/43 от 08.08.2017	-	Замечаний и предложений нет.	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ПАО «ПНТЗ» №ПН01-Инд (ПНТЗ)/01602 от 10.08.2017	-	Сообщаю об отсутствии заинтересованности участия в рассмотрении данных проектов.	Принято к сведению
4	Ко всему документу	АО «ВНИИСТ» № 100-540 от 10.08.2017	-	Замечаний и предложений нет.	Принято к сведению
5	Вводная часть	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Заменить слова: «по ГОСТ 28487» на «по ГОСТ Р 50864».	ГОСТ 28487 пересмотрен, дополнен размерами 3-30 – 3-44, что позволит отменить ГОСТ Р 50864 (пояснительная записка к проекту ГОСТ 28487, сентябрь 2015 г). Исключить из изменения предложение по внесению изменения во вводную часть.	Принято
6	Вводная часть	АО «ОМЗ» эл.письмо от 14.08.2017	Заменить слова: «по ГОСТ 28487» на «по ГОСТ Р 50864».	Дополнить: «...по ГОСТ 28487 и по ГОСТ Р 50864».	Принято частично
7	Вводная часть, информационные данные	ВНИИНМАШ эл. письмо от 11.07.2017	Элемент «Вводная часть». Первый абзац. Заменить слова: «по ГОСТ 28487» на «по ГОСТ Р 50864». Информационные данные. Пункт 5. Заменить ссылки:	Мы не можем в тексте межгосударственного стандарта ссылаться на национальный стандарт Российской Федерации	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
			«ГОСТ 5286 – 75» на «ГОСТ 28487 – 90», «ГОСТ 28487 – 90» на «ГОСТ Р 50864 – 96».		
8	Раздел 2	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Последнее обозначение изложить в новой редакции: « φ – угол уклона резьбы».	В стандартах используют наименование «измерительная плоскость». Дополнить изменение. Изложить в редакции: Седьмое обозначение изложить в новой редакции: « L – длина калибра-пробки от малого торца до измерительной плоскости». Последнее обозначение изложить в новой редакции: « φ – угол уклона резьбы».	Принято
9	3.2, чертеж 1	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Контрольные плоскости	В стандартах используют наименование «измерительная плоскость». Дополнить изменение. Изложить в редакции: Заменить слова: «контрольные плоскости» на «измерительные плоскости».	Принято
10	3.4, примечания 1 и 2	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	П р и м е ч а н и я : 1 Парный натяг – расстояние между <u>контрольными плоскостями</u> калибра-пробки и припасованного к нему калибра-кольца. 2 Взаимозаменяемый натяг – расстояние между <u>контрольными плоскостями</u> рабочего и контрольного калибров (при взаимном свинчивании) при условии аттестации контрольного калибра по образцовому.	В стандартах используют наименование «измерительная плоскость». Дополнить изменение. Изложить в редакции: Заменить слова: «контрольными плоскостями» на «измерительными плоскостями».	Принято
11	3.9	ПАО «СинТЗ»	Допуск перпендикулярности	В стандартах используют наименование	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
		№С05/00303 от 14.07.2017	<u>контрольной плоскости</u> калибра-пробки к оси резьбы должен соответствовать указанному в табл. 3.	«измерительная плоскость». Дополнить изменение. Изложить в редакции: Заменить слова: «контрольной плоскости» на «измерительной плоскости».	
12	3.10	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Допуск параллельности контрольной плоскости припасованного калибра-кольца относительно <u>контрольной плоскости</u> калибра-пробки должен соответствовать указанному в табл. 3.	В стандартах используют наименование «измерительная плоскость». Дополнить изменение. Изложить в редакции: Заменить слова: «контрольной плоскости» на «измерительной плоскости».	Принято
13	Приложение 2, чертеж 4	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	II – контрольная плоскость	В стандартах используют наименование «измерительная плоскость». Дополнить изменение. Изложить в редакции: Заменить слова: «контрольная плоскость» на «измерительная плоскость».	Принято
14	Приложение 3, пункт 1	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Для определения взаимозаменяемого натяга (S_3 или S_3' и S_4 или S_4') рабочих калибров должны применяться контрольные калибры. До начала эксплуатации контрольных калибров следует определить действительный натяг S_1 или S_1' и S_2 или S_2' по соответствующему образцовому калибру (черт. 4). <u>Значение натяга маркируется на контрольном калибре.</u>	Предложение о маркировке натяга на калибрах исключить. Процедура приводит к повреждению измерительных плоскостей калибров. Дополнить изменение. Изложить в редакции: Заменить предложение «Значение натяга маркируется на контрольном калибре» на <u>«Значение натяга указывается в документе на контрольный калибр»</u>	Принято частично, изложено в реакции: «Значение натяга указывается в документе на контрольный калибр или на контрольном калибре»
15	Приложение 3, Пункт 2	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Контрольный калибр-кольцо предназначен для определения действительного натяга S_5 или	Предложение о маркировке натяга на калибрах исключить. Процедура приводит к повреждению измерительных плоскостей	Принято частично, изложено в реак-

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
			<p>S_5' рабочего калибра-пробки, с помощью которого путем расчета определяют взаимозаменяемый натяг S_3 или S_3' рабочего калибра-пробки (приложение 1).</p> <p><u>Значение натяга S_3 или S_3' маркируется на рабочем калибре-пробке потребителя.</u></p>	<p>калибров. Дополнить изменение.</p> <p>Изложить в редакции: Заменить предложение «Значение натяга S_3 или S_3' маркируется на рабочем калибре-пробке у потребителя» на «Значение натяга S_3 или S_3' указывается в документе на рабочий калибр-пробку»</p>	<p>ции:</p> <p>«Значение натяга S_3 или S_3' указывается в документе на рабочий калибр-пробку или на рабочем калибре-пробке»</p>
16	Приложение 3, Пункт 3	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	<p>Контрольный калибр-пробка предназначен для определения действительного натяга S_6 или S_6' рабочего калибра-кольца, с помощью которого путем расчета определяют взаимозаменяемый натяг S_4 или S_4' рабочего калибра-кольца (приложение 1).</p> <p><u>Значение натяга S_4 или S_4' маркируется на рабочем калибре-кольце потребителя.</u></p>	<p>Предложение о маркировке натяга на калибрах исключить. Процедура приводит к повреждению измерительных плоскостей калибров. Дополнить изменение.</p> <p>Изложить в редакции: Заменить предложение «Значение натяга S_4 или S_4' маркируется на рабочем калибре-кольце у потребителя» на «Значение натяга S_4 или S_4' указывается в документе на рабочий калибр-кольцо»</p>	<p>Принято частично, изложено в реакции:</p> <p>«Значение натяга S_4 или S_4' указывается в документе на рабочий калибр-кольцо или на рабочем калибре-кольце»</p>
17	Приложение 4	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Приложение 4 (обязательное)	<p>Для контроля натяга используют и универсальные СИ. Перевести Приложение 4 из обязательных в справочные. Дополнить изменение.</p> <p>Изложить в редакции: Заменить слова Приложение 4 (обязательное) на Приложение 4 (справочное)</p>	<p>Принято частично, в редакции «рекомендуемое» Приложение</p>
18	Информационные данные, Пункт 5	АО «ОМЗ» эл.письмо от 14.08.2017	<p>Заменить ссылки: «ГОСТ 5286 – 75» на «ГОСТ 28487 – 90», «ГОСТ 28487 – 90» на «ГОСТ Р 50864 – 96».</p>	<p>Пункт 5. Заменить ссылку: «ГОСТ 5286 – 75» на «ГОСТ 28487 – 90», добавить последнюю строку: «ГОСТ Р 50864 – 96 Вводная часть».</p>	<p>Принято частично с учетом решений по вводной</p>

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
					части
19	Информационные данные, Пункт 5	ПАО «СинТЗ» №С05/00303 от 14.07.2017	Заменить ссылки: «ГОСТ 5286 – 75» на «ГОСТ 28487 – 90», «ГОСТ 28487 – 90» на «ГОСТ Р 50864 – 96».	Исправить ошибку в номере пункта (должен быть пункт 4) ГОСТ 28487 пересмотрен, дополнен размерами 3-30 – 3-44, что позволит отменить ГОСТ Р 50864 (пояснительная записка к проекту ГОСТ 28487, сентябрь 2015 г). Изложить в редакции: Заменить ссылку: «ГОСТ 5286 – 75» на «ГОСТ 28487 – 90».	Принято с учетом решений по вводной части. Ссылка на пункт 5 информационных данных верная.

Руководитель РГ 5 ПК 7 ТК 357



И.В. Сурков