

**Сводка замечаний и предложений к первой редакции проекта Изменения № 4 ГОСТ 633-80
«Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия»**

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
1	Ко всему документу	АО «СТНГ» №И/М/30.10.201 7/72 от 30.10.2017		Замечания и предложения отсутствуют	
2	Ко всему документу	ВНИИНМАШ эл. письмо от 29.09.2017		В соответствии с ГОСТ 1.2, п. 5.2.3, если в межгосударственный стандарт уже внесено три изменения, то следующее изменение не разрабатывают, а осуществляют пересмотр данного стандарта. Просим учесть это и рассмотреть возможность пересмотра данного межгосударственного стандарта.	Отклонено Разработка Изменения № 4 разрешена и обусловлена рядом объективных причин, изложенных в письме № ТК-08/2924 от 24.08.2017.
3	1.2	ВНИИНМАШ эл. письмо от 29.09.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 1.2. Примечание после таблицы 5 дополнить предложением:...	Таблица 5 находится в п. 1.3, т.е. предложение должно выглядеть следующим образом: «Пункт 1.3. Примечание после таблицы 5 дополнить предложением:»	Отклонено. Ссылка на таблицу 5 приведена в пункте 1.2
4	1.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 1.2. Примечание после таблицы 5 дополнить предложением: «Масса 1 м трубы (без резьбы), масса 1 м гладкой трубы (без резьбы), масса муфты и увеличение массы трубы вследствие высадки обоих концов приведены для справок»	«Масса 1 м трубы (без резьбы)», «масса 1 м гладкой трубы (без резьбы)» не отвечает заголовкам соответствующих граф таблиц 2-5. Требуется соответствующее уточнение или в заголовках граф таблиц 2-5 или в редакции изменения, например: «примечание после таблицы 5 дополнить предложением: «Масса 1 м трубы, масса муфты и увеличение массы трубы вследствие высадки обоих концов приведены для справки. Масса 1 м указана для труб до нанесения резьбы».	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
5	1.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 1.4. Примечание изложить в новой редакции: «П р и м е ч а н и е. Предельные отклонения для партии труб исполнения А массой менее 60 т и исполнения Б не регламентируют. Если трубы изготавливают толщиной стенки, для которой установлено минусовое предельное отклонение равное или менее 10,0 %, то плюсовое предельное отклонение толщины стенки увеличивают с учетом изменности поля предельных отклонений, при этом плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы увеличивают до +10,0 %»	Для всех труб установлен один вариант предельных отклонений толщины стенки: - 12,5 %, изготовление труб с другими предельными отклонениями не предусмотрено. Поскольку плюсовые предельные отклонения по толщине стенки ограничены массой трубы понятие «поле предельных отклонений толщины стенки » и увеличение плюсового предельного отклонения массы отдельной трубы не имеют смысла. Для исполнения Б уточнить «партии труб»: «Пункт 1.4. Примечание изложить в новой редакции: «П р и м е ч а н и е. Предельные отклонения для партии труб исполнения А массой менее 60 т и партии труб исполнения Б не регламентируются».	Отклонено Изложено в редакции, аналогичной ГОСТ Р 53366: «П р и м е ч а н и е – Предельные отклонения для партии труб исполнения А массой менее 60 т и партии труб исполнения Б не регламентируются. Если трубы изготавливают толщиной стенки, для которой установлено минусовое предельное отклонение равное или менее 10,0 %, то плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы увеличивают до +10,0 %».
6	1.5	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	«На концевых участках, равных одной трети длины трубы, не допускается изогнутость более 1 мм на 1 м длины. Не допускается общая изогнутость труб, превышающая предельно допустимую при контроле в соответствии с п.4.4.»	Изложить в редакции: «На концевых участках, равных одной трети длины трубы, не допускается кривизна более 1 мм на 1 м длины. Не допускается общая изогнутость трубы, препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы».	Принято в виде замены термина «изогнутость» на «отклонение от прямолинейности» и исключения абзаца 2. Раздел 2. Дополнить 2.21 в редакции: «Трубы должны проходить контроль шаблоном (оправкой) по внутреннему диаметру по всей длине».
7	1.5	ООО «Газпром	На концевых участках, равных од-	«Допускается отклонение от прямо-	Принято с учетом заключения

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
		ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	ной трети дайны трубы, не допускается изогнутость более 1 мм на 1 м трубы. Не допускается общая изогнутость труб, превышающая предельно допустимую при контроле в соответствии с п. 4.4.	линейности концевых участков, равных одной трети длины трубы, не более 1 мм на 1 м трубы. Не допускается отклонение от общей прямолинейности трубы, препятствующее прохождению шаблона (оправки) внутри трубы»	по замечанию б.
8	1.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 1.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Не допускается общая изогнутость трубы, препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы»	При шаблонировании на прохождение/непрохождение шаблона влияет целый комплекс параметров: овальность, внутренний диаметр, кривизна и качество внутренней поверхности трубы. Таким образом, при шаблонировании контролируется сочетание этих параметров. Формально, согласно действующего стандарта (см. 4.4) контролируется внутренний диаметр и общая изогнутость трубы. Учитывая изложенное, этот абзац в изменении исключить или оформить требования к шаблонированию аналогично подходов, принятых в ГОСТ Р 57423, ГОСТ 24030 (проект) к стилоскопированию, стойкости к МКК и т.д.	Принято См. заключение по замечанию б.
9	2.6	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 2.6. Второе предложение изложить в новой редакции: «Допускается производить термическую обработку труб и муфт групп прочности К и Е <u>путем</u> прокатного нагрева».	Изложить в редакции: «Допускается при изготовлении <u>гладких и гладких высокогерметичных</u> труб производить термическую обработку труб и муфт групп прочности К и Е <u>путем</u> прокатного нагрева»	Принято в редакции: «Допускается производить термическую обработку труб с и муфт групп прочности К и Е <u>с</u> прокатного нагрева.»
10	2.6	ПАО «ЧТПЗ»	<i>Проект Изменения № 4:</i>	«Путем прокатного нагрева» - не	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
		№ЧТ01-ИнД(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	Пункт 2.6. Второе предложение изложить в новой редакции: «Допускается производить термическую обработку труб и муфт групп прочности К и Е путем прокатного нагрева».	корректная фраза. Термообработка состоит не только из нагрева (см. ГОСТ 33439, п.2.1.1 – «обработка ...путем температурного воздействия и последующего охлаждения»). Согласно существующих подходов ТК 357 к трубным стандартам (например, см. ГОСТ Р 57423, п.6.1.4): «Пункт 2.6. Второе предложение изложить в новой редакции: «Допускается термическая обработка труб и муфт групп прочности К и Е с прокатного нагрева»	См. заключение по замечанию 6.
11	2.13.7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-ИнД(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 2.13.7 изложить в новой редакции: «2.13.7. После свинчивания трубы и муфты на станке расстояние от свободного торца муфты до торца трубы, измеренное внутри муфты, должно быть равно $(L_m - L)$, где L_m – фактическая длина муфты. Предельные отклонения $\pm 2P_1$ ».	Исключить: 1 Предлагаемый способ контроля натяга по сути предоставляет собой контроль комбинации двух параметров – натяга и длины резьбы и не позволяет судить о величине натяга отдельно. Например, если в результате измерений расстояния от свободного торца муфты до торца трубы получено его предельное значение, непонятно, за счет чего это произошло – возможен вариант, что длина резьбы находится в номинале, а муфта «перекручена» сверх допустимых значений. В этом плане предлагаемая редакция ничем не лучше существующей в действующем стандарте. 2 Контроль натяга путем измерения фактической длины муфты и проведения соответствующих расчетов	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
				<p>значительно сложнее предусмотренного действующим стандартом и крайне неудобен при поточном производстве.</p> <p>В целях упрощения процедуры контроля необходимо заранее рассчитать номинальное расстояние от свободного торца муфты до торца трубы ($L_m - L$), где L_m – длина муфты по табл.2, L – длина резьбы по табл.10. При контроле достаточно замерить фактическое расстояние от свободного торца муфты до торца трубы и сравнить с расчетным. Однако, достоверность контроля в этом случае будет еще ниже (с. п. 1 выше).</p> <p>3 Указанный способ контроля имеет хоть какой то смысл только в одном случае – когда натяг невозможно проконтролировать напрямую из-за того, что муфта «перекручена», т.е. торец муфты расположен за сбегом резьбы. В случае, когда муфта «недокручена» целесообразнее применять оговоренный действующим ГОСТ прямой способ контроля натяга.</p>	
12	3.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- ИнД(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 3.2. Первый абзац дополнить словами: «до оцинкования или фосфатирования резьбы муфт, а также до свинчивания труб с муфтами»	Пункт 3.2. Первый абзац дополнить предложением: «Контроль геометрических параметров и натяга резьбы муфт проводят до оцинкования и фосфатирования, а также до свинчивания труб и муфт» («а также до свинчивания	Принято в виде дополнения пунктов 3.11 и 3.12: «Раздел 3. Дополнить пунктами 3.11 и 3.12: « 3.11 Контроль геометрических параметров и натяга проводят до свинчивания труб с

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
				труб и муфт» излишне - согласно 2.8 на свинчивание попадают только оцинкованные или фосфатированные муфты)	муфтами. После механического свинчивания и развинчивания резьбовых соединений допускаются отклонения геометрических параметров и натяга, превышающие установленные предельные отклонения. 3.12. Контроль геометрических параметров и натяга проводят до оцинкования и фосфатирования резьбы муфт».
13	3.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 3.2. ... четвертый абзац. Исключить слова: «внутреннего диаметра и».	См. соображения по изменению п.1.5	Принято в редакции: «четвертый абзац. Заменить слова: «внутреннего диаметра и общей изогнутости» на «проходимости по внутреннему диаметру». Также дополнить: «второй абзац. После слов: «на всей длине» дополнить «с полным профилем»; заменить слова: «согласованных изготовителем и потребителем» на «указанных в документации изготовителя»; «третий абзац дополнить словами: «, проверке свинчивания по 2.13.7 – не менее 1 % соединений труб с муфтами».
14	3.4	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 3.4. ... третий абзац исключить.	Возражаем против исключения третьего абзаца п.3.4. В третьем абзаце п.3.4 ГОСТ 633 необходимо исключить только слово «фактической»	Принято
15	3.8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-	<i>Проект Изменения № 4</i>	Ввиду замены термина «гидравлическое» на «гидростатическое» в	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
		Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017		2.12 и 4.20 – выполнить соответствующую замену в 3.8	
16	4.4	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	Внутренний диаметр трубы и общая изогнутость трубы должна проверяться по всей длине трубы цилиндрической оправкой длиной 1250 мм и наружным диаметром, указанным в табл. 20.	«Отклонение от общей прямолинейности определяют по всей длине трубы при помощи цилиндрической оправки длиной 1250 мм и наружным диаметром, указанным в табл. 20»	Принято в редакции: «Пункт 4.4. Заменить слова: «Внутренний диаметр трубы и общая изогнутость трубы» на «Проверка проходимости трубы по внутреннему диаметру».
17	4.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Общую изогнутость определяют внутри трубы по всей длине при помощи цилиндрической оправки длиной 1250 мм и наружным диаметром, указанным в табл. 20».	См. замечания по изменению п.1.5	Принято См. заключение по замечанию 16.
18	4.6	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	Изогнутость на концевых участках трубы определяется, исходя из величины стрелы прогиба, и вычисляется как частное от деления стрелы прогиба в миллиметрах на расстояние от места измерения до ближайшего конца трубы в метрах. При измерениях изогнутости труб с высаженными наружу концами длину высаженной части в расчет не принимают.	«Концевую прямолинейность трубы на 1 м длины определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы, по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной швейкой. При измерениях прямолинейности труб с высаженными наружу концами длины высаженной части и переходного участка в расчет не принимают.»	Принято в редакции: «Прямолинейность концевых участков труб проверяют по ГОСТ 26877 с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов.» Уже учтено в проекте Изменения № 4
19	4.6, первый абзац	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 4.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Изогнутость конца трубы на 1 м длины определяют на участке дли-	Изложить в редакции: «Кривизну конца трубы на 1 м длины определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы, по наибольшему расстоянию между	Принято в уточненной редакции – см. заключение по замечанию 18.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
			ной, равной одной трети длины трубы, по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой».	поверхностью трубы и приложенной линейкой в соответствии ГОСТ 26877 (пункт 3.6)».	
20	4.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 4.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Изогнутость конца трубы на 1 м длины определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы, по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой».	1 «определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы» дублирует 1.5 2 «по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой» – стандартный метод контроля по ГОСТ 26877 (см. 5.7) Учитывая изложенное и по аналогии с остальными стандартами ТК357: «Пункт 4.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Изогнутость на концевых участках трубы определяют по ГОСТ 26877 с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов».	Принято в уточненной редакции – см. заключение по замечанию 18.
21	4.6	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 4.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Изогнутость конца трубы на 1 м длины определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы, по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой».	В проекте изменения первый абзац пункта 4.6 необходимо изложить в следующей редакции: «Изогнутость на концевых участках трубы на 1 м длины определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы, по наибольшему зазору между поверхностью трубы и приложенной линейкой.»	Принято в уточненной редакции – см. заключение по замечанию 18.
22	4.20	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 4.20. Первый абзац после слова «испытания» дополнить словами: «, проводимого по ГОСТ 3845»; заменить слово: «гидравли-	Изложить стандартно: «Пункт 4.20. Первое предложение изложить в новой редакции: «Испытания труб гидростатическим давлением проводят по ГОСТ	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
			ческим» на «гидростатическим» (2 раза)	3845 с выдержкой труб под давлением не менее 10 с»; в последнем предложении слово «гидравлическим» заменить на «гидростатическим».	
23	5.1.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	-	Изменение дополнить абзацем: «Пункт 5.1.3 Слова «для муфт исполнения А» заменить на «для муфт группы прочности Д исполнения А»	Принято
24	5.1.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	«...должны быть защищены от повреждений специальными металлическими кольцами и ниппелями. Для защиты резьбы треугольного профиля допускается применение ниппелей из полиэтилена... Кольца должны закрывать соединения труб... Ниппели должны закрывать соединения муфт... Все кольца и ниппели должны... Конструкция колец и ниппелей должна... При навинчивании колец и ниппелей резьба, упорные торцы и уступы и уплотнительные конические поверхности должны быть покрыты антикоррозионной: смазкой;»	«...должны быть защищены от повреждений специальными металлическими, полимерными или комбинированными резьбовыми предохранительными деталями. Для защиты резьбы треугольного профиля...допускается применение внутренних резьбовых предохранительных деталей из полиэтилена... Наружные резьбовые предохранительные детали должны закрывать резьбу труб... Внутренние резьбовые предохранительные детали должны закрывать резьбу муфт... Все резьбовые предохранительные детали должны... Конструкция резьбовых, предохранительных деталей должна... При навинчивании резьбовых, предохранительных деталей резьба, упорные торцы и уступы и уплотнительные конические поверхности должны быть покрыты консервационной смазкой.».	Принято в редакции: «Пункт 5.1.5. Первый абзац. Изложить в новой редакции: Резьба, упорные торцы и уступы, уплотнительные конические поверхности труб и муфт должны быть защищены от повреждений специальными металлическими, полимерными или комбинированными металло-полимерными резьбовыми предохранительными деталями (кольцами и ниппелями).»; пятый абзац. Заменить слова: «антикоррозионной смазкой» на «консервационной смазкой или резьбоуплотнительной смазкой, обладающей консервационными свойствами».
25	5.1.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 5.1.5. Первый абзац. Первое предложение. Заменить слово: «ме-	Согласно F.1.1 ГОСТ 31446-2017 уточнить: Пункт 5.1.5. Первый абзац. Заме-	Принято См. заключение по замечанию 24.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
		37 от 30.10.2017	таллическими» на «металлическими, полимерными или комбинированными»	нить слово: «металлическими» на «металлическими, полимерными или комбинированными <u>металлополимерными</u> »	
26	5.1.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Пункт 5.1.5.... пятый абзац. Заменить слово: «антикоррозионной» на «консервационной»	Понятие «консервационное покрытие» говорит о том, что покрытие временное, только на период хранения и транспортирования. Таким образом, не предусмотрено востребованное заказчиком и часто встречающееся на практике использование резьбоуплотнительной смазки – предусмотреть.	Принято См. заключение по замечанию 24.
27	5.1.6, первое предложение (ГОСТ 633-80)	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017	При отгрузке в одном вагоне должны быть трубы только одной партии...	Необходимо дополнить проект изменения № 4 исключением первого предложения п.5.1.6.	Снято
28	Приложение 3	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Заменить слова «испытательный образец» на «настроечный образец» (3 раза);	Заменить слова «испытательный образец» на «стандартный образец» (3 раза); Основание: см. терминологию ГОСТ 17410.	Отклонено См. терминологию группы современных стандартов ГОСТ ИСО 10893.
29	Приложение 3	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	-	В ГОСТ 633-80 отсутствуют требования к неразрушающему контролю трубной заготовки для муфт или муфт. Рассмотреть целесообразность и возможность установления требований к контролю данной продукции.	Принято в виде дополнения пункта 3.9 аналогично ГОСТ 632: «Пункт 3.9. Первое предложение дополнить словами «и каждая муфта (муфтовая заготовка)».
30	Приложение 3, таблица	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 4:</i> Приложение 3... таблица. Строку «Для всех групп прочности» изложить в новой редакции...	Установление «по умолчанию» диаметра отверстия 3,2 мм требует корректировки последней строки таблицы, согласно которой диаметр отверстия 3,2 мм предусмотрен для труб групп прочности Д, Е и Л «по	Принято изложить таблицу в новой редакции

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
				согласованию»	
31	Приложение 3, таблица	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017		В таблице для исполнения А необходимо параметры искусственных дефектов для УЗК распространить и на магнитоиндукционный контроль, т.к. современные магнитные приборы настраиваются по риску, а не по отверстию. Для этого в головке таблицы «ультразвуковая дефектоскопия» заменить на «ультразвуковая или магнитоиндукционная дефектоскопия»	Принято См. заключение по замечанию 30.
32	Приложение 3, таблица	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/053 37 от 30.10.2017	-	В таблице для значений глубины риски требуется указать размерность (мм) для: - «0,3±0,05» - «0,6±0,05»	Принято См. заключение по замечанию 30.
33	Информационные данные	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	-	Дополнить ссылкой на ГОСТ 26877-91 Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы	Принято Также дополнить ссылкой на ГОСТ 8026
34	2.13.3, таблица 12, примечание 2	Дополнительные замечания ПАО СинТЗ	Предельные отклонения конусности (отклонения от разности двух диаметров) приняты на длине резьбы 100 мм и относятся к среднему диаметру резьбы трубы и муфты, а так же к наружному диаметру резьбы трубы и внутреннему диаметру резьбы муфты	Предельные отклонения конусности (отклонение от разности двух диаметров) приняты на длине резьбы 100 мм и относятся к среднему диаметру резьбы трубы и муфты.	Принято в виде исключения из примечания 2 слов «,а также к наружному диаметру резьбы трубы и внутреннему диаметру резьбы муфты.»
35	4.7	Дополнительные замечания ПАО СинТЗ	Конусность по наружному диаметру резьбы труб и ниппельных концов труб НКБ и по внутреннему диаметру резьбы муфт и раструбных концов труб НКБ, а так-же конусность уплотнительных конических поверхностей труб и муфт НКМ и труб НКБ должна проверяться гладкими коническими калибрами (кольцами и пробками полными и неполными) или специальными приборами	Конусность уплотнительных конических поверхностей труб и муфт НКМ и НКБ проверяется гладкими коническими калибрами (кольцами и пробками полными и неполными) или специальными приборами.	Принято в редакции с учетом 3.2: «Конусность резьбы проверяют специальными приборами, конусность уплотнительных конических поверхностей – специальными приборами или гладкими калибрами.»

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключение РГ1 и РГ3
36	2.14.3, таблица 16	Дополнительные замечания ПАО СинТЗ	Предельные отклонения конусности (отклонение от разности двух диаметров) приняты на длине резьбы 100мм и относятся к наружному и внутреннему диаметру резьбы гладких высокогерметичных труб должна проверяться на длине резьбы с полным профилем и со срезанными вершинами (до начала сбег резьбы)	Предельные отклонения конусности (отклонение от разности двух диаметров) приняты на длине резьбы 100 мм и относятся к внутреннему диаметру резьбы труб и наружному диаметру резьбы муфт.	Принято

Руководитель РГ1/ПК7/ТК 357



Е.Л. Ездакова

Руководитель РГ3/ПК7/ТК 357

Б.Ю. Щербаков