

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта Изменения № 5 ГОСТ 632  
«Трубы обсадные и муфты к ним. Технические условия»**

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Существующая редакция	Замечания, предложения	Заключения РГ1 и РГ3
1	Ко всему ГОСТ 632	АО «СТНГ» №И/М/30.10.201 7/72 от 30.10.2017		Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему ГОСТ 632	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 № 5 разрешена и обусловлена рядом объективных причин, изложенных в письме № ТК-08/2924 от 24.08.2017
3	Ко всему ГОСТ 632	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017		По всему тексту на всех рисунках привести обозначение шероховатости в Ra	Отклонено Оформление рисунков см. подраздел 4.6 ГОСТ 1.5.
4	1.1	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Стандарт предусматривает изготовление труб по точности и качеству двух исполнений (А и Б). Сортамент труб приведен в табл. 1.	Изложить в редакции: «Стандарт предусматривает требования к изготовлению обсадных труб сортаментом, приведенным в таблице 1.»  На данное время потребитель не использует обсадные трубы исполнения Б В международных стандартах нет понятия исполнение А или Б. Предлагается исключить из ГОСТ требования к трубам исполнения Б	Отклонено Исключение исполнения Б приведет к превышению предельного объема Изменения (не более 20 % объема стандарта)

5	1.1, таблица 1	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Тип соединения	Группа прочности	Принято в редакции: «Тип соединения при группе прочности»
6	1.1, таблица 1	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	–	Дополнить проект Изменения №5: Пункт 1.1. Таблица 1, условный диаметр 324 мм, толщина стенки 8,5 мм, пятая колонка (для резьбы ОТТМ) дополнить: «Д».	Принято
7	1.2, таблица 2	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Пятая колонка: «Масса 1 м, кг» Восьмая колонка: «Масса, кг» Сноска: отсутствует	«Масса 1 м трубы без резьбы *, кг» «Масса *, кг» «*Для справок»	Отклонено Пояснение справочного характера указанных показателей дополнено в примечании после табл. 6 – см. проект Изменения № 5
8	1.2, таблица 3	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Пятая колонка: «Масса 1 м, кг» Восьмая колонка: «Масса, кг» Сноска: отсутствует	«Масса 1 м трубы без резьбы *, кг» «Масса *, кг» «*Для справок»	Отклонено См. заключение по замечанию 7.
9	1.2, таблица 4	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Пятая колонка: «Масса 1 м, кг» Девятая и десятая колонки: «Масса, кг» Сноска: отсутствует	«Масса 1 м трубы без резьбы *, кг»  «Масса *, кг» «*Для справок»	Отклонено См. заключение по замечанию 7.
10	1.2, таблица 5	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Пятая колонка: «Масса 1 м, кг» Десятая и одиннадцатая колонки: «Масса, кг» Сноска: отсутствует	«Масса 1 м трубы без резьбы *, кг»  «Масса *, кг» «*Для справок»	Отклонено См. заключение по замечанию 7.
11	1.2, таблицы 2 – 5	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 1.2. Таблица 5. Для условного диаметра 140 исключить значения: «8,5», «129,1», «28,8», «130»; для условного диаметра 146 исключить значения: «8,9», «150,5», «35,1», «151»; для условного диаметра 168 исключить значения: «9,2», «159,4», «38,2», «160».	Таблицу 5 представить в форме, приведенной в приложении 2 к замечаниям АО «ВТЗ». По всем таблицам привести значения в единую форму кроме условных значений. Например: длина муфты в таблице указана 218, внутренний диаметр 122, а другие значения указаны с десятичными долями. Указать длину муфты 218,0 мм, внутренний диаметр 122,0 и	Отклонено Для уточнения редакции таблицы 5 достаточно формулировок проекта Изменения № 5.

			графы «Толщина стенки S, мм», «Внутренний диаметр d, мм», «Масса 1 м, кг», «Внутренний диаметр, dm, мм» для условных диаметров 146, 168, 178 дополнить строками:	т.д. остальные значения, как в таблице 4 (длина муфты) для трубы с условным диаметром 219 мм.	
12	1.2, таблицы 2 – 5	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	–	Примечание к таблицам: Допускается по согласованию с потребителем изготовление муфт другого диаметра, приведенные в скобках.	Отклонено Диаметры в скобках указаны для исполнения Б – см. примечание 1 после таблицы 5.
13	1.2, первое предложение	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	«...для соединений с короткой треугольной резьбой, на черт. 1 <u>м</u> в табл. 3...»	Первое предложение – «...для соединений с короткой треугольной резьбой, на черт. 1 <u>и</u> в табл. 3 ....»	Отклонено до выяснения На сайте ФА Росстандарт <a href="http://gostrf.com">gostrf.com</a> указано «...на черт. 1 <u>и</u> в табл. 3...».
14	1.2, таблица 6, примечание	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> «Пункт 1.2. Примечание после таблицы 6 дополнить предложением: «Масса 1 м труб (без резьбы), масса муфт и уменьшение массы одной трубы, обусловленное отделкой концов труб, приведены для справки»	«Масса 1 м труб (без резьбы)» не отвечает заголовкам соответствующих граф таблиц 2-6. Требуется соответствующее уточнение: или в заголовках граф таблиц 2-6 или в редакции изменения. Например: «Примечание после таблицы 6 дополнить предложением: «Масса 1 м труб, масса муфт и уменьшение массы одной трубы, обусловленное отделкой концов труб, приведены для справки. Масса 1 м труб в табл. 2-5 указана для труб до нанесения резьбы»	Принято
15	1.2, таблица 5	ВНИИНАШ эл. письмо от 29.09.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 1.2. Таблица 5. Для условного диаметра 140 исключить значения: «8,5», «129,1», «28,8», «130»;...	Таблица 5 находится в п. 1.4, т.е. предложение должно выглядеть следующим образом: «Пункт 1.4. Таблица 5. Для условного диаметра 140 исключить значения: «8,5», «129,1», «28,8», «130»;...»	Отклонено Ссылка на таблицу 5 приведена в пункте 1.2.
16	1.2, таблица 6	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от	Седьмая колонка: «Масса 1 м, кг» Восьмая колонка: «Уменьшение	«Масса 1 м трубы без резьбы *, кг» «Уменьшение массы одной трубы,	Отклонено См. заключение по замечанию 7.

		08.11.2017	массы одной трубы, обусловленное отделкой концов, кг» Сноска: отсутствует	обусловленное отделкой концов *, кг» «*Для справок»	
17	1.2, таблица 6	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Примечание после таблицы 6 дополнить предложением: «Масса 1 м труб (без резьбы), масса муфт и уменьшение массы одной трубы, обусловленное отделкой концов труб, приведены для справки».	Примечание после таблицы 6 дополнить предложением: «Масса 1 м труб (без резьбы), масса муфт, приведены для справки. Для мартенситных хромистых сталей (гр. Пр. Л типа 9Cr и 13Cr) при расчете массы использовать поправочный коэффициент на массу, равный 0,989.» Предлагается исключить из таблицы 6 значения уменьшения массы одной трубы, обусловленное отделкой концов трубы, если применять, то необходимо привести значения и в таблицах 2, 3, 4, 5. Это тема другого стандарта.	Отклонено По ГОСТ 632 предусмотрено изготовление труб с плотностью стали 7,85 г/см <sup>3</sup> .
18	1.4	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	В действующей редакции	Пункт 1.4 привести в соответствие. См. приложение 1 к замечаниям АО «ВТЗ»	Отклонено Неточности изложения пункта <b>не</b> носят критического характера (см. решение ПК7 от 18-20.04.17).
19	1.4, третий абзац	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Для раструбных концов труб ТБО допускается увеличение наружного диаметра на расстоянии ( $l_{B \min} + D$ ) мм от торца не более чем на 3 мм, а на расстоянии свыше 500 мм от торца предельные отклонения наружного диаметра трубы должны соответствовать указанным в настоящем пункте;	Изложить в новой редакции: «Для раструбных концов труб ТБО допускается увеличение наружного диаметра на расстоянии ( $l_{B \min} + D$ ) мм от торца не более чем на 3 мм, а на расстоянии свыше ( $l_{B \min} + D$ ) от торца предельные отклонения наружного диаметра трубы должны соответствовать указанным в настоящем пункте.» Что, после расстояния от торца, равного ( $l_{B \min} + D$ ), допускается увеличения диаметра?	Отклонено См. пояснения к замечанию 18.
20	1.4, третий	АО «ВТЗ»	... трубы должны соответство-	... трубы должны соответствовать ука-	Отклонено

	абзац	№053/20942 от 02.11.2017	вать указанным в настоящем пункте;	занным в настоящем пункте.	Точка с запятой означают конец перечисления а).
21	1.4, четвертый абзац	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Плюсовые отклонения ограничиваются массой трубы;	Плюсовые отклонения ограничиваются массой трубы.	Отклонено Точка с запятой означают конец перечисления б).
22	1.4, примечание	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> 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 регламентируются. 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 неизменности поля предельных отклонений, при этом плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы увеличивают до +10,0 %».	Примечание изложить в следующей редакции: «П р и м е ч а н и е. .... Если заданная минимальная толщина стенки трубы равна или превышает 90% заданной толщины стенки, плюсовое отклонение массы для отдельной трубы должно быть увеличено до +10,0 %».	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 %».
23	1.4, примечание	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/05337 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</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 регламентируются. Если трубы изготавливают толщиной стенки, для которой установлено минусовое предельное отклонение равное или менее 10,0 %, то плюсовое предельное	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.	Принято в части дополнения «партии труб» для исполнения Б. См. заключение по замечанию 22.

			отклонение толщины стенки увеличивают с учетом неизменности поля предельных отклонений, при этом плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы увеличивают до +10,0 %».	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».	
24	1.6	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	«На концевых участках, равных одной трети длины трубы, не допускается изогнутость более 1,3 мм на 1 м длины. Не допускается общая изогнутость всей трубы (стрела прогиба), измеренная на середине трубы, более 1/2000 длины трубы.» Проект Изменения № 5: Пункт 1.6. Второе предложение дополнить словами: «, а также препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы».	Изложить в редакции: «На концевых участках, равных одной трети длины трубы, не допускается <u>кривизна</u> более 1,3 мм на 1 м длины. Не допускается общая <u>кривизна</u> всей трубы (стрела прогиба), измеренная на середине трубы, более 1/2000 длины трубы». Исключить. Основание: Коротким шаблоном проведение проверки изогнутости технически невозможно и некорректно.	Принято в виде замены терминов «изогнутость» и «общая изогнутость» на «отклонение от прямолинейности». Во втором предложении исключить слова: «замеренная на середине трубы».  Принято
25	1.6	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	На концевых участках, равных одной трети длины трубы, не допускается изогнутость более 1,3 мм на 1 м трубы. Не допускается общая изогнутость всей трубы (стрела прогиба), измеренная в середине трубы, более 1/2000 длины трубы.	Допускается отклонение от прямолинейности концевых участков, равных одной трети длины трубы, не более 1,3 мм на 1 м трубы. Не допускается отклонение от общей прямолинейности трубы (стрела прогиба), измеренное в середине трубы, более 1/2000 длины трубы, препятствующее прохождению шаблона (оправки) внутри трубы.	Принято с учетом заключения по замечанию 24.
26	1.6	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	На концевых участках, равных одной трети длины трубы, не допускается изогнутость более 1,3 мм на 1 м длины. Не допускается	«На концевых участках трубы на длине 1 м от торца трубы не допускается не прямолинейность более 1,3 (или 2,6 по пункту 4.5) мм на 1 м дли-	Принято с учетом заключения по замечанию 24.

			общая изогнутость всей трубы (стрела прогиба), измеренная на середине трубы, более 1/2000 длины трубы.	ны. Не допускается отклонение от прямолинейности всей трубы (высота хорды), измеренная на середине трубы, более 1/2000 длины трубы.» Уточнить. Необходимо пояснение: значение 1,3 мм стрела прогиба или не прямолинейность? Изогнутость или не прямолинейность?	
27	1.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 1.6. Второе предложение дополнить словами: «, а также препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы»	При шаблонировании на проходные/непроходные шаблоны влияет целый комплекс параметров: овальность, внутренний диаметр, кривизна и качество внутренней поверхности трубы. Таким образом, при шаблонировании контролируется сочетание этих параметров. Формально, согласно 4.4 контролируется внутренний диаметр трубы. Учитывая изложенное, этот абзац в изменении исключить или оформить требования к шаблонированию аналогично подходам, принятых в ГОСТ Р 57423, ГОСТ 24030 (проект) к стилокопированию, стойкости к МКК и т.д.	Принято в виде исключения из проекта Изменения № 5 слов «, а также препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы».  Раздел 2. Дополнить пунктом 2.22 в следующей редакции: «Трубы должны проходить контроль шаблоном (оправкой) по внутреннему диаметру по всей длине».
28	1.6	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Второе предложение дополнить словами: «, а также препятствующая прохождению шаблона (оправки) внутри трубы».	Исключить	Принято с учетом заключения по замечанию 27.
29	1.6	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Второе предложение дополнить словами: «, а также препятствующая прохождению шаблона	Исключить	Принято с учетом заключения по замечанию 27.

			(оправки) внутри трубы».		
30	2.1	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Трубы и муфты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.	Изложить в редакции: «Трубы и муфты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.» В стандарте прописаны все требования для производства труб и не требуется дополнительный документ для применения ГОСТ. Технологический регламент или ТИ является внутренним документом производителя, в котором описывается технология получения того или иного параметра трубы – муфты.	Отклонено Неточности не носят критического характера (см. решение ПК7 от 18-20.04.17).
31	2.2, четвертый абзац	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	«...толщину стенки за пределы минусовых отклонений.»	«...толщину стенки <u>труб и наружный диаметр муфт</u> за пределы минусовых отклонений.»	Принято
32	2.7, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.7. Первый абзац дополнить предложением: «Допускается производить термическую обработку труб и муфт группы прочности К и Е путем прокатного нагрева».	«Путем прокатного нагрева» - некорректная 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 2.7. Первый абзац дополнить предложением: «Допускается термическая обработка труб и муфт групп прочности К и Е с прокатного нагрева»	Принято
33	2.7	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.7. Первый абзац дополнить предложением: «Допускается производить термическую об-	Первый абзац дополнить предложением: «Допускается производить обработку труб и муфт группы прочности К и Е с прокатного нагрева при усло-	Отклонено Получение механических свойств стали является обязательным условием.

			работку труб и муфт группы прочности К и Е путем прокатного нагрева».	вии получения механических свойств стали».	
34	2.12	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.12. Заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (3 раза).	«(8 раз)» – см. таблицы 9 – 11 или «4 раза» + замену термина в заголовках таблиц изложить отдельным предложением, как в проекте изменения к ГОСТ 633	Принято в виде общей замены термина по всему стандарту: «По всему тексту. Заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (11 раз).
35	2.5, таблица 7	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Временное сопротивление $\sigma_b$ , не менее, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Временное сопротивление $\sigma_b$ , не менее, МПа ( <u>кгс/мм<sup>2</sup></u> )	Принято
36	2.12, таблицы 9, 10, 10а и 11	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	гидравлических	гидростатических	Принято См. заключение по замечанию 34.
37	2.13.2, таблица 13, примечание 3	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	$\Delta=1,0075$ – для всех условных диаметров труб (исполнение А); $\Delta=1,01$ – для труб с условным диаметром до 219 мм (исполнение Б);	$\Delta=1,01$ – для условных диаметров труб (исполнения А) и труб с условным диаметром до 219 мм (исполнения Б);	Принято в следующей редакции: «Заменить значение: «1,0075» на «1,01».»
38	2.13.4, 2.14.5, 2.15.6	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Натяг оцинкованной или фосфатированной резьбы муфты...	Натяг резьбы муфты (до оцинкования или фосфатирования) ....	Отклонено Уже учтено в проекте Изменения № 5.
39	2.13.6	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.13.6 изложить в новой редакции: «2.13.6. Натяг А (см. черт. 6 и табл. 13 и 14) является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании».	Изложить: «Натяг А (см. черт. 6 и табл. 13 и 14) является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании. <u>Предельные отклонения <math>\pm 3,2</math> мм распространяются на трубы, поставляемые потребителю с муфтами свинченными вручную</u> ».	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.
40	2.13.6, 2.14.6, 2.15.9	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	«Допускается подбор муфт и концов труб по натягу».	Исключить	Отклонено Уже учтено в проекте Изменения № 5.

41	2.13.7	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</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 $\pm 6,4$ мм».	Изложить: «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. <u>Предельные отклонения <math>\pm 3,2</math> мм.</u> ». Пояснение - если допуск на длину $L$ составляет $\pm 3,2$ мм, а величина $L_m$ постоянная для конкретной муфты, то почему предельные отклонения на ( $L_m - L$ ) будут равны $\pm 6,4$ мм? И при этом все поле допуска по натягу резьбы ( $P=3,175$ ) составляет 6,35 мм.	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.
42	2.13.7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</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 $\pm 6,4$ мм».	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 значи-	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.

				<p>тельно сложнее предусмотренного действующим стандартом и крайне неудобен при поточном производстве. В целях упрощения процедуры контроля необходимо заранее рассчитать номинальное расстояние от свободного торца муфты до торца трубы (<math>L_M - L</math>), где <math>L_M</math> – длина муфты по табл.2 и 3, <math>L</math> – длина резьбы по табл.13 и 14. 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>	
43	2.14.6	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017	<p><i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.14.6 изложить в новой редакции: «2.14.6. Натяг, равный 14 мм (черт. 11), является расчетным натягом при свинчивании ручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании»;</p>	Исключить слова «и исходным натягом при механическом свинчивании».	Принято

44	2.14.6	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.14.6 изложить в новой редакции: «2.14.6. Натяг, равный 14 мм (черт. 11), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании»;	Изложить: «Натяг, равный 14 мм (черт. 11), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании. <u>Предельные отклонения <math>\pm 3</math> мм распространяются на трубы поставляемые потребителю с муфтами свинченными вручную.</u> »	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.
45	2.14.16, чертеж 11	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Чертеж 11. Заменить значения: « $14 \pm 3$ » на «14», «0...5» на «5 max».	Исключить	Отклонено Изложено в редакции: Заменить значения: « $14 \pm 3$ » на «14», «0...5» на «от 0 до 5».
46	2.15.8	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	При определении величины диаметра в расчетной плоскости <u>оцинкованной или фосфатированной</u> уплотнительной конической расточки муфты измерительная плоскость	При определении величины диаметра в расчетной плоскости уплотнительной конической расточки муфты измерительная плоскость.....	Принято
47	2.15.9	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 2.15.9 изложить в новой редакции: «2.15.9. Натяг, равный 10 мм (черт. 14), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании»;	Изложить: «Натяг, равный 10 мм (черт. 14), является расчетным натягом при свинчивании вручную трубы и муфты с номинальными параметрами резьбы и исходным натягом при механическом свинчивании. <u>Предельные отклонения <math>\pm 2</math> мм распространяются на трубы поставляемые потребителю с муфтами свинченными вручную.</u> ».	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.  Принято исключить слова: «и исходным натягом при механическом свинчивании.»
48	2.15.9, чертеж 14	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Чертеж 14. Заменить значение: « $10 \pm 2$ » на «10».	Исключить	Отклонено См. требования ГОСТ 33758 (взамен ГОСТ Р 53365) к аналогичному резьбовому соединению.
49	2.15.10	АО «ВТЗ»	После свинчивания трубы и муф-	Исключить второе предложение.	Отклонено

		№053/20942 от 02.11.2017	ты на станке должно быть обеспечено сопряжение торца трубы и упорного уступа муфты по всему периметру стыка упорных поверхностей (см. черт.14). Допускается наличие зазора между упорными поверхностями трубы и муфты не свыше 1 мм (для исполнения Б).	Наверно нет высокогерметичных соединений исполнения Б	См. таблицу 1 для исполнения Б указано высокогерметичное соединение ОТТГ.
50	2.17	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Оси резьб обоих концов муфты должны совпадать. Предельные отклонения от соосности: 0,75 мм в плоскости торца и 3 мм на длине 1 м.	Какую соосность? Есть два понятия не соосности – параллельное смещение осей и угловое (перелом осей)	Отклонено Неточности не носят критического характера (см. решение ПК7 от 18-20.04.17).
51	3.2, последний абзац	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Проверке соосности резьб должно быть подвергнуто не менее 1% муфт от каждой партии.	Какую соосность? Есть два понятия не соосности – параллельное смещение осей и угловое (перелом осей)	Отклонено Неточности не носят критического характера (см. решение ПК7 от 18-20.04.17).
52	3.2, второй абзац	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Проект Изменения № 5: Пункт 3.2. Второй абзац. После слова «конусность» дополнить словами: «(на длине 25,4 мм)» (2 раза).	Изложить: «(на длине 25,4 мм <u>и на длине резьбы с полным профилем</u> )»	Принято в новой редакции: «Пункт 3.2. Второй абзац. После слов: «на всей длине» дополнить «с полным профилем», после слова: «конусность» дополнить «(на длине резьбы с полным профилем с интервалом 25,4 мм)» (2 раза); заменить слова: «согласованных изготовителем и потребителем» на «указанных в документации изготовителя»; дополнить третий абзац после запятой «проверке свинчивания по требованиям 2.13.7 – не менее 1 % соединений труб с муфтами.»
53	3.4	АО «ВТЗ»	Проект Изменения № 5:	«Контроль массы взвешиванием	Отклонено

		№053/20942 от 02.11.2017	Проверка массы должна производиться на каждой трубе партии исполнения А и Б. Допускается для труб исполнения Б проверку массы не проводить. При этом трубы принимаются по фактической расчетной массе. Муфты принимаются по фактической расчетной массе.	должно проводиться для каждой трубы партии исполнений А и Б. Допускается для труб исполнения Б взвешивание не проводить. При этом трубы принимаются по теоретической массе.» Если исключим слово «расчетной» то, как мы определим массу? Если мы допускаем не проводить взвешивание. Фактически расчетная масса – это теоретический вес трубы.	См. заключение по замечанию 55.
54	3.4, третье и четвертое предложения	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	«...по фактической расчетной массе». «Муфты принимаются по фактически расчетной массе.»	Изложить: «...по теоретической массе». Исключить	Отклонено См. заключение по замечанию 55.
55	3.4	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 3.4. Второй абзац. Исключить слово: «расчетной»; третий абзац исключить.	Возражаем против исключения третьего абзаца – необходимо исключить только слово «фактически» (2 раза).	Принято
56	3.6	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Для проверки механических свойств металла отбирают по одной трубе и одной муфтовой заготовке каждого размера от каждой плавки.	Для проверки механических свойств металла отбирают образцы от одной трубы и одной муфтовой заготовке каждого размера от каждой плавки.	Отклонено См. отбор образцов в 4.17.
57	3.7	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Для проверки на сплющивание отбирают по одной трубе каждого размера от каждой плавки	Для проверки на сплющивание отбирают образцы от одной трубы каждого размера от каждой плавки	Отклонено См. отбор образцов в 4.18.
58	3.8, первый и третий абзацы	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	«гидравлическим» «гидравлического»	Изложить: «гидростатическим» «гидростатического»	Принято См. заключение по замечанию 34.
59	3.8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/05337 от 30.10.2017	«гидравлическим» «гидравлического»	Ввиду замены термина «гидравлическое» на «гидростатическое» в 2.2 и 4.19 – выполнить соответствующую замену в 3.8	Принято См. заключение по замечанию 34.
60	3.11, 3.12	ВНИИНМАШ	<i>Проект Изменения № 5:</i>	Если исключается пункт 3.11, то необ-	Отклонено

		эл. письмо от 29.09.2017	Пункт 3.11 исключить. Пункт 3.12 изложить в новой редакции: «3.12. Контроль геометрических параметров и натяга проводят до оцинкования и фосфатирования резьбы муфт, а также до свинчивания труб и муфт».	ходимо приводить в следующей формулировке: «Пункт 3.12 изложить в новой редакции: «3.11 Контроль геометрических параметров и натяга проводят до оцинкования и фосфатирования резьбы муфт, а также до свинчивания труб и муфт».»	Принято заключение по изложению пункта 3.11 в новой редакции – см. замечание 62.
61	3.12	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 3.12 изложить в новой редакции: «3.12. Контроль геометрических параметров и <u>натяга</u> проводят до оцинкования и фосфатирования <u>резьбы муфт</u> , а также до свинчивания труб и муфт».	Пункт 3.12 изложить в новой редакции: «3.12. Контроль геометрических параметров и <u>натяга резьбы муфт</u> проводят до оцинкования и фосфатирования» . (слова «а также до свинчивания труб и муфт» излишние – согласно 2.9 на свинчивание попадают только оцинкованные или фосфатированные муфты)	Принято В части контроля до свинчивания труб и муфт принято изложить пункт 3.11 в новой редакции: «Контроль геометрических параметров и натяга проводят до свинчивания труб с муфтами. После механического свинчивания и развинчивания резьбовых соединений допускаются отклонения геометрических параметров и натяга, превышающие установленные предельные отклонения».
62	3.12	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 3.12 изложить в новой редакции: «3.12. Контроль геометрических параметров и <u>натяга</u> проводят до оцинкования и фосфатирования <u>резьбы муфт</u> , а также до свинчивания труб и муфт».	«Контроль геометрических параметров и натяга резьбы муфт проводят до оцинкования или фосфатирования резьбы. Сборка резьбового соединения труба – муфта производится после фосфатирования резьбовой поверхности муфты».	Отклонено См. заключение по замечанию 61.
63	4.4	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Общую изогнутость трубы	Изложить в редакции: «Отклонение от общей прямолинейности (стрелу прогиба) определяют при помощи, линейки и струны (прово-	Принято В виде дополнения контроля общей прямолинейности в 4.5: «Прямолинейность труб прове-

			(стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, изогнутость внутри трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22».	ки), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, проверку внутреннего диаметра трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22.»	ряют по ГОСТ 26877: - концевых участков – с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов; - общую (стрелу прогиба) – при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы.» В части контроля шаблоном (оправкой) см. заключение по замечанию 65.
64	4.4	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, изогнутость внутри трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22».	Исключить из Изменения № 5.	Отклонено См. заключение по замечаниям 63 и 65.
65	4.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, изогнутость внутри трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22»	См. соображения по изменению пункта 1.6. Необоснованно исключен контроль двойным жестким шаблоном – вернуть, им контролируют обсадные трубы больших диаметров	Принято с учетом заключения по замечанию 63 и изложения первого абзаца в редакции: «Проверка проходимости трубы по внутреннему диаметру должна проводиться шаблоном (оправкой) размерами, указанными в табл. 22, или двойным шаблоном (оправкой)».

66	4.4	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (провода), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, изогнутость внутри трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22»	Исключить. Оставить пункт 4.4 в действующей редакции ГОСТ 632.	Отклонено См. заключения по замечаниям 63 и 65.
67	4.4	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Первый абзац изложить в новой редакции: «Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (провода), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы, изогнутость внутри трубы – при помощи цилиндрической оправки (шаблона) размерами, указанными в табл. 22».	Оставить редакцию ГОСТ 632	Отклонено См. заключения по замечаниям 63 и 65.
68	4.5, первый абзац	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.5. 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»;	Изложить в редакции: «Кривизну 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 соответствии ГОСТ 26877 (пункт 3.6)».	Принято в новой редакции – см. заключение по замечанию 63.
69	4.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.5. Первый абзац изло-	Слова «определяют на участке длиной, равной одной трети длины трубы»	Принято в новой редакции – см. заключение по замечанию 63.

		Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	жить 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»;	дублируют 1.6. Слова «по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой» – стандартный метод контроля по ГОСТ 26877 (см. 5.7) Отсутствуют методы контроля изогнутости всей трубы (см.1.6) Слово «длин» не согласуется с фразой «в расчет не принимается» Учитывая изложенное и по аналогии с остальными стандартами ТК357: «Пункт 4.5. Первый абзац изложить в новой редакции: <u>«Изогнутость на концевых участках трубы и общую изогнутость всей трубы определяют по ГОСТ 26877. Изогнутость на концевых участках трубы определяют с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 и набора щупов»;</u>	
			второе предложение. Заменить слова: «длина высаженной части» на «длин высаженной части и переходного участка».	второе предложение. Заменить слова: «длина высаженной части» на «длина высаженной части и переходного участка»	
70	4.5	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.5. 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»;	Изложить: «Изогнутость конца трубы определяют по наибольшему расстоянию между поверхностью трубы и приложенной линейкой на любом участке длиной 1 м на расстоянии от торца трубы, равном одной трети длины трубы. Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы, на середине длины	Принято в новой редакции – см. заключение по замечанию 63.

			второе предложение. Заменить слова: «длина высаженной части» на «длин высаженной части и переходного участка».	трубы.» Изменение вносится во второй абзац, исправить опечатку «длин <u>у</u> высаженной части и переходного участка».	
71	4.5	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	Изогнутость на концевых участках трубы определяется исходя из величины стрелы прогибай и вычисляется как частное от деления стрелы прогиба в миллиметрах на расстояние от места измерения до ближайшего конца трубы в метрах. При измерении изогнутости труб ТБО длина высаженной части раструбного конца в расчет не принимается.	Дополнить абзацем в редакции: «Общую изогнутость трубы (стрелу прогиба) определяют при помощи линейки и струны (проволоки), натянутой между концами трубы, на середине длины трубы.»	Принято в новой редакции – см. заключение по замечанию 63.
72	4.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	Изогнутость на концевых участках трубы определяется исходя из величины стрелы прогибай и вычисляется как частное от деления стрелы прогиба в миллиметрах на расстояние от места измерения до ближайшего конца трубы в метрах. При измерении изогнутости труб ТБО длина высаженной части раструбного конца в расчет не принимается.	«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. При измерении прямолинейности труб ТБО длины высаженной части и переходного участка в расчет не принимают.»	Принято с учетом заключения по замечанию 63.
73	4.5	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Изогнутость на концевых участках трубы определяется исходя из величины стрелы прогибай и вычисляется как частное от деления стрелы прогиба в миллиметрах на расстояние от места изме-	«Отклонение от прямолинейности, или высота хорды, не должно превышать следующих значений: а) 1/2000 от общей длины трубы, б) 1,3 (2,6) мм в пределах участка длиной 1,0 м от каждого конца, см.	Отклонено См. заключение по замечанию 63.

			рения до ближайшего конца трубы в метрах.	рис...» Привести рисунок измерения концевой и общей прямолинейности. Заменить изогнутость по всему тексту на прямолинейность	
74	4.14	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	При проверке сопряжения торца трубы ОТТГ с упорным уступом муфты пластинчатый щуп толщиной 0,03 мм (для труб исполнения А) и толщиной 1 мм (для труб исполнения Б) не должен проходить по всему периметру стыка.	Исключить требование для труб исполнения Б.	Отклонено См. заключение по замечанию 49.
75	4.19	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 4.19. Первый абзац. После слова «испытания» дополнить словами: «проводимого по ГОСТ 3845-2017»; заменить слово: «гидравлическое» на «гидростатическое» (2 раза).	Изложить стандартно: «Пункт 4.19. Первое предложение изложить в новой редакции: «Испытания труб гидростатическим давлением проводят по ГОСТ 3845 с выдержкой труб под давлением не менее 10 с»; в последнем предложении слово «гидравлическим» заменить на «гидростатическим».	Принято
76	4.19	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	«гидравлическим»	«гидростатическим»	Принято См. заключение по замечанию 34.
77	5.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 10692 на ГОСТ 10692-2015	Исключить, некорректно, действующая редакция 5.1 ГОСТ 632 использует недатированные ссылки: «5.1 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение должны соответствовать ГОСТ 10692 со следующими дополнениями» Год утверждения стандарта указывается в информационных данных, см. соответствующий (предпоследний) абзац	Отклонено до выяснения

				проекта изменения.	
78	5.1.2, последний абзац	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Высота знаков маркировки должна быть 35-60 мм	Высота знаков маркировки должна быть 25-60 мм	Принято
79	5.1.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» №1-10/7789 от 25.10.2017	«...должны быть защищены от повреждений специальными металлическими предохранительными кольцами и ниппелями. Кольца .....должны закрывать соединения труб и ниппельных концов труб..... Ниппели должны закрывать... Кольца и ниппели должны выступать..... Конструкция колец и ниппелей..... При навинчивании колец и ниппелей ..... должны быть покрыты антикоррозионной смазкой.»	«...должны быть защищены от повреждений специальными металлическими, полимерными <u>или комбинированными резьбовыми предохранительными деталями.</u> Резьбовые предохранительные детали должны закрывать..... Резьбовые предохранительные детали должны выступать..... Конструкция резьбовых предохранительных деталей ..... При навинчивании резьбовых предохранительных деталей ..... должны быть покрыты <u>консервационной смазкой.</u> »	Принято для первого абзаца с дополнением в конце: «(кольцами и ниппелями)».  Принято в новой редакции – см. заключение по замечанию 82.
80	5.1.5, второй и третий абзацы	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	Кольца должны закрывать соединение труб и ниппельных концов труб ТБО на длине не менее L минус 3 нитки. Ниппели должны закрывать соединение муфт и раструбных концов труб ТБО на длине не менее $\frac{2}{3}$ L. Кольца и ниппели должны выступать за края торцов труб и муфт не менее чем на 10 мм.	«Кольца должны закрывать всю длину резьбы ниппельных концов труб и труб ТБО. Ниппели должны закрывать резьбу муфт и раструбных концов труб ТБО эквивалентную длине резьбы ниппельных концов труб».  Третий абзац исключить	Отклонено Неточности не носят критического характера (см. решение ПК7 от 18-20.04.17).
81	5.1.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01-Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</i> Пункт 5.1.5. Первый абзац. Заменить слово: «металлическими» на «металлическими, полимерными или комбинированными»	Уточнить с учетом Ф.1.1 ГОСТ 31446-2017: Пункт 5.1.5. Первый абзац. Заменить слово: «металлическими» на «металлическими, полимерными или комби-	Принято

				нированными <u>металло-полимерными</u> »	
82	5.1.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</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 Заменить слова: «антикоррозионной смазкой» на «консервационной смазкой или резьбоуплотнительной смазкой, обладающей консервационными свойствами»
83	5.1.6	АО «ПНТЗ» № ПН01-Инд (ПНТЗ)/02316 от 03.11.2017	При отгрузке в одном вагоне должны быть трубы только одной партии. Допускается отгрузка в одном вагоне труб разных партий при условии их разделения, если партия труб или ее остаток не соответствуют грузоподъемности вагона.	Дополнить Изменение № 5 исключением из ГОСТ 632 пункта 5.1.6.	Снято
84	5.1.7	АО «ВТЗ» №053/20942 от 02.11.2017	По требованию потребителя трубы условным диаметром до 219 мм включительно поставляются в пакетах, прочно увязанных не менее чем в двух местах. По согласованию изготовителя с потребителем трубы условным диаметром свыше 219 до 324 мм включительно транспортируют в пакетах, прочно увязанных не менее чем в трех местах.	Упаковка труб в пакеты производится в соответствии с требованиями ГОСТ 10692-2015.	Отклонено, см. ссылку на ГОСТ 10692-2015 в 5.1.
85	5.1.9, первое предложение	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	Масса пакета не должна превышать 5 т, а по требованию потребителя – 3 т.	Изложить: «Масса пакета не должна превышать 5 т, по согласованию с потребителем не должна превышать 10 т, а по требованию потребителя – 3 т.»	Отклонено Противоречит ГОСТ 10692-2015.

86	Приложение 3	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</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.
87	Приложение 3, таблица	ПАО «СинТЗ» № С03-09/00448 от 19.10.2017	-	В ГОСТ 632 отсутствуют требования к неразрушающему контролю трубной заготовки для муфт или муфт. Рассмотреть целесообразность и возможность установления требований к контролю данной продукции.	Отклонено См. пункт 3.9 ГОСТ 632.
88	Приложение 3, таблица	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	<i>Проект Изменения № 5:</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 согласованию»	Принято Изложить таблицу в новой редакции:
89	Приложение 3, таблица	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТ01- Инд(ЧТПЗ)/0533 7 от 30.10.2017	-	В таблице: - графу «длина» для сквозного отверстия при магнитоиндукционной дефектоскопии необходимо перенести в параметры для риски; - для длины риски требуется заменить «50 мин» на «не менее 50» (3 раза), аналогично записи «не более 1,0» для ширины риски	Отклонено См. заключение по замечанию 88
90	Приложение 3, таблица	ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017	-	Изложить в новой редакции – см. после сводки	Отклонено См. заключение по замечанию 88
91	Информационные данные	ПАО «СинТЗ» № С03-09/ 00448 от 19.10.2017	-	Дополнить ссылкой на ГОСТ 26877-2008 -92	Принято Также дополнить ссылкой на ГОСТ 8026-92
92	2.13.3, таблица 15, примечание	Доп. замечания ПАО СинТЗ	Предельные отклонения конусности (отклонения от разности двух диа-	Изложить в редакции: «Предельные отклонения конусности (от-	Принято

	2		метров) приняты на длине резьбы 100 мм и относятся к среднему диаметру резьбы трубы и муфты, <u>а так же к наружному диаметру резьбы трубы и внутреннему диаметру резьбы муфты.</u>	клонение от разности двух диаметров) приняты на длине резьбы 100 мм и относятся к среднему диаметру резьбы трубы и муфты.»	
93	П. 4.6	ПАО СинТЗ	Конусность по наружному диаметру резьбы труб и ниппельных концов труб ТБО и по внутреннему диаметру резьбы муфт и раструбных концов труб ТБО, а также конусность уплотнительных конических поверхностей труб и муфт ОТТГ и труб ТБО должна проверяться гладкими коническими калибрами (кольцами и пробками полными и неполными) или специальными приборами	Конусность уплотнительных конических поверхностей труб и муфт ОТТГ и труб ТБО проверяется гладкими коническими калибрами или специальными приборами	Принято в редакции с учетом 3.2: «Конусность резьбы проверяют специальными приборами, конусность уплотнительных конических поверхностей – специальными приборами или гладкими калибрами.»

Руководитель РГ1/ПК7/ТК 357



Е.Л. Ездакова

Руководитель РГ3/ПК7/ТК 357



Б.Ю. Щербаков

ПАО «СТЗ» №109-18/321 от 08.11.2017

Таблица приложения А:

Вид контроля	Ультразвуковой или магнитоиндукционный метод			Вихретоковый метод			
Вид искусственного дефекта	Риска прямоугольного профиля на наружной поверхности, параллельно оси образца			Сквозное отверстие в стенке перпендикулярно к поверхности трубы	Риска прямоугольного профиля на наружной поверхности параллельно оси образца		
Размер искусственного дефекта	Длина	Глубина, % от номинальной толщины стенки	Ширина	Диаметр (пред. откл. $\pm 0,1$ )	Длина	Глубина, % от номинальной толщины стенки	Ширина
Для всех групп прочности	50 max	(10,0 $\pm$ 1,5), но не менее (0,3 $\pm$ 0,05) мм По согласованию (5,0 $\pm$ 0,75), но не менее (0,3 $\pm$ 0,05) мм	Не более 1,0	3,2 По согласованию 1,6	50 max	(10,0 $\pm$ 1,5), но не менее (0,3 $\pm$ 0,05) мм По согласованию (5,0 $\pm$ 0,75), но не менее (0,3 $\pm$ 0,05) мм	Не более 1,0
Для групп прочности Д и Е, Л (по согласованию изготовителя с потребителем)	50 max	(12,5 $\pm$ 2,0), но не менее (0,6 $\pm$ 0,05) мм	Не более 1,0	3,2	50 max	(10,0 $\pm$ 1,5), но не менее (0,6 $\pm$ 0,05) мм	Не более 1,0

1.4. Предельные отклонения по размерам и массе труб и муфт устанавливаются следующие:

а) по наружному диаметру труб:

всех условных диаметров  $+1, -$  % (исполнение А);

с условным диаметром до 219 мм включ.  $\pm 1,0\%$  (исполнение Б);

с условным диаметром свыше 219 мм  $\pm 1,25\%$  (исполнение Б).

б) по толщине стенки минус 12,5%.

в) по наружному диаметру муфт:

нормальных  $\pm 1,0\%$ , но не более  $\pm 3$  мм;

специальных  $+0,8 -$  мм;

г) по длине муфт  $\pm 3,0$  мм;  $+6,$

д) по массе для отдельной трубы -  $-$  % (исполнение А);

для партии труб (массой не менее 60 т) - минус 1,75% (исполнение А);

для отдельной трубы -  $+8, -5,0$  % (исполнение Б).

Концы труб с треугольной резьбой, ОТТМ и ОТТГ, а также ниппельные концы труб ТБО должны выполняться так, чтобы обеспечивать минимальную длину резьбы с полным профилем без черновин, указанную в п.2.20, и минимальную толщину стенки в плоскости торца трубы, указанную в примечаниях к табл.13, 14, 17 и 19.

Для раструбных концов труб ТБО допускается увеличение наружного диаметра на расстоянии  $(l_{B \min} + D)$  мм от торца не более чем на 3 мм, а на расстоянии свыше  $(l_{B \min} + D)$  мм от торца предельные отклонения наружного диаметра трубы должны соответствовать указанным в настоящем пункте.

Плюсовые отклонения по толщине стенки ограничиваются массой трубы.

Примечание. Для труб исполнения А массой менее 60 т предельные отклонения для партии труб не регламентируются.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
**Таблица 5**

Условный диаметр трубы, мм	Труба				Муфта					
	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Внутренний диаметр, мм	Масса 1п. м, кг	Наружный диаметр		Длина Lм	Внутренний диаметр dм	Масса, кг	
					Дн, мм	Дс, мм			Дн	Дс
140	139,7	9,2	121,3	29,5	153,7 (159,0)	149,2	218	122	7,0 (9,1)	
		10,5	118,7	33,6				119		
146	146,1	8,5	129,1	28,8	156,0	156,0	218	130	9,5	5,2
		9,5	127,1	32,0				130		
		10,7	124,7	35,7				126		
168	168,3	8,9	150,5	35,1	187,7	177,8	225	151	11,3	6,2
		10,6	147,1	41,2				148		
		12,1	144,1	46,5				148		
178	177,8	9,2	159,4	38,2	194,5 (198,0)	187,3	234	160	10,6 (13,9)	6,8
		10,4	157,0	42,8				158		
		11,5	154,8	47,2				158		
		12,7	152,4	51,5				158		
		13,7	150,4	55,5				158		
		15,0	148,0	60,8				158		