

**Сводка отзывов членов ТК 357**

к первой редакции проекта межгосударственного стандарта

**ГОСТ «Трубы обсадные, насосно-компрессорные и бурильные для нефтяной и газовой промышленности. Методика измерений геометрических параметров резьбовых соединений» (NEQ) (с учетом положений API RP 5B1, API Spec 5B, API 7-2)**

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
1	Ко всему документу	АО ВНИИСТ №300-173 от 14.03.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» № И/М/28.03.2018 /40 от 28.03.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
3	Титульный лист, Предисловие	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		Т.к. настоящий стандарт включает положения API RP 5B1, API Spec 5B, API Spec 7-2, то требуется оформить его как неэквивалентный, отразив это в «Титульный лист» и «Предисловие» с соответствии с разделом 8 ГОСТ 1.3-2014.	Принято
4	Титульный лист, стр.1	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	ТРУБЫ ОБСАДНЫЕ, НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫЕ И БУРИЛЬНЫЕ	Наименование стандарта отличается от того, которое указано на титульном листе, стр. I. ГОСТ трубы обсадные, насосно-компрессорные и бурильные для нефтяной и газовой промышленности. Привести к единому наименованию. Также откорректировать наименование на английском языке.	PIPES UPSETTING, PUMP AND COMPRESSOR AND BORING FOR OIL AND GAS INDUSTRIES Принято
5	Наименование стандарта	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Методика измерений геометрических параметров резьбовых соединений	Методика измерений и контроля геометрических параметров резьбовых соединений	Отклонено В стандарте приводится только методика измерений
6	Предисло-	ВНИИНМАШ	«Цели, основные принципы и основной	Первый абзац Предисловия привести в сле-	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
	вие	эл. письмо от 28.02.2018	порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 – 92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 – 2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».	дующем виде: Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».	
7	Предисловие	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № _____ от « ____ » _____ 20__ г.)	ПРИВЕСТИ К ВИДУ: ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от № )	Принято
8	Предисловие	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	<i>Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального</i>	Примечание в конце Предисловия привести к следующему виду: <i>Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Феде-</i>	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<i>агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет.</i>	<i>рального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (<a href="http://www.gost.ru">www.gost.ru</a>) © Стандартиформ, 2017 В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии</i>	
9	Содержание	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	9 Методы измерений геометрических параметров 9.13 Измерение отклонения от соосности осей резьб муфты Приложение А (рекомендуемое) Типовые конструкции измерительных наконечников для измерения геометрических параметров резьбовых соединений. Рекомендуемые форма и размеры контактных элементов измерительных наконечников Приложение Г (рекомендуемое) Типовые конструкции измерительных приборов и настроечных шаблонов для...	В тексте настоящего стандарта наименования отличаются: 9 Методика измерений геометрических параметров 9.13 Измерение отклонения от соосности осей резьб муфт Приложение А (рекомендуемое) Типовые конструкции измерительных наконечников для измерения геометрических параметров резьбовых соединений. Форма и размеры контактных элементов измерительных наконечников Приложение Г (рекомендуемое) Типовые конструкции измерительных приборов и настроечных шаблонов для...	Принято
10	По тексту	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		Нумерацию страниц и колонтитулов оформить в соответствии с ГОСТ 1.5-2001, п. 6.2.	Принято
11	Введение	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	...изготавливаемых по международным, межгосударственным, региональным [1-3] стандартам.	Перечисления на библиографические данные приводятся в таком виде: ...изготавливаемых по международным, межгосударственным, региональным стан-	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				дартам [1], [2] и [3].	
12	Ведение	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>Настоящий стандарт распространяется на резьбовые соединения обсадных, насосно-компрессорных, бурильных труб и муфт.</p> <p>Методы измерения резьбовых соединений изложены с учетом международной и межгосударственной практики в этой области, что позволит максимально унифицировать применяемые методы измерений, гармонизировать их с зарубежными методиками, актуализировать применяемые средства измерений и приборы.</p> <p>Объектом стандарта являются резьбовые соединения обсадных, насосно-компрессорных, бурильных труб и муфт, изготавливаемых по международным, межгосударственным, региональным [1-3] стандартам.</p>	<p>Первый абзац удалить.</p> <p>Объектом стандарта являются методы измерения геометрических параметров резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных, бурильных труб и муфт, изготавливаемых по международным, межгосударственным, региональным [1-3] стандартам.</p> <p>Методы измерения резьбовых соединений изложены с учетом международной и межгосударственной практики в этой области, что позволит максимально унифицировать применяемые методы измерений, гармонизировать их с приведенными в зарубежных методиках, актуализировать применяемые средства измерений.</p>	Принято
13	Раздел 1	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<p>Настоящий стандарт устанавливает <u>методики</u> измерений геометрических параметров конических резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных и бурильных труб, применяемых в нефтяной и газовой промышленности.</p>	<p>В методике приводят описание <i>методов</i> измерений.</p> <p>Изложить в редакции: Настоящий стандарт устанавливает <u>методы</u> измерений геометрических параметров конических резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных и бурильных труб, применяемых в нефтяной и газовой промышленности.</p>	Отклонено В стандарте приводится только методика измерений
14	1 Область	ООО «ТМК	Настоящий стандарт устанавливает	Настоящий стандарт распространяется	Принято с ис-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
	применения	НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	методики измерений геометрических параметров конических резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных и бурильных труб, применяемых в нефтяной и газовой промышленности. Технические требования к резьбовым соединениям приведены в ГОСТ 33758, ГОСТ 34057, ГОСТ 27834 и других нормативных документах.	на резьбовые соединения обсадных, насосно-компрессорных, бурильных труб и муфт и устанавливает <b>методики</b> измерений геометрических параметров, применяемые средства измерений. Технические требования к резьбовым соединениям приведены в ГОСТ 33758, ГОСТ 34057, ГОСТ 27834 и других нормативных документах.	правлением
15	2 Нормативные ссылки	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	ГОСТ 577-68, ГОСТ 7661-67, ГОСТ 9378-93, ГОСТ 10197-70, ГОСТ 10905.	В тексте отсутствуют ссылки на приведенные стандарты. Необходимо либо привести в тексте, либо убрать из «Нормативные ссылки».	Принято Ввести в тексте ссылку на стандарты
16	2 Нормативные ссылки	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		Если в тексте настоящего стандарта приведены недатированные ссылки, то ссылочные стандарты в разделе «Нормативные ссылки» приводят без даты издания в обозначении.	Принято
17	2 Нормативные ссылки	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		Привести примечание после нормативных ссылок: Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.	
18	2 Нормативные ссылки	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	ГОСТ 34057 –2018 Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб и трубопроводов и резьбовые калибры для них. Общие технические требования	ГОСТ 34057 –2017 Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб, <b>труб для трубопроводов</b> и резьбовые калибры для них. Общие технические требования	Принято
19	Раздел 3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Проверить необходимость и достаточность приведённых определений.	Отклонено Отсутствуют конкретные ссылки
20	Раздел 3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		1 Оставить только те термины, которые используются в стандарте. 2 Нужно еще поработать над определениями вершин, впадин, выступов, канавок, витков. Определения не очень понятные, запутанные.	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016
21	Раздел 3	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018		Определения ряда терминов в рассматриваемом проекте стандарта не совпадает с определениями для тех же самых терминов в ГОСТ 33758-2016. Например, «боковая сторона резьбы», «виток резьбы», «впадина резьбы», «длина резьбы с полным профилем», термины связанные с натягом и многие другие. В результате нормы в ГОСТ 33758 установлены для одного понятия, а методы в	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				проекте – для другого.	
22	3.1.1	ЗАО Челяб-НИИконтроль эл. письмо от 29.03.2018	<b>арретир:</b> Приспособление на измерительном инструменте, предназначенное для плавного отвода измерительного элемента от зоны измерения.	<b>арретир:</b> Механический элемент измерительного прибора, предназначенный для фиксации (закрепления) подвижного измерительного наконечника в нерабочем положении или его плавного отвода от зоны измерения с целью предохранить контактный элемент от повреждений при измерении.	Принято
23	3.1.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.2 <b>арретирование:</b> Отвод измерительного наконечника...	3.1.2 <b>арретирование:</b> Отвод измерительного элемента...	Отклонено См.п.24
24	3.1.2	ЗАО Челяб-НИИконтроль эл. письмо от 29.03.2018	<b>арретирование:</b> Отвод измерительного наконечника от зоны измерения при помощи арретира.	<b>арретирование:</b> Отвод/подвод контактного элемента подвижного измерительного наконечника от зоны измерения при помощи арретира.	Принято в редакции <b>отвод/подвод</b>
25	3.1.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.4 <b>вершина резьбы:</b> Часть винтовой поверхности резьбы, соединяющая смежные боковые стороны резьбы по верху ее выступа.	3.1.4 <b>вершина резьбы:</b> Часть винтовой поверхности резьбы, соединяющая смежные боковые стороны резьбы по ее выступу.	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016
26	Пп. 3.1.4 ... 3.1.10; 3.1.12; 3.1.13; 3.1.24; 3.1.35; 3.1.55; 3.1.58	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	По тексту	Дать ссылку на ГОСТ 11708-82 ( <i>Какой смысл в повторении уже стандартизованных терминов</i> )	Отклонить Используются термины из нескольких стандартов.
27	3.1.5	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.5 <b>винтовая линия резьбы:</b> Линия, образованная на боковой поверхности реального или воображаемого прямого кругового конуса точкой, перемещающейся таким образом, что отношение между ее осевым перемещением и соответствующим угловым перемещением	3.1.5 <b>винтовая линия резьбы:</b> Линия, образованная на какой-либо поверхности резьбы точкой, перемещающейся вдоль оси резьбы таким образом, что отношение между ее осевым перемещением и соответствующим угловым перемещением постоянно, и равно шагу резьбы.	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			постоянно, но не равно нулю или бесконечности.		
28	3.1.6	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.6 винтовая поверхность резьбы:</b> Поверхность, образованная кривой, лежащей в одной плоскости с осью и перемещающейся относительно оси таким образом, что каждая точка кривой движется по винтовой линии резьбы и все возможные винтовые линии от точек кривой имеют одинаковые параметры.	<b>3.1.6 винтовая поверхность резьбы:</b> Поверхность, образованная кривой принадлежащей профилю резьбы, лежащей в одной плоскости с осью и перемещающейся вдоль оси таким образом, что отношение между ее осевым перемещением и соответствующим угловым перемещением постоянно, и равно шагу резьбы.	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016
29	3.1.7	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.7 виток резьбы:</b> Часть выступа резьбы, соответствующая одному полному обороту точек винтовой поверхности резьбы относительно оси резьбы.	<b>3.1.7 виток резьбы:</b> Часть резьбы, соответствующая одному полному обороту точек винтовой поверхности выступа резьбы относительно оси резьбы.	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016
30		ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		<p>Добавить:</p> <p><b>Опорная грань профиля резьбы:</b> Поверхность, находящаяся на винтовой поверхности резьбы от торца ниппеля и муфты.</p> <p><b>Закладная грань профиля резьбы:</b> Поверхность, находящаяся на винтовой поверхности резьбы со стороны торца ниппеля и муфты.</p> <p><u>Предложено использовать термины:</u></p> <p><b>Направляющая сторона профиля резьбы:</b> боковая сторона трапецеидальной резьбы трубы, обращенная к ближайшему торцу трубы или боковая сторона трапецеидальной резьбы муфты, обращенная к ближайшему торцу муфты.</p> <p><b>Опорная сторона профиля резьбы:</b> боковая сторона трапецеидальной резьбы трубы или муфты, расположенная напротив</p>	Принято в доработанном варианте. Добавить <b>Направляющая сторона профиля резьбы:</b> боковая сторона трапецеидальной резьбы трубы, обращенная к ближайшему торцу трубы или боковая сторона трапецеидальной резьбы муфты,



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				направляющей стороны профиля резьбы.	обращенная к ближайшему торцу муфты. <b>Опорная сторона профиля резьбы:</b> боковая сторона трапецеидальной резьбы трубы или муфты, расположенная напротив направляющей стороны профиля резьбы
31	3.1.13	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить	Отклонено Термин используется в стандарте.
32	3.1.13	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<b>выступ резьбы:</b> Выступающая часть материала <b>детали</b> , ограниченная винтовой поверхностью резьбы.	<b>выступ резьбы:</b> Выступающая часть материала <b>изделия</b> , ограниченная винтовой поверхностью резьбы. (ГОСТ 33758)	Принято Оставить термины из ГОСТ 33758-2016
33	3.1.15	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>гладкий калибр:</b> калибр с гладкой рабочей поверхностью (цилиндрической, сферической, конической или плоской).	Опечатка, дополнить скобкой в конце предложения  Изложить в редакции: <b>гладкий калибр:</b> калибр с гладкой рабочей поверхностью (цилиндрической, сферической, конической или плоской).	Отклонено См.п.34

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
34	3.1.15	ПАО «ТАГМЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>гладкий калибр:</b> калибр с гладкой рабочей поверхностью (цилиндрической, сферической, конической или плоской).	<b>гладкий калибр:</b> калибр с гладкой рабочей поверхностью	Принято
35	3.1.15	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	3.1.15 гладкий калибр: калибр с гладкой... 3.1.23 калибр: средство контроля... 3.1.37 настроечный шаблон (шаблон для настройки): специальная мера для настройки... 3.1.39 натяг в паре: натяг между калибром-пробкой... 3.1.40 натяг для обеспечения взаимозаменяемости: натяг в паре... 3.1.56 резьбовой конический калибр (пробка/кольцо): предназначен для комплексной оценки... 3.1.60 средний диаметр: диаметр, на котором...	Начало определения с прописной буквы. 3.1.15 гладкий калибр: Калибр с гладкой... и т. д.	Принято
36	3.1.15	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<b>длина резьбы с полным профилем:</b> Длина участка резьбы, на котором вершины и впадины соответствуют номинальному профилю резьбы и находятся в пределах полей допусков наружного и внутреннего диаметров резьбы.	<b>длина резьбы с полным профилем:</b> Длина участка резьбы, на котором вершины и впадины соответствуют номинальному профилю резьбы.	Отклонено См.п.37
37	9.1.16	ПАО «ТАГМЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>длина резьбы с полным профилем:</b> Длина участка резьбы, на котором вершины и впадины соответствуют <b>номинальному</b> профилю резьбы и находятся в пределах <b>полей допусков наружного и внутреннего диаметров</b>	<b>длина резьбы с полным профилем:</b> Длина участка резьбы, имеющей элементы профиля резьбы по допускам, соответствующие требованиям НД, т.е. расстояние от торца трубы до точки перехода впадины к неупорному углу профиля резьбы.	Принято в редакции: <b>длина резьбы с полным профилем:</b> Длина участка

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<b>резьбы.</b>	Принять в редакции: ГОСТ Р ИСО 15464 п.3.13	резьбы, имеющей элементы профиля резьбы по допускам, соответствующие требованиям НД, т.е. расстояние от торца трубы до точки перехода впадины к направляющей стороне профиля резьбы
38	3.1.21	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>измерительная плоскость конусного калибра:</b> Плоскость, перпендикулярная к оси конической поверхности калибра, относительно которой <u>определяется</u> положение основной или базовой плоскости конического элемента изделия.	Слово «определяется» заменить словом «определяют»  Изложить в редакции: <b>измерительная плоскость конусного калибра:</b> Плоскость, перпендикулярная к оси конической поверхности калибра, относительно которой <u>определяют</u> положение основной или базовой плоскости конического элемента изделия.	Принято
39	3.1.22 2-ое предложение	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Измерение производится в основном <b>относительным методом</b> с предварительной настройкой индикаторного прибора по универсальной (концевые меры длины, угловые меры) или специальной мере (настроечный шаблон).  П р и м е ч а н и е – Комплекс	Перед проведением измерений индикаторный прибор настраивают по универсальной (меры длины концевые плоскопараллельные, меры угловые) или специальной мере (настроечный шаблон).  П р и м е ч а н и е – Комплекс измерительной оснастки представляет собой	Принято в редакции стандарта с заменой термина «относительным методом» на «сравнение с мерой»

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			измерительной оснастки представляет собой сочетание установочных (обеспечивают заданную схему базирования прибора), соединительных, крепежных элементов и точных механических узлов, с помощью которых осуществляется <b>передача геометрических отклонений измерительного наконечника к индикатору.</b>	сочетание установочных (обеспечивают заданную схему базирования прибора), соединительных, крепежных элементов и точных механических узлов, с помощью которых осуществляется <b>настройка индикаторного прибора на заданный размер.</b>	
40	3.1.22	ПАО «ТАГМЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>П р и м е ч а н и е</b> – Комплекс измерительной оснастки представляет собой сочетание установочных (обеспечивают заданную схему базирования прибора), соединительных, крепежных элементов и точных механических узлов, с помощью которых осуществляется передача <b>геометрических отклонений измерительного наконечника к индикатору.</b>	.....с помощью которых осуществляется передача отклонения измеряемых геометрических параметров поверхности <b>через</b> измерительный наконечник к индикатору.	Отклонено См.п.39
41	3.1.23	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<b>Калибр: средство контроля....</b>	Исключить. В нашем случае калибры, которые являются средствами контроля (ПР, НЕ), не применяются. В п.3.1.5 и 3.1.56 приведены гладкие и резьбовые калибры.	Отклонено. Определение термина «калибр» относится к гладким и резьбовым калибрам.
42	3.1.28	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b><u>контрольный шаблон: Разновидность калибра, воспроизводящая геометрические параметры элементов изделия, определяемые заданными предельными</u></b>	Такого типа шаблон воспроизводит один из параметров, который этим шаблоном контролируют.	Принято в редакции: <b>контрольный шаблон: Раз-</b>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			линейными или угловыми размерами, и контактирующее с контролируемым элементом изделия по линии, например, в продольном или поперечном сечении.	Изложить в редакции: <b>контрольный шаблон:</b> <u>средство контроля, воспроизводящее геометрический параметр элемента изделия, определяемый заданными предельными линейными или угловыми размерами, и контактирующее с контролируемым элементом изделия по линии, например, в продольном или поперечном сечении.</u>	новидность меры, воспроизводящей приписанные геометрические параметры элементов изделия (заданные предельные линейные или угловые размеры).
43	3.1.28	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<b>контрольный шаблон:</b> Разновидность калибра, воспроизводящая геометрические параметры элементов изделия, определяемые заданными предельными линейными или угловыми размерами, и контактирующее с контролируемым элементом изделия по линии, например, в продольном или поперечном сечении.	<b>шаблон:</b> средство контроля, воспроизводящее геометрические параметры элементов изделия, определяемые заданными предельными линейными или угловыми размерами, и контактирующее с контролируемым элементом изделия по линии, например, в продольном или поперечном сечении.	Принято в редакции: <b>контрольный шаблон:</b> Разновидность меры, воспроизводящей приписанные геометрические параметры элементов изделия (заданные предельные линейные или угловые размеры).
44	3.1.29	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>конусность резьбы:</b> <u>Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости.</u> <b>Конусность резьбы</b>	Определение не корректно, описание требований к заданию параметра в НД исключить.	Отклонено. См.п.47

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p><u>характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении и определяется по отношению разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями. В нормативной документации на резьбовое соединение нормирование точности конусности резьбы обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров на заданном расстоянии (например, на 100 мм или 25,4 мм). Если расстояние между сечениями, в которых осуществляется измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение необходимо пересчитать.</u></p>	<p>Изложить в редакции:  <b>конусность резьбы:</b> Отношение разности диаметров резьбы в сечениях, перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.  Пр и м е ч а н и е – Конусность может быть выражена в виде отношения чисел или в миллиметрах на миллиметр, при этом значение конусности равно <math>2\text{tg}\varphi</math>, где <math>\varphi</math> – угол уклона резьбы, в градусах.</p>	
45	3.1.29	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<p><b>конусность резьбы:</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении и определяется <b>по отношению</b> разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями</p>	<p><b>конусность резьбы:</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении и определяется <b>отношением</b> разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями</p>	Отклонено. См.п.47
46	3.1.29	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<p><b>конусность резьбы:</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в</p>	<p>В первом предложении единицей измерений конусности является радиан или градус. Во втором предложении конусность – безразмерная величина.</p>	Отклонено. См.п.47

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			осевом направлении и определяется по отношению разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями.		
47	3.1.29	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<p><b>конусность резьбы:</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении и определяется по отношению разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями. В нормативной документации на резьбовое соединение нормирование точности конусности резьбы обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров на заданном расстоянии (например, на 100 мм или 25,4 мм). Если расстояние между сечениями, в которых осуществляется измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение необходимо пересчитать.</p>	<p><b>конусность резьбы:</b> Отношение разности диаметров резьбы в сечениях, перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.</p> <p><i>Примечание</i> – Конусность может быть выражена в виде отношения чисел или в миллиметрах на миллиметр, при этом значение конусности равно <math>2\text{tg}\varphi</math>, где <math>\varphi</math> – угол уклона резьбы, в градусах. (Конусность не может быть углом. Предлагаемая редакция изложена в пересматриваемом ГОСТ 28487)</p>	Принято
48	3.1.30	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<p><b>конусность уплотнительных поверхностей (проточки на ниппеле и расточки в муфте):</b> <u>Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости.</u> Конусность поверхности</p>	<p>Определение не корректно, описание требований к заданию параметра в НД исключить.</p> <p>Изложить в редакции: <b>конусность уплотнительных поверхностей</b></p>	Отклонено определение идентично п.47

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p><u>характеризуется изменением диаметра в осевом направлении и определяется по отношению разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями. В нормативной документации на резьбовое соединение нормирование точности конусности уплотнительных поверхностей обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров на заданном расстоянии (например, на 5 мм). Если расстояние между сечениями, в которых осуществляется измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение необходимо пересчитать.</u></p>	<p><b>(проточки на ниппеле и расточки в муфте):</b> Отношение разности диаметров уплотнительного элемента в сечениях, перпендикулярных оси, к расстоянию между этими сечениями.  Пр и м е ч а н и е – Конусность может быть выражена в виде отношения чисел или в миллиметрах на миллиметр, при этом значение конусности равно <math>2\text{tg}\varphi</math>, где <math>\varphi</math> – угол уклона, в градусах.</p>	
49	3.1.30	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<p><b>конусность уплотнительных поверхностей (проточки на ниппеле и расточки в муфте):</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность поверхности характеризуется изменением диаметра в осевом направлении и определяется <b>по отношению</b> разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями.</p>	<p><b>конусность уплотнительных поверхностей (проточки на ниппеле и расточки в муфте):</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность поверхности характеризуется изменением диаметра в осевом направлении и определяется <b>отношением</b> разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями.</p>	Отклонено определение идентично п.47
50	3.1.30	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от	<p>Конусность поверхности характеризуется изменением диаметра в осевом направлении и определяется <u>по отноше-</u></p>	<p>Конусность поверхности характеризуется изменением диаметра в осевом направлении и определяется <u>отношением</u> разности диа-</p>	Отклонено определение идентично п.47



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		28.06.2018	<u>нию</u> разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями	метров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями	
51	3.1.30	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<b>конусность уплотнительных поверхностей (проточки на ниппеле и расточки в муфте):</b> Угол при вершине между образующими конуса в одной плоскости. Конусность поверхности характеризуется изменением диаметра в осевом направлении и определяется по отношению разности диаметров между двумя любыми перпендикулярными оси сечениями к расстоянию между этими сечениями. В нормативной документации на резьбовое соединение нормирование точности конусности уплотнительных поверхностей обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров на заданном расстоянии (например, на 5 мм). Если расстояние между сечениями, в которых осуществляется измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение необходимо пересчитать.	См. определение выше.	Принято. Идентично п.47
52	3.1.33	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>механическое свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения с определенным усилием <u>и/или</u> до определенного положения <u>с помощью</u> специального механизма или	Знак «/» заменить скобками. Слова «при помощи» заменить словами «с применением».  Изложить в редакции:	Исключить термин.

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			муфтонаверточного станка	<b>механическое свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения с определенным усилием и (или) до определенного положения с применением специального механизма или муфтонаверточного станка	
53	3.1.33	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.33 механическое свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения с определенным усилием и/или до определенного положения с помощью специального механизма или муфтонаверточного станка	<b>3.1.33 механическое свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения с определенным усилием и/или до определенного положения с помощью специального механизма.	Исключить термин.
54	3.1.34	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить Для данного стандарта по методике измерений, что характеризует этот параметр, не требуется. Достаточно того что есть методика как контролировать. В международных стандартах и ГОСТ 34057 этого параметра нет. В проекте пересмотра ГОСТ 33758 – из терминов исключен.	Исключить термин.
55	3.1.34	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<b>минимальная толщина стенки трубы под резьбой:</b> Условная толщина стенки, характеризующая устойчивость резьбовой части конца трубы к разрушению в условиях действия разнонаправленных напряжений.	минимальное фактическое значение толщины стенки по дну канавки в заданном интервале. (см. пп.9.8.1.5; 9.8.2.5).	Отклонено См.п.54
56	3.1.35	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>наружная резьба:</b> Резьба, образованная на наружной прямой круговой конической поверхности.	Уточнение. Дополнить словом «коническая».  Изложить в редакции: <b>наружная коническая резьба:</b> Резьба, образованная на наружной прямой круговой конической поверхности.	Отклонено Термин из ГОСТ 33758

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
57	3.1.36	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	.... описанного вокруг <b>вершины</b> наружной или впадин внутренней конической резьбы.	... описанного вокруг <b>вершин</b> наружной или впадин внутренней конической резьбы.	Принято
58	3.1.36	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Диаметр воображаемого прямого кругового конуса в основной плоскости или в заданном сечении, описанного вокруг <b>вершины</b> наружной или впадин внутренней конической резьбы	Диаметр воображаемого прямого кругового конуса в основной плоскости или в заданном сечении, описанного вокруг <b>вершин</b> наружной или впадин внутренней конической резьбы	Принято См. п.57
59	3.1.37	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>настроечный шаблон (шаблон для настройки):</b> специальная мера для настройки индикаторного прибора, <u>предназначенная</u> для воспроизведения и (или) хранения одного или нескольких заданных геометрических параметров резьбового соединения.	Изложить в редакции: <b>настроечный шаблон:</b> <u>шаблон</u> для настройки индикаторного прибора, <u>предназначенный</u> для воспроизведения и (или) хранения одного или нескольких заданных геометрических параметров резьбового соединения.	Отклонено Оставить «специальная мера»
60	3.1.38	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>натяг резьбы:</b> Величина, характеризующая посадку одной детали на другую. В стандартах на нефтепромысловые трубы под натягом подразумевается запас на силовую довертку, измеряемый параллельно оси резьбы.	Изложить в редакции: « <b>натяг резьбы:</b> Величина, характеризующая посадку одной детали на другую. В стандартах на нефтепромысловые трубы под натягом подразумевается количество оборотов или длина силового свинчивания.»	Отклонено См.п.61
61	3.1.38	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.38 <b>натяг резьбы:</b> Величина, характеризующая посадку одной детали на другую. В стандартах на нефтепромысловые трубы под натягом подразумевается запас на силовую довертку, измеряемый параллельно оси резьбы.	3.1.38 <b>натяг резьбы:</b> Линейная или диаметральной величина, характеризующая посадку с натягом в коническом резьбовом соединении.	Принять в редакции: <b>натяг:</b> Расстояние, характеризующее посадку одного изделия на другое, в коническом соединении

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
62	3.1.38	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<b>натяг резьбы:</b> Величина, характеризующая посадку одной детали на другую. В стандартах на нефтепромысловые трубы под натягом подразумевается запас на силовую довертку, измеряемый параллельно оси резьбы.	<b>натяг резьбы:</b> Величина, характеризующая посадку одной детали на другую при свинчивании вручную. В стандартах на нефтепромысловые трубы под натягом подразумевается запас на силовую довертку, измеряемый параллельно оси резьбы.	Отклонено См.п.61
63	3.1.39	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>натяг в паре:</b> натяг между калибром-пробкой и калибром-кольцом в комплекте калибров. <b>Примечание</b> – Натяг для обеспечения взаимозаменяемости является натягом между данным калибром и калибром более высокого ранга.	Исключить, достаточно 3.1.42.	Принято
64	3.1.39	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.39 <b>натяг в паре:</b> натяг между калибром-пробкой и калибром-кольцом в комплекте калибров.	3.1.39 <b>натяг в паре:</b> Линейная величина, характеризующая свинчиваемость калибра-пробки и калибра-кольца в комплекте калибров.	Исключить термин
65	3.1.40	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>натяг для обеспечения взаимозаменяемости:</b> натяг в паре между любым калибром комплекта калибров и соответствующим калибром следующего более высокого ранга.	Исключить, достаточно 3.1.42.	Исключить термин
66	3.1.41	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>натяг при свинчивании трубы и муфты:</b> Расстояние от торца муфты до плоскости конца сбега резьбы на трубе или до основания треугольного клейма.	Исключить. Лишнее.	Исключить термин
67	3.1.42	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>натяг при контроле калибрами:</b> Расстояние от измерительной плоскости калибра до плоскости торца трубы или муфты, <u>выбранной за начало измерения</u>	Исключить слова «, выбранной за начало измерения натяга», плоскость торца не выбирают, измерения выполняют от одной плоскости до другой.	Принято в редакции: <b>натяг при контроле ка-</b>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<u>натяга.</u>	Изложить в редакции: <b>натяг при контроле калибрами:</b> Расстояние от измерительной плоскости калибра до плоскости торца трубы или муфты.	<b>либрами:</b> Расстояние от измерительной плоскости калибра до заданной в НД на резьбовое соединение плоскости трубы или муфты
68	3.1.43	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	<b>номинальный диаметр резьбы:</b> <u>Диаметр, условно характеризующий размеры резьбы</u> и используемый при ее обозначении	<b>номинальный диаметр резьбы:</b> <u>Диаметр, характеризующий размер резьбы в основной плоскости</u> и используемый при ее обозначении	Исключить термин
69	3.1.44	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.44 номинальный профиль конической резьбы:</b> Профиль наружной или внутренней конической резьбы, который определен номинальными размерами его линейных и угловых элементов и к которому в установленной основной плоскости относятся номинальные размеры наружного, среднего и внутреннего диаметров резьбы.	<b>3.1.44 номинальный профиль конической резьбы:</b> Профиль наружной или внутренней конической резьбы, который определен номинальными размерами его элементов и к которому в установленной основной плоскости относятся номинальные размеры наружного, среднего и внутреннего диаметров резьбы.	Отклонено См. ГОСТ 33758
70	3.1.44	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.44 номинальный профиль конической резьбы:</b> Профиль наружной или внутренней конической резьбы, который определен номинальными размерами его линейных и угловых элементов и к которому в установленной основной плоскости относятся номинальные раз-	<b>3.1.44 номинальный профиль конической резьбы:</b> Профиль наружной или внутренней конической резьбы, который определен номинальными размерами его элементов и к которому в установленной основной плоскости относятся номинальные размеры наружного, среднего и внутреннего диаметров	Отклонено См.п.69

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			меры наружного, среднего и внутреннего диаметров резьбы.	резьбы.	
71	3.1.48	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>основная плоскость конической резьбы:</b> Плоскость, перпендикулярная к оси резьбы, в которой <u>задаются</u> номинальные размеры наружного, среднего и внутреннего диаметров конической резьбы. Если измерение в основной плоскости осуществить невозможно, то измерение диаметра среднего, внутреннего и наружного производят в <u>измерительной плоскости</u> , положение которой должно быть задано в НД на резьбовое соединение.	Слово «задаются» заменить словом «заданы». Измерения проводят в «плоскости измерения», а не в «измерительной плоскости».  Изложить в редакции: <b>основная плоскость конической резьбы:</b> Плоскость, перпендикулярная к оси резьбы, в которой <u>заданы</u> номинальные размеры наружного, среднего и внутреннего диаметров конической резьбы. Если измерение в основной плоскости осуществить невозможно, то измерение диаметра среднего, внутреннего и наружного производят в <u>плоскости измерения</u> , положение которой должно быть задано в НД на резьбовое соединение.	Изложить в редакции: <b>основная плоскость конической резьбы:</b> Плоскость, перпендикулярная к оси резьбы, в которой заданы номинальные размеры наружного, среднего, внутреннего диаметров конической резьбы. Положение основной плоскости задается в НД на резьбовое соединение. <b>Ввести термин «плоскость измерения».</b> Заменить в стандарте термин «измерительная

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					<b>плоскость» на «плоскость измерения»</b>
72	3.1.49	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить, т.к. в стандартах на резьбы такой термин отсутствует.	Принято
73	3.1.49	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.49 основной профиль резьбы:</b> Общий для наружной и внутренней резьбы профиль, который определен номинальными размерами его линейных и угловых элементов и является основой для определения номинального профиля резьбы.	Исключить.	Принято
74	3.1.51	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Исключить	Отклонено Термин используется в стандарте
75	3.1.52	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<b>профиль резьбы:</b> Профиль выступа и канавки резьбы в плоскости осевого сечения резьбы.	<b>профиль резьбы:</b> Профиль выступа и впадины резьбы в плоскости осевого сечения резьбы.	Принято
76	3.1.52	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.52 профиль резьбы:</b> Профиль выступа и канавки резьбы в плоскости осевого сечения резьбы.	<b>3.1.52 профиль резьбы:</b> Линия, проходящая по выступу и канавке резьбы в плоскости осевого сечения.	Отклонено См.п.75
77	3.1.56	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	Контрольный резьбовой конический калибр предназначен для комплексной оценки состояния рабочего калибра при их свинчивании друг с другом. Оценка степени износа рабочего калибра и возможности его дальнейшего использования производится сравнением действительного значения величины натяга с	Данные два абзаца после Примечания являются его продолжением?	Принято Да, продолжение

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>предельными значениями натяга для обеспечения взаимозаменяемости заданными в НД на резьбовое соединение или на калибр.</p> <p>В зависимости от требований НД на резьбовое соединение или на калибр в систему передачи натяга для обеспечения взаимозаменяемости могут входить эталонные резьбовые конические калибры более высокого уровня.</p>		
78	3.1.56	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<p><b>резьбовой конический калибр (пробка/кольцо):</b> предназначен для комплексной оценки влияния совокупности геометрических параметров резьбового соединения на возможность свинчивания с сопрягаемой деталью. Количественная оценка осуществляется в соответствии с величиной натяга, предельные значения которого указаны в НД на резьбовое соединение.</p> <p><b>Примечание</b> – Рабочий резьбовой конический калибр непосредственно используется для контроля резьбовых соединений труб и муфт нефтяной и газовой промышленности.</p> <p>Контрольный резьбовой конический калибр предназначен для комплексной оценки состояния рабочего калибра при их свинчивании друг с другом. Оценка степени износа рабочего калибра и</p>	Исключить, см 3.1.23.	Отклонено Термин используется в стандарте



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>возможности его дальнейшего использования производится сравнением действительного значения величины натяга с предельными значениями натяга для обеспечения взаимозаменяемости заданными в НД на резьбовое соединение или на калибр.</p> <p>В зависимости от требований НД на резьбовое соединение или на калибр в систему передачи натяга для обеспечения взаимозаменяемости могут входить эталонные резьбовые конические калибры более высокого уровня.</p>		
79	3.1.56	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>3.1.56 резьбовой конический калибр (пробка/кольцо):</b> предназначен для комплексной оценки влияния совокупности геометрических параметров резьбового соединения на возможность свинчивания с сопрягаемой деталью.	<b>3.1.56 резьбовой конический калибр (пробка/кольцо):</b> средство контроля, воспроизводящее геометрические параметры элементов резьбы заданными предельными линейными, сферическими и угловыми размерами, приближающимися к номинальным размерам резьбы и контактирующее с соответствующими элементами изделия.	Отклонено См.п.80
80	3.1.56	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<b>резьбовой конический калибр (пробка/кольцо):</b> предназначен для комплексной оценки влияния совокупности геометрических параметров резьбового соединения на возможность свинчивания с сопрягаемой деталью. Количественная оценка осуществляется в соответствии с величиной натяга, предельные значения которого указаны в НД на резьбовое	<b>резьбовой конический калибр (пробка/кольцо):</b> измерительный инструмент, предназначен для комплексной оценки влияния совокупности геометрических параметров резьбового соединения на возможность свинчивания с сопрягаемой деталью. Количественная оценка осуществляется в соответствии с величиной натяга, предельные значения которого указаны в НД на резьбовое	Принято в ред.: <b>резьбовой конический калибр (пробка/кольцо):</b> предназначен для комплексной оценки

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>соединение.</p> <p><b>Примечание</b> – Рабочий резьбовой конический калибр непосредственно используется для контроля резьбовых соединений труб и муфт нефтяной и газовой промышленности.</p> <p>Контрольный резьбовой конический калибр предназначен для комплексной оценки состояния рабочего калибра при их свинчивании друг с другом. Оценка степени износа рабочего калибра и возможности его дальнейшего использования производится сравнением действительного значения величины натяга с предельными значениями натяга для обеспечения взаимозаменяемости заданными в НД на резьбовое соединение или на калибр.</p> <p>В зависимости от требований НД на резьбовое соединение или на калибр в систему передачи натяга для обеспечения взаимозаменяемости могут входить эталонные резьбовые конические калибры более высокого уровня.</p>	<p>соединение. Различают калибры рабочие, контрольные и образцовые (эталонные).</p> <p><b>Примечание</b> – Рабочий резьбовой конический калибр непосредственно используется для контроля резьбовых соединений труб и муфт.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Контрольный резьбовой конический калибр предназначен для комплексной оценки состояния рабочего калибра при их свинчивании друг с другом.</li> <li>- Образцовый калибр: резьбовые калибр-пробка и/или калибр-кольцо, используемые для калибровки других калибров, более низкого ранга</li> </ul> <p>К ним относятся резьбовые контрольные калибры, отобранные при изготовлении селективным методом и имеющие основные контролируемые параметры, максимально приближенные к номинальным значениям».</p>	<p>влияния совокупности геометрических параметров резьбового соединения на возможность свинчивания с сопрягаемым изделием.</p> <p>Количественная оценка осуществляется в соответствии с величиной натяга, предельные значения которого указаны в НД на резьбовое соединение.</p> <p>Различают калибры рабочие, контрольные и образцовые (эталонные).</p> <p><b>Примечание</b> – Рабочий резьбовой конический</p>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					<p>калибр непосредственно используется для контроля резьбовых соединений труб и муфт.</p> <p>-</p> <p>Контрольный резьбовой конический калибр предназначен для комплексной оценки состояния рабочего калибра при их свинчивании друг с другом.</p> <p>- Образцовый калибр: резьбовые калибр-пробка и/или калибр-кольцо, используемые для калибровки</p>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					<p>других калибров.</p> <p>К ним относятся резьбовые контрольные калибры, отобранные при изготовлении и имеющие основные контролируемые параметры, максимально приближенные к номинальным значениям.</p>
81	3.1.58	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Сбег резьбы.	Уточнить: ... участок выхода резьбообразующего инструмента. В зоне перехода имеется неполный профиль, но это не только сбег. См. п. 3.1.72 проекта.	Принято в редакции ГОСТ 33758 п.3.1.35
82	3.1.58	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-	<b>сбег резьбы:</b> Участок в зоне перехода резьбы к гладкой части <u>детали</u> , на кото-	<b>сбег резьбы:</b> Участок в зоне перехода резьбы к гладкой части <u>трубы или муфты</u> , на ко-	Принято в ред.: <b>Сбег резьбы:</b>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		018368 от 28.06.2018	ром резьба имеет неполный профиль	тором резьба имеет неполный профиль	Участок в пределах общей длины резьбы наиболее удаленный от торца трубы или муфты, на котором резьба имеет неполный профиль
83	3.1.58	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.58 <b>сбег резьбы:</b> Участок в зоне перехода резьбы к гладкой части детали, на котором резьба имеет неполный профиль.	3.1.58 <b>сбег резьбы:</b> Участок в пределах общей длины резьбы наиболее удаленный от торца детали, на котором впадины имеют неполный профиль.	См.п.82
84	3.1.59	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Свинчивание вручную, ручное свинчивание.	По стандартам «ручное свинчивание» дополнить примечанием в соответствии с пунктом ГОСТ 33758 или исключить т.к. для данного стандарта не актуально.	Исключить термин
85	3.1.59	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.59 <b>свинчивание вручную, ручное свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения усилием одного человека без применения специального механизма или муфтанавертчного станка.	3.1.59 <b>свинчивание вручную, ручное свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения усилием одного человека без применения специального механизма.	См.п.85
86	3.1.62	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Трапецеидальная резьба.	Исключить последнюю строку, терминов «несущей» и «угол трения» нет, по тексту данного проекта и в других стандартах.	Отклонено См.п.87
87	3.1.62	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.62 <b>трапецеидальная резьба:</b> Коническая резьба, предназначенная для соединения нарезных труб и муфт к ним, исходный профиль которой представляет собой трапецию, угол	3.1.62 <b>трапецеидальная резьба:</b> Коническая резьба, предназначенная для соединения нарезных труб и муфт к ним, исходный профиль которой представляет собой трапецию.	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			наклона одной из боковых сторон (несущей) которой меньше, чем угол наклона другой стороны (угол трения).		
88	3.1.65	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<b>угол уклона резьбы:</b> Угол между линией среднего диаметра резьбы и осью резьбы	<b>угол уклона резьбы:</b> Угол между линией среднего, наружного или внутреннего диаметра резьбы и осью резьбы	Принято
89	3.1.71	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Шаг резьбы.	Изложить в редакции: «шаг резьбы - расстояние между точкой на витке резьбы и соответствующей точкой на следующем витке, измеренное параллельно оси резьбы.»	Отклонено См.п.90
90	3.1.71	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.71 <b>шаг резьбы:</b> Расстояние по линии, параллельной оси резьбы между средними точками ближайших одноименных боковых сторон профиля резьбы, лежащими в одной осевой плоскости по одну сторону от оси резьбы.	3.1.71 <b>шаг резьбы:</b> Расстояние по линии, параллельной оси резьбы между одноименными точками ближайших одноименных боковых сторон профиля резьбы, лежащими в одной осевой плоскости по одну сторону от оси резьбы.	Принято
91	3.1.72	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	3.1.72 <b>эффективная длина резьбы:</b> Длина резьбы от торца трубы или муфты до плоскости начала сбега резьбы (подъем образующей впадины), при котором образующая внутреннего диаметра (впадины) резьбы для наружной резьбы и наружного диаметра резьбы (впадины) для внутренней резьбы, находятся на линии конуса резьбы.	3.1.72 <b>эффективная длина резьбы:</b> Длина резьбы от торца трубы или муфты, при которой образующая впадины резьбы находятся на линии конуса резьбы. ИЛИ Рабочая длина резьбы, являющаяся длиной возможного перекрытия наружной и внутренней резьбы в осевом направлении.	Принято в редакции: <b>эффективная длина резьбы:</b> Длина резьбы от торца трубы или муфты до плоскости начала сбега резьбы (подъем образующей впадины), при котором обра-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					<p>зующая внутреннего диаметра (впадины) резьбы для наружной резьбы и наружного диаметра резьбы (впадины) для внутренней резьбы, находятся на линии конуса резьбы, где рабочая длина резьбы, является длиной возможного перекрытия наружной и внутренней резьбы в осевом направлении.</p>
92	3.1.72	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	<p><b>эффективная длина резьбы:</b> Длина резьбы от торца трубы или муфты до плоскости начала сбега резьбы (подъем образующей впадины), при котором образующая внутреннего диаметра (впадины) резьбы для наружной резьбы и наружного диаметра резьбы (впадины) для внутренней</p>	<p><b>эффективная длина резьбы:</b> Длина резьбы от торца трубы или муфты до плоскости начала неполного профиля или начала сбега резьбы (подъем образующей впадины).</p>	Отклонено. См.п.91

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			резьбы, находятся на линии конуса резьбы.		
93	3.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Добавить: СОЖ – смазочно-охлаждающая жидкость.	Принято
94	3.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<u><math>d_n, D_n</math> – значение величины размера настроечного шаблона или универсальной меры, на которую настраивается индикаторный прибор перед проведением измерения, мм;</u>	Оставить суть обозначения.  Изложить в редакции: <u><math>d_n, D_n</math> – размер настроечного шаблона, мм;</u>	Отклонено Принять в ред.: $d_n, D_n$ – значение величины размера настроечного шаблона, мм;
95	4	ПАО «ТАГМЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Общие требования к средствам измерений</b>	В процессе работы должно быть исключено попадание на СИ и СК стружки, грязи, пыли (особенно абразивной). СИ и СК при использовании должны быть надежно ограждены от засорения и попадания эмульсии, также должна быть исключена возможность теплового воздействия на них, что может привести, как следствие, к нарушению точности измерений и целости СИ и СК. Запрещается хранение на рабочих местах веществ, содержащих кислоты и другие компоненты, которые могут вызвать ржавчину на измерительных поверхностях СИ и СК.	Для раздела 4 – отклонено. Переработанный вариант включить соответственно в разделы 5 и 6
96	4.1	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Средства измерений геометрических параметров резьбовых соединений выбирают таким образом, чтобы их погрешность не превышала 30 % поля до-	Заменить «их погрешность» на «погрешность измерений с их применением». Предлагаю добавить правила округления и считывания результата измерения со шкалы	Отклонено большинством голосов



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			пуска параметра	аналоговых СИ.	
97	4.2, 4.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	4.2 Средства измерений должны быть поверены или калиброваны. 4.3 Средства контроля могут быть калиброваны или аттестованы по соответствующим документам, действующим на территории государств - участников Соглашения.	Исключить, это не указывают в МИ. Нумерацию следующего пункта изменить.	Отклонено См.п.98
98	4.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Средства контроля могут быть калиброваны или аттестованы по соответствующим документам, действующим на территории государств - участников Соглашения.	Заменить «документам» на «методикам»	Принято в редакции: Средства контроля должны быть калиброваны или аттестованы по соответствующим нормативным документам или методикам.
99	4.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	отсутствует	Предлагаю в разделе 4 привести общие положения о применяемых наконечниках и контактных элементах со ссылкой на Приложение А	Принято в редакции: 4.5 Для измерения геометрических параметров в зависимости от требований НД на резьбовое соединение и особенностей конструкции

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					измерительных приборов применяются различные типы измерительных наконечников (ИН), оснащенных контактными элементами (КЭ ИН) разной формы (сферические, конические, типа «игла», «ролик», «сапожок» и др. (рисунки А.1 – А.6 Приложение А).
100	5.2	ПАО «ТАГМЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Перед проведением измерений средства измерений, средства контроля и объект измерения должны выдерживаться в течение времени <b>достаточного для выравнивания температур.</b>	Перед проведением измерений средства измерений, средства контроля и объект измерения должны выдерживаться в течение времени <b>достаточного для выравнивания температур, но не менее 30 минут.</b>	Отклонено Время, понятие относительное. В нашем случае важно выравнивание температур.
101	5.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Перед проведением измерений средства измерений, средства контроля и объект измерения должны выдерживаться в течение времени достаточного для выравнивания температур.	Перед проведением измерений средства измерений, средства контроля и объект измерения должны выдерживаться <b>вместе</b> в течение времени достаточного для выравнивания температур.	Отклонено См. п.100

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
102	6.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Бензиносодержащие вещества, используемые для удаления смазки с <u>измерительных поверхностей средств измерений</u> , должны храниться в металлической посуде с плотно закрытой металлической крышкой, в количестве, не более одной дневной нормы.	Слова «измерительных» и «средств измерений» исключить, так как на измерительных поверхностях СИ нет такой смазки, чтобы удалять её бензином.  Изложить в редакции: 6.3 <b>Бензиносодержащие</b> Вещества, используемые для удаления смазки <b>е</b> <u>поверхностей</u> , должны храниться в металлической посуде с плотно закрытой металлической крышкой, в количестве, не более одной дневной нормы.	Изложить в редакции: 6.3 Вещества, используемые для удаления смазки, должны храниться в таре с плотно закрытой крышкой.
103	6.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Бензиносодержащие вещества, используемые для удаления смазки с измерительных поверхностей средств измерений, должны храниться в металлической посуде с плотно закрытой металлической крышкой, в количестве, не более одной <b>дневной</b> нормы.	Бензиносодержащие вещества, используемые для удаления смазки с измерительных поверхностей средств измерений, должны храниться в металлической посуде с плотно закрытой металлической крышкой, в количестве, не более одной <b>сменной</b> нормы.	Отклонено См.п.102
104	6.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00129 от 23.03.2018	При выполнении измерений должны соблюдаться следующие требования безопасности: – измерение геометрических параметров резьбового соединения должны производиться <u>на специально отведенных площадках</u> ; – перед началом проведения измерений, необходимо убедиться, что на изделии нет острых кромок, которыми могут быть травмированы руки.	Исключить слова «специально отведённых площадках», так как в условиях производства измерения проводят на рабочих местах резчика, контролёра.  Изложить в редакции: При выполнении измерений должны соблюдаться следующие требования безопасности: – измерение геометрических параметров резьбового соединения должны производиться <u>на оборудованных рабочих</u>	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				местах; – перед началом проведения измерений, необходимо убедиться, что на изделии нет острых кромок, которыми могут быть травмированы руки.	
105	6.4	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	– измерение геометрических параметров резьбового соединения должны производиться на специально отведенных площадках	измерение геометрических параметров резьбового соединения должны производиться на специально отведенных площадках(местах контроля)	См. пункт 104
106	7.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	При подготовке к выполнению измерений геометрических параметров резьбового соединения производят следующие операции: – <u>удаляют смазку с измерительных поверхностей средств измерений и контроля;</u> – загрязненная резьба должна быть очищена от смазки, стружки, эмульсий и других загрязнений; – острые кромки на заходной нитке резьбы и на участке резьбы с неполным профилем зачищают, не нарушая требований НД к шероховатости.	Первое перечисление исключить (см замечание к 6.3).  Изложить в редакции: При подготовке к выполнению измерений геометрических параметров резьбового соединения производят следующие операции: – загрязненная резьба должна быть очищена от смазки, стружки, эмульсий и других загрязнений; – острые кромки на заходной нитке резьбы и на участке резьбы с неполным профилем зачищают, не нарушая требований НД к шероховатости.	Отклонено См.п.107-110
107	7.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	7.1 При подготовке к выполнению измерений геометрических параметров резьбового соединения производят следующие операции:	7.1 При подготовке к выполнению измерений геометрических параметров резьбового соединения необходимо:	Принято
108	7.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– удаляют смазку с измерительных поверхностей средств измерений и контроля;	– удалить смазку с измерительных поверхностей средств измерений и контроля;	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
109	7.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– загрязненная резьба должна быть очищена от смазки, стружки, эмульсий и других загрязнений;	– очистить резьбу от смазки, стружки, СОЖ и других загрязнений;	Принято
110	7.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	- острые кромки на заходной нитке резьбы и на участке резьбы с неполным профилем зачищают, не нарушая требований НД к шероховатости.	- зачистить острые кромки на заходном витке резьбы и на участке резьбы с неполным профилем, не нарушая требований НД к шероховатости и геометрическим параметрам резьбового соединения.	Принято в ред. - зачистить острые кромки и заусенцы препятствующие проведению измерений
111	7.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Перед измерением геометрических параметров резьбового соединения персонал должен выполнить настройку прибора	Перед измерением геометрических параметров резьбового соединения персонал <b>при необходимости</b> должен выполнить настройку прибора <b>для непосредственной оценки результата измерения</b>	Отклонено Изложение более чем корректно.
112	8, второй абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	При проведении внешнего осмотра устанавливают соответствие контролируемой поверхности требованиям НД.	Привести критерии соответствия при внешнем осмотре, требования стандартов примерно одинаковы.  Например, изложить в редакции: При проведении внешнего осмотра устанавливают соответствие контролируемой поверхности требованиям НД. На поверхности резьбы, уплотнительных и упорных элементов резьбового соединения: -не должно быть следов коррозии; -не допускаются рванины, надрезы, вмятины и другие дефекты, которые нарушают непрерывность поверхности резьбы, упорных и уплотнительных элементов, могут	Отклонено

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				<p>привести к отслоению металла или защитного покрытия и образованию задиров при свинчивании.</p> <p>-допускаются неглубокие риски и царапины, неровности поверхности, не влияющие на непрерывность резьбы и не вызывающие отслоение защитного покрытия.</p> <p>-на длине резьбы трубы с неполным профилем допускаются риски, царапины, вмятины и другие несовершенства поверхности глубиной, не выходящей за внутренний диаметр резьбы или не превышающей 12,5 % номинальной толщины стенки трубы при измерении от поверхности трубы, в зависимости от того что больше.</p> <p>-допускается наличие зачищенной поверхности резьбы, уплотнительных и упорных элементов резьбовых соединений для удаления несовершенств, при условии соблюдения требований к геометрическим параметрам резьбовых соединений.</p>	
113	9, первый и третий абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<p>Приведенная методика <u>измерения</u> содержит описание методов измерений для 18 основных геометрических параметров резьбовых соединений.</p> <p>...</p> <p>Для некоторых геометрических параметров в стандарте приведено описание нескольких равнозначных методов <u>измерения</u>. <u>Выбор метода</u> зависит от оснащения средствами измерения <u>Производителя</u> или</p>	<p>Слово «измерения» заменить словом «измерений» 3 раза, здесь и далее по тексту.</p> <p>Правильно «метод (методика, методы) измерений», «средства измерений».</p> <p><b>Изложить в редакции:</b>  Приведенная методика <u>измерений</u> содержит описание методов измерений для 18 основных геометрических параметров резьбовых соединений.</p> <p>...</p>	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<u>Потребителя.</u>	Для некоторых геометрических параметров в стандарте приведено описание нескольких равнозначных методов измерений. Выбор метода зависит от оснащения средствами измерений Производителя или Потребителя.	
114	9, третий абзац	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	Для некоторых геометрических параметров в стандарте приведено описание нескольких равнозначных методов измерения. Выбор метода зависит от оснащения средствами измерения Производителя или Потребителя.	Для некоторых геометрических параметров в стандарте приведено описание нескольких равнозначных методов измерения. Выбор метода зависит от оснащения средствами измерения Производителя или Потребителя. Допускается производить измерения другими методами и с использованием иного инструмента при условии обеспечения необходимой точности измерений.	Отклонено См.п.113
115	Раздел 9	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Здесь и далее по тексту ввести дополнительную нумерацию внутри разделов для разграничения различных типов измерений и т.д.	Отклонено Лишняя нумерация.
116	9	ФГУП УНИИМ эл. письмо от 29.03.2018	Выбор метода зависит от оснащения средствами измерения Производителя или Потребителя.	Заменить «Производителя» на «изготовителя»	Принято
117	9	ФГУП УНИИМ эл. письмо от 29.03.2018	При выполнении всех процедур, описанных для приведенных ниже методов измерений необходимо выполнять контроль точности результата, заключающийся в постоянной проверке соблюдения требований настоящей методики и соблюдением графика проведения периодической оценки метрологических	Для всех описанных ниже методов измерений необходимо выполнять контроль точности результата, заключающийся в периодической проверке соблюдения персоналом требований настоящей методики, применении соответствующих средств измерений и средств контроля, прошедших метрологическое подтверждение, участия в межлабораторных сличительных	Принято в редакции: Для всех описанных ниже методов измерений необходимо выполнять контроль точности ре-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			характеристик средств измерений и средств контроля.	испытаниях.	зультата, заключающийся в периодической проверке соблюдения персоналом требований настоящей методики, применении соответствующих средств измерений и средств контроля, прошедших метрологическое подтверждение
118	9	ФГУП УНИИМ эл. письмо от 29.03.2018	Кроме того, лицо, проводящее измерения, должно быть ознакомлено с требованиями настоящей методики и пройти обучение.	Лицо, проводящее измерения, должно быть ознакомлено с требованиями настоящей методики, пройти обучение, обладать необходимыми практическими навыками.	Принято: ЗА-8чел.; Против-6чел.
119	9.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<u>Измерение</u> шероховатости	Слово «Измерение» заменить словом «Контроль», визуально параметр не измеряют. Исправить во всём разделе.  Изложить в редакции: <u>Контроль</u> шероховатости	Отклонено ЗА-8чел.; Против-6чел
120	9.1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Дополнить в спорных случаях проведением измерения шероховатости профилометром (арбитражный метод).	Отклонено ЗА-9чел.; Против-5чел <b>Рассмотреть</b>



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					возможность включения в стандарт, при предоставлении метрологических характеристик и методики на профилометр
121	9.1 Измерение шероховатости	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Измерение, или контроль, если используется метод сравнения?	Принято Измерение См.п.119
122	9.1.2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Для измерения шероховатости поверхности используют аттестованные образцы шероховатости	Уточнить – гладкие и/или в виде элемента резьбы?	В зависимости от результатов метрологического подтверждения
123	9.1.2	ЗАО Челябинский контроль эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения шероховатости поверхности используют аттестованные образцы шероховатости.	Для измерения шероховатости поверхности используют образцы шероховатости поверхности из стали по ГОСТ 9378 в соответствии со способом обработки.	Отклонено См.п.124
124	9.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения шероховатости поверхности используют аттестованные образцы шероховатости.	Для измерения шероховатости поверхности используют образцы шероховатости поверхности из стали (способ обработки - точение) утвержденного типа.	Принято в редакции: Для измерения шероховатости поверхности используют образцы шероховатости поверхности из стали (способ

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					обработки - точение), прошедшие процедуру метрологического подтверждения
125	9.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для измерения шероховатости поверхности используют аттестованные образцы шероховатости.	Не указан НД на образцы шероховатости. Какие размеры и форму должны иметь образцы шероховатости? Из какого материала изготовлены? Каким способом должна быть получена поверхность образца: тем же самым способом как у контролируемой поверхности или нет? Какие допускаемые отклонение шероховатости образца от номинального значения? Какие допустимые и недопустимые дефекты поверхности образцов шероховатости? Методика аттестации образцов?	Отклонено. См.п.124
126	9.1.3 Подготовка к измерениям	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Очистить поверхность.	Очистить измеряемую поверхность.	Принято
127	9.1.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018		Визуально или на ощупь подбирают образцы сравнения, параметры шероховатости которых задают интервал включающий значение шероховатости поверхности изделия.	Принято в предлагаемой редакции. Вставить вторым абзацем
128	9.1.4	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Определение шероховатости поверхностей резьбового соединения производить визуально, путем сравнения с образцами шероховатости	Упущены требования к выбору участка поверхности изделия для контроля шероховатости. Необходимо регламентировать порядок	Принято в редакции: В соответствии с НД на резьбо-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			поверхности.	действий при выявлении на участке контроля шероховатости допустимых по стандарту на резьбу риски, царапин, неровностей поверхности.	вое соединение выбрать поверхности для измерения шероховатости. Вставить в начале пункта
129	9.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Параметры шероховатости не должны превышать значений, установленных в НД на резьбовое соединение.	В результате сравнения делается заключение о том, что параметр шероховатости контролируемого изделия лежит в интервале между номинальными значениями подобранных образцов сравнения	Принято в редакции: В качестве результата измерения шероховатости заданной поверхности, принимается наибольшее значение полученного интервала
130	9.1.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Параметры шероховатости не должны превышать значений, установленных в НД на резьбовое соединение.	Описанный способ контроля шероховатости не предполагает получение фактических числовых значений. Поэтому формулировка в части описания обработки результата некорректная.	Отклонено. См.п.129
131	9.2, текст стандарта	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Измерение параметра разными СИ выделить в отдельные пункты.	Отклонено. Повлечет повторение и увеличение объема стандарта
132	9.2 Измерение длины	ООО «ТМК НТЦ» эл.	В зависимости от требований НД на резьбовое соединение на трубе и в муф-	В зависимости от требований НД на резьбовое соединение на трубе могут изме-	Отклонено Уточнение

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
	резьбы	письмо от 29.03.2018	те могут измеряться общая длина резьбы, резьба с полным профилем и эффективная длина резьбы.	ряться общая длина резьбы, резьба с полным профилем, эффективная длина резьбы, и в муфте могут измеряться общая длина резьбы, эффективная длина резьбы.	корректно.
133	9.2.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	весь раздел	Отсутствуют требования к метрологическим характеристикам средств измерений, размеры и допуски для мер (контрольных шаблонов)	Принято: "ВМЗ" предоставить предельные отклонения на нанесение штрихов на шаблоны. Цена деления шкалы аналогового индикатора или дискретность показаний прибора непосредственной оценки должна быть не более 0,1мм.
134	9.2.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для измерения длины резьбы на трубе используются универсальные штангенглубиномеры (рисунок 1) или штангенциркули первого типа с глубиномером и опорным мостиком. Для оценки соответствия длины резьбы на трубе могут применяться контрольные шаблоны с нанесенными рисками, положение которых соответствует предельным значениям длины резьбы, заданной в НД (примеры	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Принято в редакции: Для измерения длины резьбы на трубе используются универсальные штангенглубиномеры, в том числе оснащенные

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			контроля длины резьбы резьбовых соединений ОТТГ, ОТТМ, ВС приведены на рисунках 2 – 4). Для измерения длины резьбы в муфте методом непосредственной оценки используется универсальный или специализированный (оснащенный удлиненной траверсой) штангенглубиномер. Для измерения методом сравнения с мерой может использоваться специализированный индикаторный прибор для измерения расстояния от торца муфты до упорного уступа, оснащенный ножевидным наконечником или ИН с КЭ типа «игла».		дополнительным измерительным наконечником (рисунок 1) или штангенциркул и первого типа с глубиномером и опорным мостиком.
135	9.2.3	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	Для удобства проведения последующих измерений необходимо нанести маркером на резьбовой поверхности трубы <del>или муфты метку</del> <del>точку</del>	Слово «необходимо» заменить на «допускается»	Принято: Слово «необходимо» заменить на «допускается», слово «точку» на «метку»
136	9.2.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Шестой абзац: .... Положение <del>метки-точки</del> на муфте определяется.....	В муфтах общая длина резьбы (по определению до конца сбega) не устанавливается и не регламентирована. По стандартам для муфт регламентирована длина резьбы с полным профилем или эффективная длина резьбы. Конкретные приборы для изменения эффективной длины резьбы в муфте отсутствуют, п. 9.2.4.2 не понятен, т.к. вначале каким-то	Отклонено. Замечание не корректно

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				образом нужно найти точку начала выхода резьбы.	
137	9.2.3 Абзац 1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Штангенглубиномер необходимо оснастить измерительным наконечником с контактным элементом типа «игла» (приложение А) или ножевидной формы (рисунок 1),	Штангенглубиномер для измерения эффективной длины резьбы муфты необходимо оснастить ножевидным измерительным наконечником (приложение А, рисунок А.2., рисунок А.4).	Принято в редакции: Штангенглубиномер необходимо оснастить измерительным наконечником с контактным элементом типа «игла») или ножевидной формы (приложение А, рисунок А.2, рисунок А.4)
138	9.2.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Штангенглубиномер с цифровой индикацией рекомендуется настроить на «ноль» по плоской доведенной поверхности	Штангенглубиномер с <u>электронным цифровым отсчетным устройством</u> рекомендуется настроить на «ноль» по плоской доведенной поверхности (см. ГОСТ 162, п.1.1)	Принято в редакции: С цифровым отсчетным устройством
139	9.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Штангенглубиномер с цифровой индикацией рекомендуется настроить на «ноль» по плоской доведенной поверхности.	Если есть обоснованные метрологические требования (влияние на результат измерения) к качеству поверхности – привести метрологические характеристики «доведенной» поверхности. Если обоснованные метрологические требования отсутствуют – исключить слово «доведенной»	Отклонено. Параметры приведены в п.3
140	9.2.3	ФГУП УНИ-	Схема настройки индикаторного	Схема настройки индикаторного прибора	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		ИМ эл. письмо от 29.03.2018	прибора приведена в 9.18.3.	приведена в Приложении Д (рисунки Д3-Д-5).	
141	9.2.3 Абзац 3	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Проверить соответствие положения рисок (насечек) на контрольном шаблоне требованиям НД на резьбовое соединение.	1. В НД на резьбовое соединение отсутствуют требования к нанесению рисок на контрольном шаблоне. 2. Не указано каким способом и с какой точностью должна быть выполнена проверка.	Принято с учетом при- сланных чер- тежей ВМЗ
142	9.2.3 Абзац 3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Для удобства проведения последующих измерений необходимо маркером нанести на резьбовой поверхности трубы или муфты точку...	Для удобства проведения измерений на резьбовой поверхности трубы/муфты допускается <del>необходимо</del> маркером нанести метку - <del>точку или риску...</del>	Принято
143	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<del>Пр и м е ч а н и е – Для трубы - по вершине профиля. Для муфты - по впадине. Для трапецеидальных резьб наконечник ориентируется по опорной боковой стороне профиля резьбы на упорному углу 3°.</del>	<b>Пр и м е ч а н и е – На трубе метку наносят на вершину профиля (в месте сопряжения прямолинейной части вершины с опорной стороной профиля), в муфте – во впадину ( в месте сопряжения направляющей стороны и впадины). Для трапецеидальных резьб наконечник ориентируется по направляющей <del>опорной</del> боковой стороне профиля резьбы</b> Далее по тексту раздела 9.2 заменить «точку» на «метку».	Принято См.п.144 и п.143
144	9.2.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Для удобства проведения последующих измерений необходимо маркером нанести на резьбовой поверхности трубы или муфты точку, соответствующую границе общей, эффективной и длины с полным профилем. <del>Пр и м е ч а н и е – Для трубы - по вершине профиля. Для муфты - по впадине. Для трапецеидальных резьб наконечник ориентируется по упорному уг-</del>	<b>Для удобства проведения последующих измерений необходимо маркером нанести на резьбовой поверхности трубы или муфты метки <del>точку</del>, соответствующие границе <b>общей длины резьбы, и/или эффективной, и/ или длины резьбы с полным профилем.</b></b> <del>Пр и м е ч а н и е – Для трубы – по вершине профиля. Для муфты – по впадине. Для тра-</del> <b>пецеидальных резьб наконечник должен <del>опираться на боковую грань, противоно-</del></b>	Принято См.п.144 и п.143

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			лу 3°.	<del>ложную упорному углу профиля резьбы.</del>	
145	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Положение точки на трубе определяется следующим образом:	Положение метки на трубе определяется следующим образом:	Принято См.п.144
146	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– для определения общей длины резьбы: визуально определяется точка окончания сбега резьбы на вершине последнего витка;	– при определении общей длины резьбы – визуально определяется конец сбега резьбы;	Принято
147	9.2.3Абзац 5	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	– для определения длины резьбы с полным профилем: определяется визуально, как место первого появления «черновин» на вершине витка; – для определения эффективной длины резьбы: определяется точка начала сбега резьбы. Для определения этой точки необходимо выполнить измерения, методика которых приведена в 9.3.	Выражение не корректно, т.к. черновины допускаются на длине резьбы с полным профилем  По описанию п.9.3 не определить точку начала сбега резьбы	Отклонено
148	9.2.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Положение точки на трубе определяется следующим образом: – для определения общей длины резьбы: визуально определяется точка окончания сбега резьбы на вершине последнего витка; – для определения длины резьбы с полным профилем: определяется визуально, как место первого появления «черновин» на вершине витка;	Положение точки на трубе определяется следующим образом: – для определения общей длины резьбы: визуально определяется точка окончания сбега резьбы на вершине последнего витка; – для определения длины резьбы с полным профилем: <b>визуально определяется место появления «черновин» по вершинам профиля или определяют высоту профиля с помощью глубиномера;</b>	Принято
149	9.2.3 Абзац 6	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	– для определения длины резьбы с полным профилем: для определения точки окончания резьбы с полным профилем необходимо использовать индикатор-	Для определения точки окончания резьбы с полным профилем прибор, указанный в п.9.6 не подходит	Отклонено См.п.148



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>ный прибор (высотомер), оснащенный соответствующим типу резьбы измерительным наконечником. В соответствии с методикой, изложенной в 9.6, необходимо произвести настройку прибора. Выполнить последовательно несколько измерений высоты профиля резьбы в сечениях, расположенных ближе к середине муфты, ориентировочно, через каждые 10 мм по длине витка резьбы. Необходимо определить сечение, в котором высота профиля резьбы станет меньше значения нижнего предельного отклонения, заданного в НД.</p> <p>– для определения эффективной длины резьбы: точка границы эффективной длины резьбы определяется аналогично длине резьбы с полным профилем, если иное не указано в НД на резьбовое соединение.</p>		
150	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– для определения длины резьбы с полным профилем: определяется визуально, как место первого появления «черновин» на вершине витка;	– при определении длины резьбы с полным профилем – визуально определяется место появления «черновин» по вершинам профиля;	Принято См п.148
151	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– для определения эффективной длины резьбы: определяется точка начала сбег резьбы. Для определения этой точки необходимо выполнить измерения, методика которых приведена в 9.3.	– при определении эффективной длины резьбы – определяется начало сбег резьбы. Для определения начала сбег резьбы необходимо выполнить измерения, в соответствии с пунктом 9.3.	Принято
152	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от	Положение точки на муфте определяется:	Положение метки на муфте определяется:	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		29.03.2018			
153	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– для определения общей длины резьбы: визуально определяется точка, где заканчивается винтовая линия впадины резьбы;	– при определении общей длины резьбы – визуально определяется, где заканчивается винтовая линия впадины резьбы;	Отклонено
154	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– для определения длины резьбы с полным профилем: для определения точки окончания резьбы с полным профилем необходимо использовать индикаторный прибор (высотомер), оснащенный соответствующим типу резьбы измерительным наконечником. В соответствии с методикой, изложенной в 9.6, необходимо произвести настройку прибора. Выполнить последовательно несколько измерений высоты профиля резьбы в сечениях, расположенных ближе к середине муфты, ориентировочно, через каждые 10 мм по длине витка резьбы. Необходимо определить сечение, в котором высота профиля резьбы станет меньше значения нижнего предельного отклонения, заданного в НД.	Исключить.	Отклонено оставить в сущ. редакции <b>и добавить на трубы</b>
155	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– для определения эффективной длины резьбы: точка границы эффективной длины резьбы определяется аналогично длине резьбы с полным профилем, если иное не указано в НД на резьбовое соединение.	– при определении длины резьбы с полным профилем необходимо определить начало сбегая резьбы с использованием методики, изложенной в 9.6.	Отклонено См.п.9.6
156	9.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от	П р и м е ч а н и е – например, для резьбового соединения ОТТМ, ОТТГ маркером отмечается сечение на торце муф-	Исключить. Перенести в п. 9.3, как метод определения сбегая резьбы в муфте.	Отклонено Примечание относится к

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		29.03.2018	ты, расположенное на расстоянии четверти длины витка относительно окончания резьбы муфты (для диаметров 114-219 мм) или половины длины витка относительно окончания резьбы муфты (для диаметров 245-346426 мм). Точка маркером ставится во впадине последнего витка резьбы в отмеченном сечении.		п.9.2.3
157	9.2.3.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Страница 24	п.9.2.3.5 после п.9.2.4.2 см. нумерацию, см. замечание к п.9.2.3.	Принято
158	9.2.3.5	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмом от 29.03.2018	Оценка соответствия с помощью контрольного шаблона считается положительной, если положение отмеченной маркером точки...	Оценка соответствия с помощью контрольного шаблона считается удовлетворительной, если положение отмеченной маркером метки...	Принято
159	9.2.4.1	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При измерении длины резьбы штангенглубиномером или штангенциркулем <u>их</u> располагают параллельно оси резьбы в продольном сечении	При измерении длины резьбы штангенглубиномером или штангенциркулем прибор <del>инструмент</del> располагают параллельно оси резьбы в продольном сечении	Принято
160	9.2.4.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		После первого абзаца добавить и предыдущий текст согласовать с примечанием: Примечание – При измерении трапецидальной резьбы наконечник прибора ориентируется по опорной грани.	Отклонено Излишняя информация
161	9.2.4.1	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Оценку соответствия длины резьбы предельным значениям производят контрольным шаблоном параллельно оси резьбы, прижав опорную поверхность к торцу трубы. Проверяют положение отмеченных точек на измеряемой поверхности между рисками (рисунок 2-4),	Описанная процедура не является описанием процедуры измерения, т.к. не описан алгоритм сравнения с единицей длины, которая хранится в шаблоне. Предлагаю воспользоваться описанием процедуры аналогично п.9.1.4	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			ограничивающих предельные размеры длины резьбы. При наложении шаблона на поверхность резьбы минимальная длина резьбы с полным профилем, длина резьбы с полным профилем, расстояние от торца трубы до основания треугольного знака должны соответствовать насечкам, нанесенным на шаблоне. Расстояния до насечки, нанесенные на шаблоне, должны соответствовать требованиям НД.		
162	9.2.4.1 Рисунок 1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Нарисовать штангенглубиномер без ножевидного измерительного наконечника.	Отклонено См п. 134
163	Рисунки 2, 3, 4	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	<i>lc, l7, A1</i>	Оформление и значение обозначений <i>lc, l7, A1</i> не соответствуют пункту 3.3	<b>Разработчику уточнить</b>
164	9.2.4.1	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Траверсу (мостик) прибора упирают в торец трубы, касаются КЭ ИН отмеченной маркером метки <del>точки</del> <b>на вершине</b> витка резьбы	Траверсу (мостик) прибора упирают в торец трубы, КЭ ИН должен <b>опираться на боковую грань, противоположную упорному углу профиля резьбы</b>	Принято в редакции: Траверсу (мостик) прибора упирают в торец трубы, касаются КЭ ИН отмеченной маркером метки <del>точки</del> <b>на вершине</b> витка резьбы
165	9.2.4.2 Предложе-	ПАО «СТЗ» эл. письмо от	Короткую траверсу размещают по хорде таким образом, чтобы вершина КЭ	Для измерения эффективной длины должен быть ножевидный измерительный наконеч-	Отклонено Применяют КЭ

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
	ние 2	27.03.2018	ИН типа «игла» находилась в плоскости продольного сечения, проходящего через отмеченную маркером точку.	ник. Выдвигают штангу прибора с наконечником до упора в наиболее удаленную боковую сторону витка резьбы.	типа «игла»
166	9.2.4.2	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Опускают штангу прибора параллельно оси резьбы до касания КЭ ИН с отмеченной меткой <del>точкой</del> .	Опускают штангу прибора параллельно оси резьбы до отмеченной маркером точки во впадине витка резьбы, КЭ ИН должен <b>опираться на боковую грань, противоположную упорному углу профиля резьбы</b>	Принято Опускают штангу прибора параллельно оси резьбы до касания КЭ ИН с отмеченной меткой
167	9.2.4.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При измерении методом сравнения с мерой результат рассчитывается по формуле сложением аттестованного размера настроечного шаблона с величиной отклонения индикатора с учетом знака $l_{настр}$ – аттестованный размер настроечного шаблона;	Заменить «аттестованного размера» на «величины приписанного значения» (см.6.11 РМГ 29-2013)	Принято
168	9.2.4.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Оценка соответствия с помощью контрольного шаблона считается положительной, если положение отмеченной маркером точки находится в интервале между соответствующими рисками (штрихами).	см. замечание к 9.2.4.1	Принято
169	9.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Добавить раздел измерения сбега резьбы в муфте с помощью имеющегося прибора НИИК, <u>а также визуальный метод определения (одна треть витка от конца резьбы)???</u>	Принято Добавить раздел измерения сбега резьбы в муфте с при-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					менением прибора НИИК44,
170	9.3	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	По пункту в целом	Контроль какого геометрического параметра участка сбега резьбы предусматривает данный пункт? В стандартах с требованиями к резьбе такого показателя нет.	Отклонено
171	9.3.2	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Для измерения сбега резьбы используется специальный <b>накладной</b> индикаторный прибор (рисунок 8).	Для измерения сбега резьбы используется специальный индикаторный прибор для определения сбега (выхода) резьбы (рисунок 8).	Принято
172	9.3.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для измерения сбега резьбы используется специальный накладной индикаторный прибор (рисунок 8). Цена деления шкалы аналогового индикатора или дискретность показаний цифрового индикатора должна быть не более 0,01 мм.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено Принято в редакции: Для измерения сбега резьбы используется специальный индикаторный прибор (рисунок 8). Цена деления шкалы индикатора часового типа или дискретность показаний индикатора с цифровым отсчетным устройством должна быть не более 0,01 мм.

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
173	9.3.3 второе предложение	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Прибор установить опорами корпуса на плоскую доведённую поверхность. Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <u>поверочной плитой</u> и добиться значения натяга ~ 1 мм.	Поверхность для настройки нуля прибора должна быть одной и той же.  Изложить в редакции: Прибор установить опорами корпуса на плоскую доведённую поверхность. Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <u>плоской доведённой поверхностью</u> и добиться значения натяга ~ 1 мм.	Принято Изложить в редакции: Прибор установить опорами корпуса на плоскую доведённую поверхность. Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <u>плоской доведённой поверхностью</u> и добиться значения натяга ~ 1-2мм
174	9.3.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Прибор установить опорами корпуса на плоскую доведённую поверхность	Для резьбы Батресс с конусностью 1:12 настройку прибора осуществляют на участке резьбы с полным профилем	Принято Для резьбы Батресс с конусностью 1:12
175	9.3.3 Абзац 2	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <b>поверочной плитой</b> и добиться значения натяга ~ 1 мм.	Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <b>плоской доведенной поверхностью</b> и добиться значения натяга (1-2) мм.	Принято См. ред. п.173
176	9.3.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Установить индикатор...	Установить индикатор в приборе...	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
177	9.3.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <b>поверочной плитой</b> и добиться значения натяга ~ 1 мм.	Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с <b>гладкой доведенной поверхностью</b> и добиться значения натяга ~ 1 мм.	Принято См. ред.п.175
178	9.3.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Установить индикатор, плавно перемещая его до касания с поверочной плитой и добиться значения натяга ~ 1 мм.	Требования к поверочной плите отсутствуют в п.9.3.2	Принято См. ред.п.175
179	9.3.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Отклонение от номинального положения на участке сбег резьбы определить по отклонению стрелки индикатора от нуля.	Отклонение от номинального значения сбег резьбы определить по отклонению стрелки индикатора от «нуля».	Принято
180	9.3.4 Абзац 3,4;9.3.5	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	По тексту «канавка»	Заменить на «впадина»	Отклонено В данном случае «канавка»
181	9.3.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>Возможны два варианта сбег резьбы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– до основания или внутри треугольного знака;</li> <li>– за вершиной треугольного знака.</li> </ul> <p>Если резьба оканчивается до основания или внутри треугольного знака, то подвижный наконечник прибора устанавливают на <b>в</b> последнюю канавку резьбы за 90° до ее выхода на тело трубы и прибор <del>поворачивают</del> <b>перемещают</b> по часовой стрелке, пока наконечник не выйдет из канавки на тело трубы.</p> <p>Если резьба оканчивается за вершиной треугольного знака, то подвижный наконечник прибора устанавливают в канавку резьбы за 90° до вершины тре-</p>	<p>Возможны варианты измерения сбег резьбы в зависимости от положения конца сбег резьбы и типа соединения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– для любого типа соединения, если резьба заканчивается до основания треугольного знака, то подвижный наконечник прибора устанавливают на последнюю канавку резьбы за 90° до ее выхода на тело трубы и ведут прибор по резьбе в окружном направлении, пока наконечник не выйдет из канавки на тело трубы;</li> <li>– если соединение имеет упорный торец, а резьба заканчивается на треугольном знаке или за его вершиной, то подвижный наконечник прибора устанавливают на канавку резьбы за 90° до основания треугольного знака и ведут прибор по резьбе в окружном</li> </ul>	Отклонено. <b>Принято</b> в исходной ред. с изменением



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			угольного знака и <del>вращают</del> <b>перемещают</b> прибор по часовой стрелке, пока наконечник не зайдет за вершину треугольного знака.	направлении, пока наконечник не перейдет треугольный знак;	
182	9.3.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		<p>– если соединение без упорное, а резьба заканчивается на треугольном знаке, то подвижный наконечник прибора устанавливаются на последнюю канавку резьбы за 90° до ее выхода на тело трубы и ведут прибор по резьбе в окружном направлении, пока наконечник не выйдет из канавки на тело трубы;</p> <p>– если соединение без упорное, а резьба заканчивается за вершиной треугольного знака, то подвижный наконечник прибора устанавливаются в канавку резьбы за 90° до вершины треугольного знака и ведут прибор по резьбе в окружном направлении, пока наконечник не зайдет за вершину треугольного знака.</p>	Отклонено. См.п.181
183	9.3.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Сбег удовлетворителен, если в течение перемещения прибора по канавке резьбы показания индикатора 0,13 мм и менее, включая и отрицательные значения	Результаты контроля удовлетворительны, если показания не более величины отклонения согласно требований НД.	Отклонено Принято: За результат измерения принимается максимальное значение показания индикаторного прибора
184	9.3.5	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от	Сбег удовлетворителен, если в течение перемещения прибора по канавке резьбы показания индикатора 0,13 мм и ме-	Сбег считается удовлетворительным, если при перемещении прибора по канавке резьбы показания индикатора составляют не бо-	Отклонено См. п.183

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		29.03.2018	нее, включая и отрицательные значения.	лее 0,13 мм. Показания могут иметь как положительное, так и отрицательное значение, в зависимости от конструкции прибора и индикатора.	
185	9.3.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Сбег удовлетворителен, если в течение перемещения прибора по канавке резьбы показания индикатора 0,13 мм и менее, включая и отрицательные значения.	Данный вывод относится к оценке результата измерения. В данном разделе должна содержаться информация об алгоритме обработке полученных при передвижении прибора по резьбе результатов.	Отклонено См. п.183
186	9.3.5	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	Сбег удовлетворителен, если в течение перемещения прибора по канавке резьбы показания индикатора 0,13 мм и менее, включая и отрицательные значения.	Сбег удовлетворителен, если в течение перемещения прибора по канавке резьбы показания индикатора 0,13 мм и менее, включая и отрицательные значения <b>(-0,13)</b> .	Отклонено См. п.183
187	9.3.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Сбег удовлетворителен, если в течение перемещения прибора по канавке резьбы показания индикатора 0,13 мм и менее, включая и отрицательные значения.	Некорректно в стандарте на метод контроля устанавливать нормы	Принято
188	9.4.1.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Сущность метода заключается в определении разности диаметров <del>на заданной</del> длине в соответствии с НД на резьбовое соединение. <del>Заданная длина</del> определяется количеством витков. <u>Измерение конусности резьбы по слепкам выполнять согласно 9.7</u>	Последнее предложение исключить, конусность по слепкам не определяют, см. первое предложение пункта «Сущность метода ...», а также по определению: Конусность - это отношение разности диаметров резьбы в сечениях, перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.  Изложить в редакции: Сущность метода заключается в определении разности диаметров на заданной длине в соответствии с НД на резьбовое соединение. Заданная длина определяется количеством витков.	Принято в редакции: Сущность метода заключается в определении разности диаметров на <b>интервале измерения</b> <del>заданной</del> длине в соответствии с НД на резьбовое соединение. <b>Интервал</b>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					измерения определяется количеством витков
189	9.4.1.1	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Метод измерения</b> Сущность метода заключается в определении разности диаметров на заданной длине в соответствии с НД на резьбовое соединение. Заданная длина определяется количеством витков. Измерение конусности резьбы по слепкам выполнять согласно 9.7	Ошибка Измерение конусности резьбы не выполняются по слепкам	Принято
190	9.4.1.1 четвёртый абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Максимальное показание по шкале индикатора, зафиксированное в «точке возврата» является <u>величиной отклонения</u> разности диаметров на заданном интервале <u><math>\Delta D</math></u> .	При настройке прибора на ноль в первом сечении во втором сечении получаем значение конусности (разности диаметров) на интервале измерений (заданной длине).  Изложить в редакции: Максимальное показание по шкале индикатора, зафиксированное в «точке возврата» является <u>значением конусности</u> (разности диаметров) на заданном интервале <u><math>K</math></u> .	Принято в редакции: Максимальное показание по шкале индикатора, зафиксированное в «точке возврата» является величиной отклонения разности диаметров $\Delta D$ . на заданном интервале. В разделе 3 дать определение «точки возврата»

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
191	9.4.1.1	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Максимальное показание по шкале индикатора, зафиксированное в «точке возврата» является величиной <b>отклонения разности</b> диаметров на заданном интервале $\Delta D$ .	Максимальное показание по шкале индикатора, является <b>величиной разности диаметров</b> на заданном интервале резьбы $\Delta D$ .	Принято См. п. 190
192	9.4.1.1	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	Сущность метода заключается в определении разности диаметров на заданной длине в соответствии с НД на резьбовое соединение. Заданная длина определяется количеством витков. Измерение конусности резьбы по слепкам выполнять согласно 9.7	Сущность метода заключается в определении разности диаметров на заданной длине в соответствии с НД на резьбовое соединение. Заданная длина определяется количеством витков.	Принято См. п.190
193	9.4.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для измерения конусности резьбы используют универсальные или специальные индикаторные приборы (конусометры). Цена деления шкалы аналогового индикатора или дискретность показаний цифрового индикатора должна быть не более 0,01 мм.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Принято См. п.172
194	9.4.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Перенести из пункта 9.4.1.4 и вставить после второго абзаца: Измерения проводят на всей длине резьбы с полным и с не полным профилем резьбы, в соответствии с НД. На длине резьбы с неполным профилем	Принято в ред.: Измерения проводят на всей длине резьбы с полным и с не полным профилем резьбы, в соответствии с НД.
195	9.4.1.3, первый абзац	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от	Оснастить прибор наконечниками соответствующего размера (Приложение А).	В приложении А нет информации для треугольной резьбы по ГОСТ 33758	Принято В таблице А уточнить для

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		30.03.2018			треугольных резьб нкт и резьбы LP
196	9.4.1.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При измерении конусности резьбы рекомендуется нанести разметочным карандашом (маркером) метки <u>в плоскости</u> измеряемого сечения	При измерении конусности резьбы рекомендуется нанести разметочным карандашом (маркером) метки <u>по периметру</u> измеряемого сечения	Отклонено Оставить « в плоскости»
197	9.4.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Третий абзац: Метки наносят от первого или последнего витка с полным профилем и повторяют через каждые 25,4 мм...	Метки наносят от первого витка с полным профилем и повторяют через каждые 25,4 мм...	Отклонено Оставить «от первого или последнего витка»
198	9.4.1.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Метки наносят от первого или последнего витка с полным профилем и повторяют через каждые 25,4 мм на изделиях, у которых расстояние между первым и последним витками превышает 25,4 мм. На изделиях, у которых расстояние между первым и последним витками составляет от 12,7 мм до 25,4 мм интервал составляет 12,7 мм.	В разделе 9.4.1.2 отсутствуют СИ длины	Отклонено Нет конкретики
199	9.4.1.3, третий абзац	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Метки наносят от первого или последнего витка с полным профилем и повторяют через каждые 25,4 мм на изделиях, у которых расстояние между первым и последним витками превышает 25,4 мм. На изделиях, у которых расстояние между первым и последним витками составляет от 12,7 мм до 25,4 мм интервал составляет 12,7 мм.	Для нормируемого расстояния между метками должны быть указаны допустимые отклонения.	Отклонено В данном случае нет допустимых отклонений на размер.
200	9.4.1.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-	На изделиях, у которых расстояние между первым и последним витками	На изделиях, у которых расстояние между первым и последним витками составляет от	Принято На изделиях, у

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		018368 от 28.06.2018	составляет от 12,7 мм до 25,4 мм <u>интервал</u> составляет 12,7 мм	12,7 мм до 25,4 мм <u>интервал измерения</u> составляет 12,7 мм	которых расстояние между первым и последним витками составляет от 12,7 мм до 25,4 мм интервал измерений составляет 12,7 мм
201	9.4.1.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Первая <u>пара меток</u> наносится во впадине первого витка с полным профилем резьбы. Вторая <u>пара меток</u> наносится на заданном интервале от первой <u>пары меток</u> .	Первая <u>метка</u> наносится во впадине первого витка с полным профилем резьбы. Вторая <u>метка</u> наносится на заданном интервале от первой <u>метки</u>	Принято
202	9.4.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Третий абзац: Первая пара меток наносится во впадине первого витка с полным профилем резьбы. Вторая пара меток наносится на заданном интервале от первой пары меток. Метки продолжают ставить до последнего полного витка.	Метки продолжают ставить на всей длине резьбы с полным профилем и на длине резьбы с неполным профилем.	Принято Первая метка наносится во впадине первого витка с полным профилем резьбы. Вторая метка наносится на заданном интервале от первой метки. Метки продолжают ставить на всей длине резьбы с полным профилем <b>и/или</b> на длине

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					резьбы с неполным профилем.
203	9.4.1.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Примечание – Первый виток с полным профилем – виток, ближайший к фаске на ниппельном конце трубы или <u>к торцу</u> муфты, по обе стороны впадины которого расположены полные вершины. Положение последнего витка с полным профилем определяется НД на резьбовое соединение	Примечание – Первый виток с полным профилем – виток, ближайший к фаске на ниппельном конце трубы или <u>на торце муфты</u> , по обе стороны впадины которого расположены полные вершины. Положение последнего витка с полным профилем определяется НД на резьбовое соединение	Отклонено
204	9.4.1.3 Примечание	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Первый виток с полным профилем – виток, ближайший к фаске на ниппельном конце трубы или к торцу муфты, по обе стороны впадины которого расположены <b>полные вершины.</b>	Первый виток с полным профилем – виток, ближайший к <del>фаске</del> торцу трубы или муфты, по обе стороны впадины которого расположены <b>вершины с полным профилем</b>	Принято в ред.: Первый виток с полным профилем – виток, ближайший к <del>фаске</del> торцу трубы или муфты, по обе стороны впадины которого расположены <b>вершины с полным профилем</b>
205	9.4.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Четвертый абзац: Подвижный наконечник, связанный с индикатором прибора, установить в диаметрально противоположной впадине, образованной одним витком.	Подвижный наконечник, связанный с индикатором прибора, установить в диаметрально противоположной впадине, образованной <u>этим</u> витком.	Принято Подвижный наконечник, связанный с индикатором прибора, установить в диаметрально противоположной

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					впадине канавки, образованной <u>этим</u> витком.
206	9.4.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>Четвертый абзац:</p> <p>При проведении измерения наконечники прибора должны контактировать с внутренним диаметром и стороной профиля резьбы с меньшим углом для трапецеидальной резьбы и боковыми сторонами по среднему диаметру для треугольной резьбы, в диаметрально противоположных точках одного витка резьбы.</p>	<p>При проведении измерения наконечники прибора должны контактировать с внутренним диаметром и стороной профиля резьбы с меньшим углом для трапецеидальной резьбы и боковыми сторонами по среднему диаметру для треугольной резьбы.</p>	<p>Принято в ред. с изменением названий сторон профиля: При проведении измерения наконечники прибора должны контактировать со впадиной <del>с</del> <del>внутренним диаметром</del> и опорной стороной профиля <del>резьбы с меньшим</del> <del>углом</del> для трапецеидальной резьбы и <del>боковыми сторонами</del> <del>приблизительно</del> по среднему диаметру для треугольной резьбы.</p>
207	9.4.1.4	ПАО «СТЗ» эл. письмо от		Дополнить рисунком. Прибор для измерения конусности резьбы муфты для больших диа-	Принято



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		27.03.2018		метров.	
208	9.4.1.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Удерживая неподвижный наконечник в одном положении необходимо перемещать подвижный наконечник по небольшой дуге окружности витка для нахождения точки возврата по шкале индикатора.	Установить прибор во впадину с первой меткой. Удерживая неподвижный наконечник в одном положении необходимо перемещать подвижный наконечник по небольшой дуге окружности витка для нахождения точки возврата по шкале индикатора.	Отклонено См.п.210
209	9.4.1.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Затем установить наконечники прибора в витки резьбы на отмеченном ранее интервале от первоначального положения, таким образом, чтобы они контактировали с внутренним диаметром и стороной профиля с меньшим углом профиля для трапецеидальной резьбы и боковыми сторонами по среднему диаметру для треугольной резьбы, в диаметрально противоположных точках одного витка резьбы (рисунки 10 - 13)	Затем установить наконечники прибора <u>во впадину следующего витка</u> резьбы на отмеченном ранее интервале от первоначального положения, <del>таким образом, чтобы они контактировали с внутренним диаметром и стороной профиля с меньшим углом профиля для трапецеидальной резьбы и боковыми сторонами по среднему диаметру для треугольной резьбы,</del> в диаметрально противоположных точках одного витка резьбы (рисунки 10 - 13)	Принято См.п.210 Затем установить наконечники прибора в витки резьбы на отмеченном ранее интервале от первоначального положения, аналогично установке в первом витке (рисунки 10 - 13).
210	9.4.1.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Второй абзац: Затем установить наконечники прибора в витки резьбы на отмеченном ранее интервале от первоначального положения, таким образом, чтобы они контактировали с внутренним диаметром и стороной профиля с меньшим углом профиля для трапецеидальной резьбы и боковыми сторонами по среднему диаметру для треугольной резьбы, в	Затем установить наконечники прибора в витки резьбы на отмеченном ранее интервале от первоначального положения, аналогично установке в первом витке (рисунки 10 - 13).	Принято Затем установить наконечники прибора в витки резьбы на отмеченном ранее интервале от первоначального положения, ана-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			диаметрально противоположных точках одного витка резьбы (рисунки 10 - 13).		логично установить в первом витке (рисунки 10 - 13).
211	9.4.1.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Максимальное показание по шкале индикатора, зафиксированное в «точке возврата» является величиной отклонения разности диаметров на заданном интервале $\Delta D$	$\Delta$ Исключить	Принято
212	9.4.1.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		После четвертого абзаца добавить примечание: Примечание – При использовании индикатора часового типа показания снимаются по малой и большой шкалам.	Отклонено Излишняя информация.
213	9.4.1.4, последний абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерения проводят на всей длине резьбы с полным и с не полным профилем резьбы, в соответствии с НД.	Изложить в редакции: « измерения проводят по всей длине резьбы с полным профилем. Измерение конусности резьбы «Баттресс» проводят на всей длине резьбы с полным профилем и с неполным профилем в соответствии с НД.»	Принято в ред. Измерения проводят на всей длине резьбы с полным профилем а также с не полным профилем, в соответствии с НД.
214	9.4.1.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Пятый абзац: Измерения проводят на всей длине резьбы с полным и с не полным профилем резьбы, в соответствии с НД.	Перенести в пункт 9.4.1.3 после второго абзаца.	Отклонено Оставить в п.9.4.1.4
215	9.4.1.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Если последний интервал менее 25,4 мм или 12,7 мм прибор следует поместить в последнюю впадину резьбы с полным профилем и выполнить измерения по	В разделе 9.4.1.2 отсутствуют СИ длины	Отклонено примечание : для решения разработчика

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			направлению к торцу трубы (муфты) или в обратном направлении.		в 9.4.1. количество витков определяет интервал привести в разделе 3 определение – «интервал»
216	9.4.1.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	<p>Результат представляют в виде диапазона от минимального до максимального измеренных значений.</p> <p>Конусность резьбы характеризуется изменением диаметров резьбы в осевом направлении и определяется по формуле :</p> $K = \frac{ \Delta D }{L_i} \quad (2)$ <p>где <math>K</math> – конусность резьбы, мм;</p> <p><math>\Delta D</math> – разность диаметров на заданном в осевом направлении интервале измерений, мм;</p> <p><math>L_i</math> – расстояние между сечениями (интервал), в которых выполнялось измерение разности диаметров, мм.</p>	Форма представления результата (в виде безразмерной величины) не соответствует тому, как задана норма в стандартах на резьбы.	<p>Принято</p> <p>Привести формулу пересчёта предельных отклонений значения конусности, если заданная длина отличается от длины, на которой выполняют измерения в раздел 9.4.1 ПОДГОТОВКА К ИЗМЕРЕНИЯМ.</p> <p>Результат представляют в виде диапазона от минимального до максимального измеренных значений.</p>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					Конусность резьбы характеризуется изменением диаметров резьбы в осевом направлении .
217	9.4.1.5, второй абзац	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Конусность резьбы характеризуется изменением диаметров резьбы в осевом направлении и определяется по формуле: $K = \frac{ \Delta D }{L_i}$ (2) где $K$ – конусность резьбы, мм; $\Delta D$ – разность диаметров на заданном в осевом направлении интервале измерений, мм; $L_i$ - расстояние между сечениями (интервал), в которых выполнялось измерение разности диаметров, мм.	Исключить. По этой формуле получим значение конусности на длине 1 мм. Привести формулу пересчёта значения конусности, если заданная длина отличается от длины, на которой выполняют измерения. Например: $K = \frac{K_i}{L_i} L_{нд},$ где $K$ – действительное значение конусности резьбы на заданном в НД интервале, мм; $K_i$ – измеренное значение разности диаметров на длине $L_i$ , мм; $L_i$ - расстояние между сечениями (интервал), в которых выполнялось измерение разности диаметров, мм; $L_{нд}$ - длина, заданная в НД на резьбовое соединение.	Принято в ред. См. п.216
218	9.4.1.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	$L_i$ - расстояние между сечениями ( <u>интервал</u> ), в которых выполнялось измерение разности диаметров, мм	$L_i$ - расстояние между сечениями ( <u>интервал измерений</u> ), в которых выполнялось измерение разности диаметров, мм	Принято в ред.п.216

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
219	9.4.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	где $K$ – конусность резьбы, мм; $\Delta D$ – разность диаметров на заданном в осевом направлении интервале измерений, мм; $L$ и – расстояние между сечениями (интервал), в которых выполнялось измерение разности диаметров, мм.	Приведенная размерность для $K$ (мм) не соответствует формуле (2), т.к. $K$ должна быть безразмерной величиной  расшифровка обозначения $L$ и противоречит определению сущности метода в 9.4.1.1	Принято в ред.п.216
220	9.4.1.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	В НД на резьбовое соединение нормирование точности конусности резьбы обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров <u>на заданном расстоянии</u> (например, на 100,0 мм или 25,4 мм)	В НД на резьбовое соединение нормирование точности конусности резьбы обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров <u>на расстоянии</u> на 100,0 мм или 25,4 мм	Принято в ред.п.216
221	9.4.1.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Если интервал между сечениями, в которых осуществлялось измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение разности диаметров необходимо пересчитать	Привести методику пересчета	Принято в ред.п.216
222	9.4.1.5	ФГУП УНИИМ эл. письмо от 29.03.2018	Если интервал между сечениями, в которых осуществлялось измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение разности диаметров необходимо пересчитать.	Следует привести формулу для пересчета, т.к. это соответствует названию раздела «Обработка результатов»	Принято в ред.п.216
223	9.4.1.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Если интервал между сечениями, в которых осуществлялось измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение разности диаметров необходимо пересчитать.	Должны быть приведены правила пересчета	Принято в ред.п.216
224	9.4.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00128	Измерение конусности резьбы при помощи гладких рабочих калибров и	п.9.4.2 исключить. Обоснование:	Принято п.9.4.2 исклю-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 22.03.2018	набора щупов.	<p>1. По определению конусность это разность диаметров к длине;</p> <p>2. Метод не корректен по определению и по факту т.к. измеряется не конусность, а овальность;</p> <p>3. Такого параметра нет ни одном стандарте на резьбы, кроме ГОСТ 632, 633.</p> <p>В проектах изменений к ГОСТ 632 и ГОСТ 633 принятых на заседании ПК 7 в ноябре 2017г. предусматривается измерение конусности по внутреннему диаметру наружной резьбы и наружному диаметру внутренней резьбы т.е. конусомером.</p>	<b>читать</b>
225	9.4.2	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Измерение конусности резьбы при помощи гладких рабочих калибров и набора щупов	Измерение конусности <b>по наружному диаметру резьбы ниппеля и по внутреннему диаметру муфты</b> при помощи гладких рабочих калибров и набора щупов	Принято п.9.4.2 исключить
226	9.4.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<b>Измерение конусности резьбы при помощи гладких рабочих калибров и набора щупов</b>	<b>Измерение отклонения конусности резьбы при помощи гладких рабочих калибров и набора щупов</b>	Принято п.9.4.2 исключить
227	9.4.2.2	ФГУП УНИИМ эл. письмо от 29.03.2018	Измерение конусности резьбы производится с помощью гладких рабочих калибров-колец (гладких рабочих калибров-пробок) и набора щупов	Отсутствуют метрологические характеристики приведенных мер	Принято п.9.4.2 исключить
228	9.4.2.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Измерение конусности резьбы производится с помощью гладких рабочих калибров-колец (гладких рабочих калибров-пробок) и набора щупов.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Принято п.9.4.2 исключить
229	9.4.2.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от	Если при этом есть радиальное качание, то калибр прижать к одной стороне трубы (муфты), величина образовавшегося	Если присутствует радиальное качание, то калибр необходимо прижать к одной из сторон трубы (муфты), а измерение величины	Принято п.9.4.2 исключить

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		28.06.2018	зазора определяется с помощью набора щупов и соответствует размеру того щупа, который «закусывается» на участке первых двух витков со стороны образовавшегося зазора.	образовавшегося зазора проводят с противоположной стороны трубы (муфты) с помощью набора щупов; размер того щупа, который «закусывается» на участке первых двух витков со стороны образовавшегося зазора является искомой величиной.	
230	9.4.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<p>Величина зазора при наличии радиального качания характеризует отклонение конусности от номинального значения на длине контакта резьбы трубы (муфты) и калибра.</p> <p>При отсутствии радиального качания калибра отклонение конусности на длине калибра характеризует суммарный зазор, измеренный в двух диаметрально противоположных сторонах.</p>	В результате сравнения наблюдаемого зазора с набором щупов делается заключение о том, что отклонение конусности контролируемого изделия лежит в интервале между номинальными значениями подобранных щупов (закусываемого и следующего в ряду за ним)	Принято п.9.4.2 исключить
231	9.4.2.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	<p>Величина зазора при наличии радиального качания характеризует отклонение конусности от номинального значения на длине контакта резьбы трубы (муфты) и калибра.</p> <p>При отсутствии радиального качания калибра отклонение конусности на длине калибра характеризует суммарный зазор, измеренный в двух диаметрально противоположных сторонах.</p>	<p>Пункт 9.4.2 называется «Измерение конусности резьбы ...», при этом в результате выполнения регламентированных пунктов процедур и обработки результатов не предполагается получение количественного значения измеряемого параметра.</p> <p>Необходимо устранить данное несоответствие.</p>	Принято п.9.4.2 исключить
232	9.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		<p>Дополнить раздел положениями об измерении отклонения суммарного шага.</p> <p>Требования к настроечному шаблону исключить (9.5.3).</p>	Принято: Дополнить раздел положениями об измерении отклонения суммарно-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					го шага. Отклонено: Требования к настроечному шаблону исключить (9.5.3).
233	9.5.1	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Для измерения отклонения шага используется метод сравнения с <u>мерой</u>	Для измерения отклонения шага используется метод сравнения с <u>настроечным шаблоном (см. 9.5.3)</u>	Отклонено оставить: Для измерения отклонения шага используется метод сравнения с <u>мерой</u>
234	9.5.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Для контроля шага резьбы используются индикаторные приборы...	Для контроля шага резьбы используются двух- или трехточечные индикаторные приборы...	Принято
235	9.5.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Выбор типа ИН и размера его КЭ осуществляется в соответствии с Приложением А.	Сокращения ИН и КЭ отсутствуют в разделе 3.2	Принято
236	9.5.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для контроля шага резьбы используются индикаторные приборы, оснащенные соответствующими контактными измерительными наконечниками (рисунки 16, 17). Выбор типа ИН и размера его КЭ осуществляется в соответствии с Приложением А. Цена деления шкалы аналогового индикатора или дискретность показаний цифрового индикатора должна быть не более 0,01 мм.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено Принято в ред. п. 172
237	9.5.3	ПАО «СинТЗ»	При контроле наружных и внутренних	Изложить в редакции: «При контроле	Принято



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		№ С05/00128 от 22.03.2018	резьб измерения выполнять, начиная от первого или последнего полного витка и продолжать через каждый дюйм (25,4 мм).	наружных и внутренних резьб измерения выполнять от первого полного витка с интервалом один дюйм или полдюйма (25,4 мм; 12,7 мм).»	Для наружных и внутренних резьб измерения выполнять, начиная от первого или последнего витка с полным профилем с заданным интервалом.
238	9.5.3 Абзац 1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	При контроле наружных и внутренних резьб измерения выполнять, начиная от первого или последнего <b>полного витка</b> и продолжать через каждый дюйм (25,4 мм).	Шаг наружных и внутренних резьб измеряют параллельно оси резьбы на всей длине резьбы с полным профилем и в интервалах, <b>равных 25,4 мм, начиная от первого или последнего витка с полным профилем.</b>	Принято См. п.237
239	9.5.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	При контроле наружных и внутренних резьб измерения выполнять...	При контроле наружной и внутренней резьбы измерения выполняют...	Принято См.п.237
240	9.5.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При контроле <u>наружных и внутренних резьб</u>	При контроле <u>наружной и внутренней резьбы</u>	Принято См.п.237

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
241	9.5.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Подготовка к измерениям</b> При контроле наружных и внутренних резьб измерения выполнять, начиная от первого или последнего полного витка и продолжать через каждый дюйм (25,4 мм).	Исключить, не относится к подготовке прибора к измерениям	Принято См.п.237
242	9.5.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При контроле наружных и внутренних резьб измерения выполнять, начиная от первого или последнего полного витка и продолжать через каждый дюйм (25,4 мм).	Данное указание не относится к операции «подготовка к измерениям»	Принято См.п.237
243	9.5.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При использовании для настройки шагомеров настроечного шаблона, имеющего треугольные выемки-пазы – для треугольной резьбы и трапецеидальные выемки-пазы – для трапецеидальной резьбы, расстояние между этими выемками должно быть скорректировано с учетом компенсации погрешности измерения шага параллельно образующей конуса резьбы, вместо измерения шага параллельно оси резьбы, в соответствии со значениями, приведенными в таблицах 1, 2.	При использовании для <del>настройки шагомеров</del> настроечного шаблона, имеющего треугольные выемки-пазы – для треугольной резьбы и трапецеидальные выемки-пазы – для трапецеидальной резьбы, расстояние между этими выемками должно быть скорректировано с учетом компенсации погрешности измерения шага параллельно образующей конуса резьбы, <del>вместо измерения шага параллельно оси резьбы</del> , в соответствии со значениями, приведенными в таблицах 1, 2.	Отклонено См.п.244
244	9.5.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При использовании для настройки шагомеров настроечного шаблона, имеющего треугольные выемки-пазы – для треугольной резьбы и трапецеидальные выемки-пазы – для трапецеидальной резьбы, расстояние между этими выемками должно быть скорректировано с учетом компенсации погрешности из-	Требования к настроечному шаблону перенести в раздел 9.5.2	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			мерения шага параллельно образующей конуса резьбы, вместо измерения шага параллельно оси резьбы, в соответствии со значениями, приведенными в таблицах 1, 2. Отклонения расстояния между двумя соседними выемками настроечного шаблона не должны превышать $\pm 0,0025$ мм, между двумя любыми несмежными выемками – $\pm 0,005$ мм.		
245	9.5.3	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	При использовании для настройки шагомеров настроечного шаблона, имеющего треугольные выемки-пазы – для треугольной резьбы и трапецеидальные выемки-пазы – для трапецеидальной резьбы, расстояние между этими выемками должно быть скорректировано с учетом компенсации погрешности измерения шага параллельно образующей конуса резьбы, вместо измерения шага параллельно оси резьбы, в соответствии со значениями, приведенными в таблицах 1, 2. Отклонения расстояния между двумя соседними выемками настроечного шаблона не должны превышать $\pm 0,0025$ мм, между двумя любыми несмежными выемками – $\pm 0,005$ мм.	Неудачная формулировка первого предложения, буквально оно требует изменить расстояние между выемками на готовом шаблоне. В таблицах 1 и 2 приведено не расстояние между выемками, а «длина резьбы» Второе предложение: про отклонение от чего идет речь, какой номинал?	Отклонено См.п.244
246	Таблица 1	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	-	Не определены правила выбора значений из таблицы для труб конкретного размера.	Отклонено Не требуется для этого стандарта
247	9.5.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-	Оснастить прибор наконечниками, соответствующими типу измеряемой резь-	Оснастить прибор наконечниками, соответствующими типу измеряемой резьбы и вели-	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		018368 от 28.06.2018	бы и величине шага (Приложение А).	чине шага (Приложение А).	
248	9.5.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Третий абзац: При настройке прибора для измерения отклонения шага на трапецеидальных резьбах необходимо...	При настройке прибора для измерения отклонения шага трапецеидальной резьбы необходимо...	Принято
249	9.5.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Настройку прибора на заданное расстояние между центрами подвижных и неподвижных наконечников производить по настроечному шаблону (рисунок 18).	Настройку двухточечного прибора (рис. 16) на заданное расстояние между центрами подвижных и неподвижных наконечников производить по настроечному шаблону (рисунок 18). Настройку трехточечного прибора (рис. 17) на заданное расстояние между центрами подвижных и неподвижных наконечников производить по соответствующему резьбовому рабочему калибру-пробке (калибру-кольцу), учитывая поправку, равную фактическому отклонению шага резьбы калибра.  Конструкция прибора по рисунку 17 не позволит установить его на установочный шаблон по рисунку 18	Отклонено Настройку трехточечного прибора с применением калибра производить нельзя.
250	9.5.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Таблица 1, последний столбец Таблица 2, последний столбец	Привести допуски для шаблона	Отклонено допуски для шаблона указаны над таблицей 1
251	9.5.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерения проводят на всей длине резьбы с полным и с не полным профилем резьбы, в соответствии с НД.	<b>Изложить в редакции: «Измерения проводят на всей длине резьбы с полным профилем.»</b> Основание: Отклонение шага измеряется только на длине резьбы с полным профилем (по всем стандартам).	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
252	9.5.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Измерения проводят на всей длине резьбы с полным и с не полным профилем резьбы, в соответствии с НД.	Измерения проводят на всей длине резьбы с полным профилем и на участке резьбы с не полным профилем, где высота профиля резьбы больше значения, соответствующего радиусу наконечника прибора.	Отклонено См. пункт 251
253	9.5.4 Абзац 3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Шагомер с двумя ИН покачивают вокруг неподвижного ИН по небольшой дуге в обе стороны, <b>определяя наибольшее положительное или отрицательное отклонение стрелки индикатора</b> (рисунок 20).	Шагомер с двумя ИН поворачивают <del>нежачивают</del> вокруг неподвижного ИН по небольшой дуге в обе стороны и <b>определяют точку возврата по шкале прибора. Максимальное показание по шкале индикатора, зафиксированное в «точке возврата»</b> является величиной отклонения шага резьбы на заданном интервале (рисунок 20).	Принято
254	9.5.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Шагомер с двумя ИН покачивают вокруг неподвижного ИН по небольшой дуге в обе стороны, определяя <u>наибольшее</u> положительное или отрицательное отклонение стрелки индикатора (рисунок 20)	Шагомер с двумя ИН покачивают вокруг неподвижного ИН по небольшой дуге в обе стороны, определяя <u>наименьшее</u> положительное или отрицательное отклонение стрелки индикатора (рисунок 20)	Принято в ред. п.253
255	9.5.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Третий абзац: Шагомер с двумя ИН покачивают вокруг неподвижного ИН по небольшой дуге в обе стороны...	Шагомер с двумя ИН поворачивают вокруг неподвижного ИН по небольшой дуге в обе стороны...	Принято в ред. 253
256	9.5.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Четвертый абзац: Конструкция с тремя ИН обеспечивает самоустановку в витках во впадинах резьбы и покачивание производить не требуется.	Конструкция с тремя ИН обеспечивает самоустановку <del>в витках во впадинах</del> в канавках резьбы и поворачивать прибор не требуется.	Принято
257	9.5.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При измерении отклонения шага на трапецеидальных резьбах необходимо, чтобы наконечники прибора контактировали с внутренней поверхностью	1 При измерении отклонения шага на трапецеидальной резьбы 2 Уточнить «с внутренней поверхностью резьбы», «малого торца наружной резьбы и	Принято с изм. При измерении отклонения шага на трапе-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			резьбы и стороной профиля с меньшим углом. Небольшое давление прилагают в направлении малого торца наружной резьбы и большого торца внутренней резьбы	большого торца внутренней резьбы»	цеидальных резьбах необходимо, чтобы наконечники прибора контактировали с внутренней поверхностью резьбы и стороной профиля с меньшим углом. Небольшое давление прилагают в направлении малого торца наружной резьбы и большого торца внутренней резьбы
258	9.5.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Рисунок 20 – Пример схем измерения отклонения шага резьбы труб и муфт	Рисунок 20 – Измерение отклонения шага резьбы труб и муфт	Принято
259	9.5.4 Рисунок 20, Верхний	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Переместить наконечники прибора на первый виток резьбы	Отклонено На рисунке изображен принцип измерения
260	9.5.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-	За результат принимается максимальное из всех значений отклонение показаний	За результат принимается максимальное из всех значений отклонение показаний инди-	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		018368 от 28.06.2018	индикатора, полученное при измерении на заданных интервалах	катора, полученное при измерении на заданных интервалах	
261	9.5.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат принимается максимальное из всех значений отклонение показаний индикатора, полученное при измерении на заданных интервалах.	В разделе 9.5.4 интервалы не задаются	Отклонено Интервалы заданы в НД на соединения
262	9.6	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Требования к настроечному шаблону исключить (9.6.3).	Отклонено Это обязательное требование.
263	9.6.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	<p>Для измерения высоты профиля резьбы используют специальные индикаторные приборы, оснащенные соответствующим КЭ ИН, в зависимости от типа резьбы (Приложение А). Цена деления шкалы аналогового индикатора или дискретность показаний цифрового индикатора должна быть не более 0,01 мм.</p> <p>Приборы для измерения высоты профиля резьбы оснащаются основаниями (опорами) прямого профиля (рисунок 25) и основаниями, опорная поверхность которого изготовлена под углом уклона резьбы φ (рисунок 26).</p> <p>Приборы для измерения высоты профиля трапецеидальной резьбы номинальным диаметром 406,40 мм и более должны иметь основание (опору) ступенчатого типа.</p>	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено См. выше

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
264	9.6.2, абзац 2.	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	... (рисунок 25) ... (рисунок 26).	.... (рисунок 26) ...(рисунок 27).	Принято
265	9.6.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Оснастить прибор наконечниками, соответствующие типу измеряемой резьбы и величине шага (Приложение А).	Оснастить прибор наконечниками, соответствующими типу измеряемой резьбы и величине шага (Приложение А).	Принято
266	9.6.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Типовые конструкции настроечных шаблонов приведены на рисунках 22, 23, где $h, h_1, h_2, h_3, h_4$ – номинальные размеры настроечного шаблона, величина которых может быть от 0,9 до 3,8 мм. На шаблонах <b>выполняют</b> выемки-пазы треугольной (V-образной) или прямоугольной (U-образной) формы. Предельные отклонения высоты канавки должны быть не более $\pm 0,005$ мм. Угол выемки настроечных шаблонов с призматическими V-образными канавками должен быть не более $60^\circ$ . Срез профиля канавки по впадине должен быть равен: – 0,079 мм – для резьбы с шагом 3,175 мм резьбового соединения LP; – 0,056 мм – для резьбы с шагом 2,209 мм резьбового соединения LP; – 0,330 мм – для резьбы с шагом 3,175 мм резьбовых соединений SC, LC, NU и EU; – 0,254 мм – для резьбы с шагом 2,540	Требования к настроечному шаблону перенести в раздел 9.6.2  отсутствуют допуски на величины	Принято  Отклонено: отсутствуют допуски на величины В данном случае допуски не указываются



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>мм резьбовых соединений NU и EU.</p> <p>Шаблон для настройки прибора, предназначенного для измерения высоты профиля замковой резьбы должен компенсировать погрешность измерений высоты в плоскости, перпендикулярной образующей конуса, вместо измерений в плоскости, перпендикулярной оси резьбы. Глубина канавки шаблона должна соответствовать компенсированной высоте профиля резьбы <math>h_{сн}</math>, указанной в таблице 3, с предельным отклонением <math>\pm 0,005</math> мм.</p> <p>Если для настройки прибора, опорная поверхность которого изготовлена под углом уклона резьбы <math>\varphi</math> (рисунки 27, 28), применяются настроечные шаблоны, конструкция которых приведена на рисунках 22, 23, то номинальный размер <math>h_n</math> на настроечном шаблоне рассчитывается по формуле:</p> $h_n = h \cdot \cos \varphi, \quad (3)$ <p>где <math>h</math> – высота профиля резьбы (согласно НД), мм;  <math>\cos \varphi</math> – угол уклона резьбы, градус.</p> <p>Настроечный шаблон для трапецидальной резьбы (BC) номинальным диаметром 406,40 мм и более резьбового соединения должен иметь канавку:  – глубиной до первой площадки, равной 1,468 мм;</p>		

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			– глубиной до второй площадки, равной 1,681 мм. Предельные отклонения среза и глубины канавки $\pm 0,005$ мм.		
267	9.6.3	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Срез профиля канавки по впадине должен быть равен: – 0,079 мм – для резьбы с шагом 3,175 мм резьбового соединения LP; – 0,056 мм – для резьбы с шагом 2,209 мм резьбового соединения LP; – 0,330 мм – для резьбы с шагом 3,175 мм резьбовых соединений SC, LC, NU и EU; – 0,254 мм – для резьбы с шагом 2,540 мм резьбовых соединений NU и EU.	1. Упущены резьбовые соединения НКТН и НКТВ 2. Не указаны предельные отклонения	Отклонено НКТН и НКТВ-аналоги NU и EU Предельные отклонения в данном случае не указываются
268	9.6.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	На шаблонах <u>выполнят</u> выемки-пазы треугольной (V-образной) или прямоугольной (U-образной) формы	На шаблонах <u>должны быть выполнены</u> выемки-пазы треугольной (V-образной) или прямоугольной (U-образной) формы	Принято
269	9.6.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Шестой абзац; Настроечный шаблон для трапецеидальной резьбы номинальным диаметром 406,40 мм и более резьбового соединения должен иметь канавку:	Настроечный шаблон для трапецеидальной упорной резьбы (BC) номинальным диаметром 406,40 мм и более резьбового соединения должен иметь канавку:	Принято
270	9.6.3 Примечание	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Настройку <b>высотомера</b> проводят по мерам с U-образной канавкой, и для всех резьбовых соединений, <b>кроме ВС</b> , дополнительно проверяют по мерам с V-образной канавкой. Показание прибора при настройке по мере с V-образной канавкой не должно отличаться от первоначального показания более	Настройку <b>прибора</b> проводят по мерам с U-образной канавкой, <b>н-а для резьбовых соединений с закругленной треугольной резьбой</b> дополнительно проверяют по мерам с V-образной канавкой. Показание прибора при настройке по мере с V-образной канавкой не должно отличаться <b>от показаний с U-образной канавкой первоначального показа</b>	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			чем на 0,013 мм.	ния более чем на 0,013 мм.	
271	9.6.3 Примечание	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Примечание – Настройку высотомера проводят по мерам с U-образной канавкой, и для всех резьбовых соединений, кроме ВС...	Примечание – Настройку высотомера проводят по мерам с U-образной канавкой, и для всех резьбовых соединений, кроме соединений с трапецеидальной упорной резьбой (ВС)...	Принято в редакции п.270
272	9.6.4 Абзац 2	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Покачивая прибор по небольшой дуге определить наибольшее отклонение показаний индикатора. Разность между наибольшим отклонением индикатора и нулем покажет фактическое отклонение высоты профиля резьбы от номинального значения настроечного шаблона или действительное значение высоты резьбы.	Покачивая прибор по небольшой дуге, определяют точку возврата по шкале прибора. Максимальное показание <del>по шкале индикатора</del> , зафиксированное в «точке возврата» является величиной отклонения высоты профиля резьбы от номинального значения настроечного шаблона или действительное значение высоты профиля резьбы.	Принято
273	9.6.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерение высоты профиля ..... , <u>на первом и последнем полном витке</u> участка витков с полным профилем.	Изложить в редакции: ..... на первом и последнем витке.....	Принято Измерение высоты профиля ..... , <u>на первом и последнем полном витке</u> резьбы <del>участка витков</del> с полным профилем.
274	9.6.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Примеры измерений высоты профиля для различных типов <u>резьб</u> приведены на рисунках 28-32	Примеры измерений высоты профиля для различных типов <u>резьбы</u> приведены на рисунках 28-32	Принято
275	9.6.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Прибор для измерения высоты профиля резьбы, оснащенный ИН со сферическим КЭ, который контактирует при измерении с боковыми поверхностями	Недопустимо, <b>исключить</b>	Отклонено оставить сущ. ред. Это концепция стан-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			профиля треугольной резьбы на линии среднего диаметра (выбор ИН в соответствии с Приложением А), может использоваться для измерения расстояния от вершин резьбы до линии среднего диаметра (рисунок 33).		дарта API RP 5B 16
276	9.6.4 Абзац 4	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Прибор для измерения высоты профиля резьбы, оснащенный ИН со сферическим КЭ, который контактирует при измерении с боковыми поверхностями профиля треугольной резьбы на линии среднего диаметра (выбор ИН в соответствии с Приложением А), может использоваться для измерения расстояния от вершин резьбы до линии среднего диаметра (рисунок 33).	Вопрос: диаметр сферического наконечника имеет допускаемое отклонение от номинального значения $\pm 0,05$ мм, это повлияет на точность измерения расстояния от вершин резьбы до линии среднего диаметра. Такая точность устроит?	Отклонено достаточно.
277	Рис. 28; Рис. 31.	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18		Исправить графику см. профиль замковой резьбы – ГОСТ 28487, ГОСТ Р 56349.	Разработчику уточнить чертежи по ГОСТ
278	9.6.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<i>h<sub>n</sub></i> – номинальное значение (согласно НД)высоты профиля резьбы(расстояния от вершин резьбы до линии среднего диаметра резьбы с треугольным профилем),на которое настраивается индикаторный прибор для реализации метода сравнения с мерой при измерении, мм;	<i>h<sub>n</sub></i> – приписанное значение меры, на которое настраивается индикаторный прибор для реализации метода сравнения с мерой при измерении, мм;	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
279	9.7.1	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Измерение геометрических параметров профиля резьбы при помощи слепков</b> <b>9.7.1.1 Метод измерения</b> Контроль профиля резьбы производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на калька-шаблоне.	<b>Измерение и контроль</b> геометрических параметров профиля резьбы при помощи слепков <b>9.7.1.1 Метод измерения-контроля</b> Контроль профиля резьбы производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на кальку-шаблоне.  В п. 9.7.1 включить описание измерений геометрических параметров профиля резьбы с помощью оптико-механических приборов	Отклонено См.п.280
280	9.7.1	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Измерение геометрических параметров профиля резьбы при помощи слепков	в п.9.7.1.1 «Метод измерения» описан метод сравнения слепка с калькой. Необходимо добавить метод прямых измерений слепка на микроскопе.	Принято Необходимо добавить метод прямых измерений слепка на микроскопе. <b>Членам РГ 5 прислать методы</b>
281	9.7.1.1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<b>Метод измерения</b> Контроль профиля резьбы производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на калька-шаблоне.	<b>Метод измерения</b> Контроль профиля резьбы производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на калька-шаблоне <b>или измерением геометрических параметров профиля резьбы на измерительном микроскопе.</b>  <b>Добавить: порядок выполнения измерений геометрических параметров профиля</b>	Принято Необходимо добавить метод прямых измерений слепка на микроскопе. <b>Членам РГ 5 прислать методы см. пункт 280</b>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				<b>резьбы при помощи слепков на измерительном микроскопе !</b>	
282	9.7.1.1 и далее.	АО «Орский машиностроительный завод» № 62к/163 от 14.06.18	... контурами, нанесенными на калька-шаблоне.	... контурами, нанесенными на калько-шаблоне.	Отклонено «калька-шаблоне»
283	9.7.1 9.7.1.1- 9.7.1.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b><u>Измерение геометрических параметров профиля резьбы при помощи слепков</u></b>	Слепком не помогают измерять параметры профиля, а сам слепок измеряют. Параметры по слепку контролируют методом сравнения с калька-шаблоном (метод сравнения с мерой) с использованием измерительного проектора или используют метод непосредственного измерения с применением измерительного микроскопа. СИ, в данном случае являются измерительный проектор и калька-шаблон. Требования к слепку и его изготовлению привести в Приложении. Дополнить изготовление слепков из малоусадочных материалов (гипс, мочевины) путём отливки в специально устанавливаемой на резьбе формы.  Изложить в редакции: <b>Контроль геометрических параметров профиля резьбы с применением измерительного проектора</b>	См. пункт 280
284	9.7.1.2, 9.7.1.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Дополнить: возможность изготовления слепков из медицинского гипса (описание взять из методики по калибрам)	Отклонено См.п.280
285	9.7.1.2	ПАО «СТЗ» эл.		Указать <b>требования к калька-шаблонам.</b>	Отклонено

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		письмо от 27.03.2018		(кто имеет право разрабатывать кальки-шаблоны, аттестовывать, какой документ требуется на кальки-шаблоны).	Требования к разработчику калька-шаблонов в стандарте не указываются
286	9.7.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Контроль профиля резьбы производят на проекционном микроскопе. К материалу слепков предъявляются следующие требования: а) материал должен полностью заполнять объем профиля резьбы без приложения значительных усилий; б) после кристаллизации материала слепок должен: – сниматься с поверхностей резьбы без повреждений и без применения какого-либо инструмента; – сохранять точную форму контролируемой поверхности; – иметь возможность последующей обработки.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено Нет конкретики в замечании
287	9.7.1.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	б) после кристаллизации материала слепок должен:	б) после затвердевания материала слепок должен:	Отклонено См.п.289
288	9.7.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018		отсутствуют требования к метрологическим характеристикам проектора и кальки-шаблона	(Еремину) ТМК Премиум-Сервис предоставить информацию срок 27 07.2018
289	9.7.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо	б) после кристаллизации материала слепок должен	б) после <i>отверждения</i> материала слепок должен	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 29.03.2018			
290	9.7.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Вставить перед первым предложением: Слепок снимают с участка резьбы с полным профилем.	Принято
291	9.7.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Заполнить резьбу приготовленной смесью.	Наложить на резьбу приготовленную смесь таким образом, чтобы закрыть вершины профиля и заполнить впадины.	Отклонено См.п.292
292	9.7.1.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	После кристаллизации снять слепок с контролируемой поверхности и подготовить его для контроля, путем обрезки слепка с помощью специального ножа до толщины 1,5-2 мм.	После <del>отверждения</del> <del>затвердевания</del> снять слепок с контролируемой поверхности, ведя его в окружном направлении. Для проведения контроля с помощью специального ножа вырезать из полученного слепка в продольном направлении пластину толщиной 1,5-2 мм.	Принято
293	9.7.1.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	После кристаллизации снять слепок с контролируемой поверхности и подготовить его для контроля, путем обрезки слепка с помощью специального ножа до толщины 1,5-2 мм.	после снять слепок с контролируемой поверхности и подготовить его для контроля, путем обрезки слепка с помощью специального ножа до толщины 1,5-2 мм.	Принято См. ред.п.292 допускается увеличение толщины
294	9.7.1.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Подготовленный для проведения контроля слепок разместить на столе проекционного микроскопа.	Вырезанную из полученного слепка пластину разместить на столе проекционного микроскопа.	Принято Слепок или вырезанную пластину разместить на столе проекционного микроскопа.
295	9.7.1.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Подготовленный для проведения контроля слепок разместить на столе проекционного микроскопа. Произвести	Перенести в раздел 9.7.1.3	Принято с учетом ред. пункта 294



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			настройку резкости проекции контура слепка на экране проекционного микроскопа с помощью механизмов управления стола.		
296	9.7.1.4	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Установить соответствующий калька-шаблон на экран проекционного микроскопа. С помощью механизмов перемещения стола, совместить проекцию профиля впадины резьбы с соответствующим контуром калька-шаблона.	Установить соответствующий <b>кальку-</b> шаблон на экран проекционного микроскопа. С помощью механизмов перемещения стола, совместить проекцию профиля впадины резьбы с соответствующим контуром кальки-шаблона, <b>являющимся измерительной базой.</b>	Принято Установить соответствующий <b>калька-</b> шаблон на экран проекционного микроскопа. С помощью механизмов перемещения стола, совместить проекцию профиля впадины резьбы с соответствующим контуром калька-шаблона, <b>являющимся измерительной базой.</b>
297	9.7.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	– на проекции элементов профиля резьбы слепка отсутствуют наплывы, подрезы, неполный профиль; – проекция элементов профиля резьбы слепка находится в интервале между минимальным и максимальным контурами или совпадает с одним из них,	Перенести в раздел 9.7.1.4	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			нанесенными на калька-шаблон.		
298	9.7.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Геометрические параметры профиля резьбы соответствуют требованиям, если:	В результате сравнения наблюдаемой проекции профиля слепка резьбы с калькой шаблоном делается заключение о том, что геометрические параметры профиля резьбы не превышают номинальные значения, приписанные кальке-шаблону	Принято
299	9.7.1.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Геометрические параметры профиля резьбы соответствуют требованиям, если: – на проекции элементов профиля резьбы слепка отсутствуют наплывы, подрезы, неполный профиль; – проекция элементов профиля резьбы слепка находится в интервале между минимальным и максимальным контурами или совпадает с одним из них, нанесенными на калька-шаблон.	Пункт называется «измерение геометрических параметров ...», но регламентированные действие не предполагают определения количественного значения величины, т.е. не являются измерениями.	Принято См пункт 297
300	9.7.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Дополнить пунктом: <b>9.7.2 Измерение геометрических параметров профиля резьбы с применением измерительного микроскопа</b> Привести описание измерений. Нумерацию следующих пунктов изменить.	Принято
301	9.7.2 9.7.2.1- 9.7.2.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	<b>Измерение геометрических параметров профиля резьбы <u>при помощи</u> трихиндикаторного прибора</b>	Средствами измерений не помогают, а выполняют измерения. Исправить здесь и по тексту стандарта. Метод не является приёмочным (технологический контроль). Пункт исключить?	Отклонено Измерение геометрических параметров профиля резьбы <u>при помощи</u> трихиндикаторно-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					ми приборами
302	9.7.2.2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Рис.36	На нижнем рисунке не указан стрелкой наконечник 2	Принято
303	9.7.2.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Трехиндикаторные приборы предназначены для контроля обсадных труб с упорной резьбой на исправность профиля резьбы и углов наклона боковых сторон профиля резьбы.	Трехиндикаторные приборы предназначены для контроля упорной резьбы обсадных труб на соответствие профиля и углов наклона боковых сторон профиля.	Принято
304	9.7.2.2	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	Трехиндикаторные приборы предназначены для контроля обсадных труб с упорной резьбой на исправность профиля резьбы и углов наклона боковых сторон профиля резьбы.	Трехиндикаторные приборы предназначены для контроля <b>упорной резьбы обсадных труб</b> на исправность профиля резьбы и углов наклона боковых сторон профиля резьбы.	Принято См. пункт 303
305	9.7.2.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Трехиндикаторные приборы предназначены для контроля обсадных труб с упорной резьбой на исправность профиля резьбы и углов наклона боковых сторон профиля резьбы. Проверка нулевой установки трехиндикаторного прибора производится по контрольным резьбовым сегментам, соответствующим каждому диаметру для наружной и внутренней резьбы. Цена деления индикаторов 0,01 мм. Схема контроля трехиндикаторным прибором приведена на рисунке 36.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено Нет конкретики в замечании
306	9.7.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Перед проведением измерения, прибор задней стороной устанавливают...	Перед проведением измерения, прибор задней стороной необходимо установить...	Принято Перед проведением измерения, прибор

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					зад-ней стороной необходимо установить...
307	9.7.2.5	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<p>Если разница в показаниях индикаторов № 2 и № 3 превышает 0,08 мм, необходимо провести внешний осмотр боковых сторон профиля резьбы.</p> <p>Наличие повышенных отклонений при измерении углов профиля трехиндикаторным прибором не являются браковочным признаком. В этом случае необходимо произвести замену режущей гребенки и после нарезки резьбы произвести повторные измерения.</p> <p>При наличии повышенных отклонений при измерении после замены гребенки необходимо провести контроль профиля резьбы на трубах и на муфтах при помощи слепка на инструментальном микроскопе ИМЦ или на проекторе.</p>	<p>Если показания индикаторов № 1, № 2 и № 3 превышает предельно допустимые значения необходимо провести внешний осмотр боковых сторон профиля резьбы и выполнить измерения геометрических параметров профиля резьбы при помощи слепков на измерительном микроскопе.</p>	Принято
308	9.7.2.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	<p>При контроле резьбы труб и муфт показания индикаторов должны быть в пределах, указанных в таблице 4.</p> <p>Таблица 4 – Показания индикаторов</p> <p>Если разница в показаниях индикаторов № 2 и № 3 превышает 0,08 мм, необходимо провести внешний осмотр боковых сторон профиля резьбы.</p> <p>Наличие повышенных отклонений при измерении углов профиля трехиндикаторным прибором не являются браковочным признаком.</p>	<p>Некорректно в стандарте на метод контроля устанавливать нормы</p>	Отклонено Принято См. п. 307

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			вочным признаком. В этом случае необходимо произвести замену режущей гребенки и после нарезки резьбы произвести повторные измерения. При наличии повышенных отклонений при измерении после замены гребенки необходимо провести контроль профиля резьбы на трубах и на муфтах при помощи слепка на инструментальном микроскопе ИМЦ или на проекторе.		
309	9.7.2.5	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Таблицу 4 дополнить размерами <del>273-346</del> до 406мм (п.9.2.3)	Принято Таблицу 4 дополнить размерами <del>273-346</del> до 406мм (п.9.2.3)
310	9.7.2.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Табл.4	Привести показания для труб усл. диаметром св. 245 мм	Принято
311	9.7.2.5	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Третий абзац: В этом случае необходимо произвести замену режущей гребенки и после нарезки резьбы...	В этом случае необходимо произвести замену резьбообразующего инструмента и после нарезки резьбы...	Отклонено Исключить 3 абзац
312	9.7.2.5	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	В этом случае необходимо произвести замену режущей гребенки и после нарезки резьбы произвести повторные измерения.	В этом случае необходимо произвести замену <b>резьбонарезной пластины</b> и после нарезки резьбы произвести повторные измерения	Отклонено Исключить 3 абзац
313	9.7.2.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от	При наличии повышенных отклонений при измерении после замены гребенки необходимо провести контроль профиля	Этого метода измерения нет в проекте стандарта = надо сделать соответствующее примечание, позволяющее пользователям сор-	Отклонено Исключить 3 абзац

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		28.06.2018	резьбы на трубах и на муфтах при помощи слепка на инструментальном микроскопе ИМЦ или на проекторе	ентироваться, как можно ознакомиться с этим методом или привести его.	
314	9.7.2.5	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Четвертый абзац: При наличии повышенных отклонений при измерении после замены гребенки...	При наличии повышенных отклонений при измерении после замены резьбообразующего инструмента...	Отклонено Исключить 4 абзац
315	9.7.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Наличие повышенных отклонений при измерении углов профиля трехиндикаторным прибором не являются браковочным признаком. В этом случае необходимо произвести замену режущей гребенки и после нарезки резьбы произвести повторные измерения. При наличии повышенных отклонений при измерении после замены гребенки необходимо провести контроль профиля резьбы на трубах и на муфтах при помощи слепка на инструментальном микроскопе ИМЦ или на проекторе.	Исключить, не относится к методике измерения	Принято
316	9.8	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерение толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы	Дополнить наименование раздела словами «или уплотнительной конической проточки» для труб с уплотнительной конической проточкой.  Изложить в редакции: Измерение толщины стенки под резьбой <u>или уплотнительной конической проточки</u> в плоскости торца трубы	Принято Изложить в редакции: Измерение толщины стенки под резьбой <u>и уплотнительной конической проточки</u> в плоскости торца трубы
317	9.8	ПАО «СинТЗ»	-	Раздел дополнить методикой измерения	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		№ С05/00128 от 22.03.2018		толщины стенки под резьбой микрометром (измерение микрометром (толщиномер с круглой ножкой) от вершины витка. Из измеренной величины вычитается высота профиля.) с диапазоном измерения 0-25 и привести рисунок.	СинТЗ дать рисунок и методику измерений срок 27.07.2018 ТАГмет дать формулу пересчета
318	9.8	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Измерение толщины стенки под резьбой в плоскости торца. Измерение проводится за первой полной ниткой или на первой полной нитке, а в НД приведена толщина в плоскости торца – требуется введение поправки.	Принято См. п.317
319	9.8.1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Измерение толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы при помощи индикаторного прибора для измерения высоты и штангенциркуля	Исключить. Этот метод измерения не является методом непосредственной оценки. Измерение толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы при помощи индикаторного прибора для измерения высоты и штангенциркуля уступает измерению толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы при помощи индикаторного стенкомера. С индикаторного стенкомера сразу снимаешь показания, без вычислений.	Замечание отозвано автором.
320	9.8.1.2, 9.8.2.2	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Слово «используются»	Заменить на «используется»	Принято
321	9.8.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы используются прибор индикаторный для измерения высоты профиля, штанген-	Не указаны метрологические характеристики СИ	Принято Штангенциркуль с ценой деления 0,1мм

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			циркуль.		микрометр 0,01мм индикатор 0,1мм
322	9.8.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для измерения толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы используются прибор индикаторный для измерения высоты профиля, штангенциркуль.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено См.п.321
323	9.8.1.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Оснастить <u>прибор</u> наконечником <u>соответствующего размера</u> и установить на гладкую доведенную поверхность. Настроить индикатор на ноль.	Уточнение положений.  Изложить в редакции: Оснастить <u>прибор для измерения высоты профиля</u> наконечником <u>соответствующего размера (9.6.3, приложение А)</u> и установить на <u>гладкую</u> плоскую доведенную поверхность. Настроить индикатор на ноль.	Принято
324	9.8.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат принимается минимальная разность между значением, измеренным штангенциркулем и значением высоты профиля резьбы, измеренным индикаторным прибором в каждом сечении.	За результат принимается <b>минимальное значение разностей</b> между значением, измеренным штангенциркулем и значением высоты профиля резьбы, измеренным индикаторным прибором в каждом сечении.	Отклонено Выбирается одно, минимальное значение разности
325	9.8.2.2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Для измерения толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы используются индикаторный стенкомер	Для измерения толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы используются индикаторный стенкомер	Принято По всему тексту применить
326	9.8.2.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения толщины стенки под резьбой в плоскости торца трубы используются индикаторный стенкомер	Не указаны метрологические характеристики СИ	Принято См. пункт 321
327	9.8.2.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128	При измерении индикаторным стенкомером необходимо предварительно про-	Изложить в редакции: «При измерении индикаторным стенкомером необходимо осна-	Отклонено Лишняя ин-



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 22.03.2018	верить нулевую установку и стабильность нулевого положения стрелки индикатора. Для этого произвести арретирование 2 - 3 раза. Если стрелка не возвращается на «0», тогда поворотом ободка совместить стрелку с нулевым штрихом шкалы индикатора.	ставить прибор наконечником соответствующего размера, проверить нулевую установку и стабильность нулевого положения стрелки индикатора. Для этого произвести арретирование 2 - 3 раза. Если стрелка не возвращается на «0», тогда поворотом ободка совместить стрелку с нулевым штрихом шкалы индикатора.»	формация
328	9.8.2.4 Абзац 1	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Опустить арретир и ввести наконечник во впадину резьбы.	Ввести наконечник во впадину резьбы и опустить арретир.	Принято Ввести наконечник в канавку резьбы и опустить арретир
329	9.8.2.4 Абзац 3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Измерение произвести не менее чем в четырёх диаметрально противоположных точках первого витка резьбы трубы.	Измерение произвести не менее чем в четырёх диаметрально противоположных точках первого витка резьбы трубы <b>или в плоскости торца трубы для резьбовых соединений с радиальным уплотнением.</b>	Отклонено Указать одно сечение
330	9.8	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Дополнить раздел пунктом: 9.8.3 Измерение толщины стенки уплотнительной конической проточки в плоскости торца трубы.	Принято СинТЗ дать рисунок и методику измерений до 27.07.2018 <b>только стенкомер!!!</b>
331	9.9, 9.10	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		По тексту раздела слова «измерительной плоскости» заменить словами «плоскость измерения», так как измерения диаметров выполняют на заданном расстоянии от торца	Отклонено Оставить «измерительной плоскости»

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				трубы или муфты, а именно в плоскости измерения. Понятие «измерительная плоскость» относится только к калибрам.	
332	9.9	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Однако, возможное наличие на поверхности в месте расположения основной плоскости заусенцев, неполноты витков и других недостатков, а также случаи, когда основная плоскость задается в плоскости торца трубы (муфты) затрудняет проведение измерений. В этих случаях измерения рекомендуется производить в измерительной плоскости.	Изложить в редакции: «... Измерение диаметров резьбы производится в плоскости витков резьбы с полным профилем. Положение измерительной плоскости относительно торца трубы .....» и далее по тексту п.9.9.	Отклонено Приведены все возможные варианты проблемных моментов
333	9.9.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Используются специальный индикаторный прибор, оснащенный соответствующими ИН	Не указаны метрологические характеристики СИ	Принято
334	9.9.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Используются специальный индикаторный прибор, оснащенный соответствующими ИН (Приложение А).	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено См. выше
335	9.9.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	Измерительные наконечники с КЭ типа «ролик» (рисунок 40) применяются для измерения диаметра по впадинам трапецеидальной резьбы в основной или измерительной плоскости (внутреннего диаметра резьбы на трубе или наружного диаметра резьбы в муфте).	Измерительные наконечники с КЭ типа «ролик» (рисунок 40) применяются для измерения диаметра по впадинам трапецеидальной резьбы <b>и по среднему диаметру треугольной резьбы</b> в основной или измерительной плоскости (внутреннего диаметра резьбы на трубе или наружного диаметра резьбы в муфте, <b>среднего диаметра трубы и муфты треугольной резьбы</b> ).	Отклонено Излишнее уточнение
336	9.9.4	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения внутреннего диаметра трапецеидальной резьбы трубы (по впадинам резьбы, рисунок 45) или наружно-	Для измерения внутреннего диаметра трапецеидальной резьбы трубы (по впадинам резьбы, рисунок 44) или внутреннего диа-	Отклонено См пункт 337 Для измерения

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>го диаметра трапецеидальной резьбы в муфте (по вершинам резьбы) в измерительной плоскости индикаторным прибором с КЭ ИН типа «ролик» необходимо установить прибор на торец трубы (муфты) таким образом, чтобы опорные поверхности прибора находились в плотном контакте с торцем (чтобы не повредить ИН подвижный узел прибора при установке арретиром отводят от поверхности резьбы).</p>	<p>метра трапецеидальной резьбы в муфте (по вершинам резьбы) в измерительной плоскости индикаторным прибором с КЭ ИН типа «ролик» необходимо установить прибор на торец трубы (муфты) таким образом, чтобы опорные поверхности прибора находились в плотном контакте с торцем (чтобы не повредить ИН подвижный узел прибора при установке арретиром отводят от поверхности резьбы).</p>	<p>внутреннего диаметра трапецеидальной резьбы трубы (по впадинам резьбы, рисунок 44) или наружного диаметра трапецеидальной резьбы в муфте (по вершинам впадинам резьбы) в измерительной плоскости индикаторным прибором с КЭ ИН типа «ролик» необходимо установить прибор на торец трубы (муфты) таким образом, чтобы опорные поверхности прибора находились в плотном контакте с торцем (чтобы не повредить ИН</p>

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					подвижный узел прибора при установке арретиром отводят от поверхности резьбы).
337	9.9.4	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<b>Рисунок 45</b> – Схема измерения внутреннего диаметра трапецеидальной резьбы трубы (по впадинам резьбы) в измерительной плоскости индикаторным прибором с КЭ ИН типа «ролик»	<b>Рисунок 44</b> – Схема измерения внутреннего диаметра трапецеидальной резьбы трубы (по впадинам резьбы) в измерительной плоскости индикаторным прибором с КЭ ИН типа «ролик»	Принято
338	9.9.4 Абзац 2 и Абзац 4	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Определяем «точку возврата» по индикатору. Остановив прибор в достигнутом положении фиксируем показания индикатора.	Определяем «точку возврата» по индикатору и снимаем показания <del>отчетного устройства</del> прибора-индикатора.	Принято
339	9.9.4 Абзац 3 В конце	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	витки	витка	Принято
340	9.9.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат принимается максимальное и минимальное значения измеренного диаметра $D_i$ .	За результат принимают <i>интервал от минимального до максимального</i> значения измеренного диаметра $D_i$	Принято
341	9.10.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Используются несколько типов специальных индикаторных приборов (Приложение Г), оснащенных соответствующими ИН	Отсутствуют метрологические характеристики настроечных мер, шаблонов и специальных индикаторных приборов	Принято
342	9.10.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Используются несколько типов специальных индикаторных приборов (Приложение Г), оснащенных соответствующими ИН (Приложение А).	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено См.п.341
343	9.10.1.3 Абзац 2	ПАО «СТЗ» эл. письмо от	Настройка индикаторного прибора осуществляется по универсальным ме-	Настройка индикаторного прибора осуществляется по универсальным мерам ( <b>меры</b>	Отклонено Применено со-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		27.03.2018	рам (КМД, угловые меры) или специальным настроечным шаблоном.	длины концевые, плоскопараллельные, меры угловые) или специальным настроечным шаблоном.	кращение КМД
344	9.10.1.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Седьмой абзац: Используя в качестве точки опоры место контакта неподвижного наконечника с уплотнительной поверхностью, необходимо <del>«покачать»</del> подвижный наконечник...	Перемещая прибор по небольшой дуге относительно неподвижного наконечника, найти точку возврата...	Принято в ред. Используя в качестве точки опоры место контакта неподвижного и перемещая прибор по небольшой дуге, найти точку возврата...
345	9.10.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат принимается максимальное и минимальное значения измеренного в разных сечениях диаметра $D$ .	За результат принимают <i>интервал от минимального до максимального</i> значения измеренного в разных сечениях диаметра $D$	Принято
346	9.10.2.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Если конструкция приборов позволяет регулировать длину вылета штанг...	Если конструкция прибора позволяет регулировать длину вылета штанг	Принято
347	9.10.2.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	В первом (ближайшем к торцу трубы или торцу уплотнительной поверхности муфты) сечении произвести настройку шкалы индикатора на «Ноль» (рисунки 48 – 51)..Отводя наконечник индикатора в сторону увеличения диаметра, прижать соответствующие поверхности упоров к торцу трубы (муфты).	В первом (ближайшем к торцу трубы или торцу уплотнительной поверхности муфты) сечении произвести настройку шкалы индикатора на «Ноль» (рисунки 48 – 51)..Отводя наконечник индикатора в сторону увеличения диаметра для трубы, уменьшения диаметра для муфты, прижать соответствующие поверхности упоров к торцу трубы (муфты).	Принято
348	9.10.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо	Перепад высоты базовых поверхностей упоров (высота ступени $h_y$ ) равняется	Данное требование относится к конструкции применяемого СИ, перенести в раздел	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 29.03.2018	необходимому базовому расстоянию (интервалу) $L_{и}$ между первым и вторым сечением уплотнительной проточки трубы(уплотнительной расточки муфты).	9.10.2.2	
349	9.10.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Перед определением конусности (измерением отклонения диаметра на заданном интервале) уплотнительной проточки на трубе (уплотнительной расточки муфты)необходимо установить на прибор специальные кронштейны (штанги), размеры которых обеспечивают заданное в НД на резьбовое соединение расстояние от опорных поверхностей прибора до места касания ИН с сечениями на уплотнительной поверхности трубы (муфты), в которых измеряется $\Delta D$ .	Указать размеры с допусками в разделе 9.10.2.2	Принято
350	9.10.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Если конструкция приборы позволяет регулировать длину вылета штанг, то настройку положения ИН относительно опорных поверхностей ступенчатых упоров произвести по специальному настроечному шаблону или блоку концевых мер длины	Метрологические требования к специальному настроечному шаблону или блоку концевых мер длины отсутствуют в разделе 9.10.2.2	Принято КМД не ниже 4 кл.
351	9.10.2.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Поворачивая оба упора на $180^\circ$ (сдвинув их вдоль траверсы прибора), сместить измерительные наконечники во второе сечение. Покачивая прибор влево – вправо относительно точки контакта неподвижного наконечника, найти и зафиксировать положение прибора, в ко-	Отсутствует введенное в разделе 9.10.2.1 измерение величины базового расстояния (интервала) $L_{и}$ Возможно следует более четко выделить процедуру настройки базового расстояния (интервала) $L_{и}$ в разделе 9.10.2.3	Отклонено Нет смысла для уточнения процедуры настройки

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			тором стрелка индикатора достигает максимального отклонения от нулевой точки.		
352	9.10.2.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Покачивая прибор влево – вправо...	Поворачивая прибор влево – вправо...	Отклонено Оставить «Покачивая»
353	9.10.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Результат представляют в виде диапазона от минимального до максимального измеренных значений	Заменить «диапазона» на «интервала»	Принято
354	9.10.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Конусность уплотнительной поверхности $K$ характеризуется изменением диаметров в осевом направлении и определяется по формуле (2).	См. замечания к п.3.1.29 и п.9.4.1.5	Принято см редакцию замечаний для конусности резьбы
355	9.10.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<b>В НД на резьбовое соединение нормирование точности конусности уплотнительной поверхности обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения разности диаметров <math>\Delta D</math> на заданном расстоянии (например, на 5 мм). Если интервал между сечениями, в которых осуществлялось измерение отличается от заданного в НД, то полученное значение разности диаметров необходимо пересчитать.</b>	Привести форму для обработки результатов (формула для пересчета)	Отклонено В НД на резьбовое соединение нормирование точности конусности уплотнительной поверхности обычно осуществляется заданием верхнего и нижнего предельных отклонений от номинального значения раз-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					ности диаметров $\Delta D$ на заданном расстоянии (например, на 5 мм).
356	9.10.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерение длины уплотнительной <u>поверхности</u>	Уточнение положений. Слово «поверхности» заменить словами «конической проточки» в наименовании и по тексту пункта.  Изложить в редакции: Измерение длины уплотнительной <u>конической проточки</u>	Принято
357	9.10.3.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Измерение длины уплотнительной <del>поверхности</del> производится с использованием <del>линейки</del> или штангенциркуля	Отсутствуют требования к метрологическим характеристикам СИ. (Как правило, линейка и штангенциркуль имеют различные точностные характеристики)	Принято Штангенциркуль 0,1мм. Измерение длины уплотнительной конической проточки производят с использованием штангенциркуля или штангенглубиномера
358	9.10.3.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	За результат принимается измеренное значение. Длина уплотнительной <u>поверхности</u> на трубе <u>не должна быть менее <math>l_{-1}</math> мм.</u>	Уточнение положений. Слово «поверхности» заменить словами «конической проточки» Наибольшее или наименьшее значение параметра приводят используя словосочетание «должна быть не более (менее)».  Изложить в редакции:	Отклонено Изложить в ред.: За результат принимается измеренное значение. Дли-



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				За результат принимается измеренное значение. Длина уплотнительной <u>конической проточки</u> на трубе <u>должна быть не менее</u> $l_1$ мм.	на уплотнительной поверхности на трубе <u>должна быть не менее</u> $l_1$ мм.
359	9.10.3.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<del>Длина уплотнительной поверхности на трубе не должна быть менее <math>l_1</math> мм.</del>	Не является операцией обработки результата, опустить	Принято Исключить фразу: Длина уплотнительной поверхности на трубе не должна быть менее $l_1$ мм.
360	9.10.3, 9.10.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Проверить соответствие нумерации пунктов (9.10.4.3, 9.10.4.4). Привести метод непосредственного измерения глубины канавки уплотнительной проточки трубы. Дополнить ссылкой на тип прибора и положение стандарта, в котором указаны требования к наконечникам.	Принято без ссылки Отклонено: Дополнить ссылкой на тип прибора и положение стандарта, в котором указаны требования к наконечникам

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
361	9.10.4	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Измерение глубины канавки уплотнительной проточки</b> <b>9.10.4.1 Метод измерения</b> Используется метод сравнения с мерой.	<b>Измерение глубины канавки уплотнительной проточки</b> <b>9.10.4.1 Метод измерения</b> Используется метод сравнения с мерой <b>или метод непосредственной оценки.</b>	Принято
362	9.10.4.2	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Требования к средствам измерений</b> Для измерения глубины канавки уплотнительной проточки используют приборы индикаторные, оснащенные соответствующим контактным наконечником, в зависимости от типа резьбы. Настройку прибора при измерении методом сравнения с мерой производят по установочной мере, входящей в комплект прибора.	<b>Требования к средствам измерений</b> Для измерения глубины канавки уплотнительной проточки используют <b>индикаторный глубиномер.</b> Настройку прибора при измерении методом сравнения с мерой производят по установочной мере, входящей в комплект прибора. Допускается измерение глубины канавки уплотнительной проточки производить индикаторным глубиномером, настроив его на ноль по гладкой доведенной поверхности	Принято
363	9.10.4.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Настройку прибора при измерении методом сравнения с мерой производят по установочной мере, входящей в комплект прибора.	Отсутствуют метрологические характеристики прибора и установочной меры	Разработчику оставить настройку по плоской доведенной поверхности и непосредственную оценку
364	9.10.4.2	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	Настройку прибора при измерении методом сравнения с мерой производят по установочной мере, входящей в комплект прибора.	Настройку прибора при измерении методом сравнения с мерой производят по установочной мере, входящей в комплект прибора. (что за мера и можно ли ее заменить концевыми мерами длины или измерять фактическую глубину)	Отклонено См.п.363
365	9.10.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128	За результат измерений принимается значение, измеренное индикаторным	Проверить соответствие нумерации пункта (9.10.4.5)	Отклонено Прямое изме-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 22.03.2018	прибором.	<p>При измерении методом сравнения с мерой получаем отклонение от размера настроечной меры. Поэтому за результат нужно принимать сумму действительного размера настроечного шаблона и измеренного отклонения (с учётом знака).</p> <p>Изложить в редакции: За результат измерений принимают значение, определяемое по формуле:</p> $h_r = h_n \pm \Delta_{\text{инд}}, \quad (\dots)$ <p>где <math>h_r</math> – измеренная величина глубины канавки, мм;</p> <p><math>h_n</math> – номинальный размер настроечного шаблона, на который настраивается индикаторный прибор для реализации метода сравнения с мерой при измерении, мм;</p> <p><math>\Delta_{\text{инд}}</math> – показание индикатора, мм.</p>	решение отклонения прибора.
366	9.10.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат измерений принимается значение, измеренное индикаторным прибором	За результат измерений принимается сумма приписанного значения установочной меры с показанием индикаторного прибора	Отклонено Не сумма, а только отклонение
367	9.11.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Для измерения углов фасок в плоскости торца используется угломер.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Принято частично 9.11.2 угломер с ценой деления 1 градус
368	9.11.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128		Как производится измерение угла внутренней фаски на трубах без резьбы?	Отклонено Измерение

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 22.03.2018		Труба подается на контроль с резьбой. Изменить редакцию пункта, привести рисунок.	производится угломером
369	9.11.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Измерение угла внутренней фаски муфты в плоскости торца производится до нарезки резьбы	<del>Измерение угла внутренней фаски муфты в плоскости торца производится после нарезки резьбы</del>	Принято Исключить предложение
370	9.11.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При измерении необходимо установить неподвижную измерительную поверхность угломера на торец муфты, подвижную – совместить с поверхностью внутренней фаски. Зажать стопорный винт. И далее до конца пункта.	Заменить «муфты» на «трубы (муфты)»	Принято разработчику внести правку
371	9.11.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Диапазон измерения 0-360°.	Перенести в раздел 9.11.2	Принято Диапазон измерения 0-180°.
372	9.11.4	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить. Размеры установлены в Н.Д. в п.9.11.4 приведены не все размеры углов фасок.	Отклонено За результат принимают измеренное значение
373	9.11.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Угол наружной фаски на торце обсадных с круглой резьбой и резьбой ВС должен соответствовать 65° и 60°, и охватывать всю окружность трубы. Допустимые отклонения от +5° до 0°	Угол наружной фаски на торце обсадных <u>труб</u> с круглой резьбой и резьбой ВС должен соответствовать 65° и 60°, и охватывать всю окружность трубы. Допустимые отклонения от +5° до 0°	Отклонено См. п. 372
374	9.11.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Угол наружной фаски на торце обсадных с круглой резьбой и резьбой ВС должен соответствовать 65° и 60°, и	В разделе 9.11.3 отсутствует измерение фаски в различных точках окружности трубы. В разделе 9.11.4 отсутствует обработка ре-	Отклонено См. п. 372

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			охватывать всю окружность трубы.	зультатов, выполненных в различных точках окружности трубы Приведенный в разделе 9.11.4 текст не является алгоритмом обработки и представления результата измерения	
375	9.12	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Измерение размеров фасок и расточек 9.12.1 Метод измерения</b> Измерение размеров фасок и расточек производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на калька-шаблоне.	<b>Измерение размеров фасок и расточек 9.12.1 Метод измерения</b> <del>Измерение размеров фасок и расточек производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на кальку шаблоне.</del> <b>Допускается измерение размеров фасок и расточек производить с помощью штангенциркуля.</b>	Принято с изменением: <del>Допускается</del> <b>Измерение размеров фасок и расточек производить с помощью штангенциркуля или штангенглубиномера. 9.11 и 9.12 объединить исключив из 9.12 калька-шаблоны, сделать-допускается по калька-шаблонам,</b>
376	9.12, 9.12.1-9.12.5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Параметры по слепку контролируют методом сравнения с калька-шаблоном (метод сравнения с мерой) с использованием измерительного проектора или используют метод непосредственного измерения с применением измерительного микроскопа. СИ, в данном случае являются измеритель-	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам.

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				<p>ный проектор и калька-шаблон. Требования к слепку и его изготовлению привести в Приложении.</p> <p>Наименование п.9.12 изложить в редакции: <b>«Контроль размеров фасок и расточек с применением измерительного проектора»</b> Дополнить пунктом: <b>«Измерение размеров фасок и расточек с применением измерительного микроскопа»</b> Привести описание измерений.</p>	
377	9.12.1	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Измерение размеров фасок и расточек производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на калька-шаблоне	В разделе 9.12.2 отсутствуют метрологические характеристики кальки-шаблона	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
378	9.12.1	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Измерение размеров фасок и расточек производят путем сравнения проекций контуров слепков, полученных с поверхностей резьбы с соответствующими контурами, нанесенными на калька-шаблоне.	в п.9.12.1 «Метод измерения» описан метод сравнения слепка с калькой. Необходимо добавить метод прямых измерений слепка на микроскопе.	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
379	9.12.2	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		<p>Дополнить: возможность изготовления <b>слепков из медицинского гипса</b> (описание взять из методики по калибрам) Указать <b>требования к калька-шаблонам</b>. (кто имеет право разрабатывать кальки-шаблоны, аттестовать, какой документ требуется на кальки-шаблоны).</p>	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
380	9.12.2	ООО «ТМК	1) материал должен полностью запол-	1) материал должен полностью соприкос-	Отклонено

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	нять объем профиля резьбы без приложения значительных усилий;	нуться с измеряемой поверхностью без приложения значительных усилий;	Исключить метод измерения по слепкам
381	9.12.2	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	предъявляются следующие требования: 1) материал должен полностью заполнять объем профиля резьбы без приложения значительных усилий;	<b>Ошибка</b> по тексту всего пункта 9.12 – указан профиль резьбы, д.б. размеры фасок и расточек	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
382	9.12.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	2) после кристаллизации материала слепок должен: – сниматься с поверхностей резьбы...	2) после затвердевания материала слепок должен: – сниматься с контролируемой поверхности...	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
383	9.12.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	2) после кристаллизации материала слепок должен	заменить «кристаллизации» на «отверждение»	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
384	9.12.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить. Повторение п. 9.7.1.3 можно сделать ссылкой с учётом замечания к п. 9.12, 9.12.1-9.12.5	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
385	9.12.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	– по длине 5 - 7 витков резьбы с полным профилем	Исключить, в 9.12идет речь об измерении фасок и расточек	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
386	9.12.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Заполнить резьбу приготовленной смесью. Для получения качественных слепков размер отпечатка с резьбы должен составлять: – по длине 5 - 7 витков резьбы с полным профилем; – по ширине: 20 - 25 мм; – по высоте: не менее 5 - 10 мм.	Наложить смесь на измеряемую поверхность. Для получения качественных слепков их размер должен составлять: – по длине, на 7–10 мм больше измеряемой поверхности; – по ширине: 20 - 25 мм; – по высоте: 5 - 10 мм. После затвердевания снять слепок с кон-	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			После кристаллизации снять слепок с контролируемой поверхности и подготовить его для контроля, путем обрезки слепка с помощью специального ножа до толщины 1,5 - 2 мм.	тролируемой поверхности, ведя его в окружном направлении. Для проведения контроля с помощью специального ножа вырезать из полученного слепка в продольном направлении пластину толщиной 1,5-2 мм.	
387	9.12.4	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Второй абзац: С помощью механизмов перемещения стола, совместить проекцию профиля впадины резьбы с соответствующим контуром калька-шаблона. Затем поочередно совместить проекцию элементов профиля резьбы...	С помощью механизмов перемещения стола, совместить проекцию профиля поверхности, выбранной за базовую с соответствующим контуром калька-шаблона. Затем совместить проекцию контролируемой поверхности...	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
388	9.12.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Подготовленный для проведения контроля слепок разместить на столе проекционного микроскопа. Произвести настройку резкости проекции контура слепка на экране проекционного микроскопа с помощью механизмов управления стола.	Перенести в раздел 9.12.3	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
389	9.12.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	проекция элементов профиля резьбы слепка находится в интервале между минимальным и максимальным контурами или совпадает с одним из них, нанесенными на калька-шаблон.	уточнить в 9.12идет речь об измерении фасок и расточек	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
390	9.12.5	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	– на проекции элементов профиля резьбы слепка отсутствуют наплывы, подрезы, неполный профиль; – проекция элементов профиля резьбы слепка находится в интервале между минимальным и максимальным контурами или совпадает с одним из них, нанесенными на калька-шаблон.	– на проекции элементов профиля <u>фасок и расточек</u> слепка отсутствуют наплывы, подрезы, неполный профиль; – проекция элементов профиля резьбы <u>фасок и расточек</u> находится в интервале между минимальным и максимальным контурами или совпадает с одним из них, нанесенными на калька-шаблон.	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
391	9.12.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	– на проекции элементов профиля резьбы слепка отсутствуют наплывы, подрезы, неполный профиль; – проекция элементов профиля резьбы слепка находится в интервале между минимальным и максимальным контурами или совпадает с одним из них, нанесенными на калька-шаблон.	Перенести в раздел 9.12.4	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
392	9.12.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Размеры фасок и расточек резьбы соответствуют требованиям, если	В результате сравнения наблюдаемой проекции профиля слепка резьбы с калькой шаблоном делается заключение о том, что геометрические параметры профиля фасок и расточек резьбы не превышают номинальные значения, приписанные кальке-шаблону	Отклонено Исключить метод измерения по слепкам
393	9.13, 9.13.1, 9.13.1.4 и далее	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	осей <u>резьб</u> муфт	осей <u>резьбы</u> муфт	Принято осей резьб муфты
394	9.13.1	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерение отклонения от соосности осей резьб муфт <u>при помощи</u> специального приспособления и двух <u>цилиндрических</u> оправок	Слова «при помощи» заменить словами «с использованием», слово «цилиндрических» исключить. Используют оправки имеющие резьбовую часть и хвостовик, одна из оправок изготовлена с коническим хвостовиком, для центрирования в шпинделе устройства, другая имеет цилиндрический хвостовик с поясками по которым определяют биение.  Изложить в редакции: Измерение отклонения от соосности осей резьб муфт <u>с использованием</u> специального приспособления и двух оправок	Принято Измерение отклонения от соосности осей резьб муфты <u>с использованием</u> специального приспособления и двух оправок

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
395	9.13.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При проведении измерений используются специальное приспособление и две цилиндрические оправки с конической резьбой с одной стороны.	Привести требования к допуску на соосность образующей оправки и нарезанной конической резьбы.	Принято ПНТЗ дать требования и чертежи до 27.07.2018
396	9.13.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	При проведении измерений используются специальное приспособление и две цилиндрические оправки с конической резьбой с одной стороны. Резьба оправок должна соответствовать НД на измеряемое резьбовое соединение. Для измерения биения должен применяться индикатор часового типа с ценой деления не более 0,01 мм.	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено См. пункт 395
397	9.13.1.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Муфту навинчивают на оправку, точно выверенную и центрированную в шпинделе стационарного устройства или специального приспособления.	Привести требования к допуску для «точно выверенная и центрирования» оправки в шпинделе стационарного устройства или специального приспособления	Отклонено Т.к. пункт 4.1. даны требования к точности средств измерений
398	9.13.1.4	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Вращая муфту, определить биение оправки у торца муфты и в плоскости измерения у конца оправки	Не соответствует определению п.9.13.1.1 (должно быть 250 мм от середины муфты)	Принято Вращая муфту, определить биение оправки у торца муфты и на расстоянии не менее 250 мм от середины муфты.
399	9.13.1.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от	Полученное отклонение от соосности в плоскости измерений пересчитывают в отклонение соосности на расстоянии 1 м	Полученное отклонение от соосности пересчитывают пропорционально расстоянию от середины муфты до плоскости измерения	Отклонено См.п.402

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		28.06.2018	пропорционально расстоянию от середины муфты до плоскости измерения.		
400	9.13.1.5	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	Полученное отклонение от соосности в плоскости измерений пересчитывают в отклонение соосности на расстоянии 1 м пропорционально расстоянию от середины муфты до плоскости измерения.	Полученное отклонение от соосности в плоскости измерений пересчитывают в отклонение соосности на расстоянии 1 м пропорционально расстоянию от середины муфты до плоскости измерения. Отклонение от соосности резьбы на расстоянии 1 м от середины муфты – не более 3 мм.	Отклонено См.п.402
401	9.13.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За отклонение от соосности у торца принимается половина полученной величины биения.	В п.9.13.1.4 предусмотрено использование двух индикаторов часового типа, следует проводить обработку результатов для всех индикаторов	Отклонено Может использоваться и один индикатор
402	9.13.1.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Полученное отклонение от соосности в плоскости измерений пересчитывают в отклонение соосности на расстоянии 1 м пропорционально расстоянию от середины муфты до плоскости измерения.	Привести формулу для обработки результатов (пересчет на 1 м)	Принято в формулу п.9.13.1.3
403	9.13.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Измерение отклонения от соосности осей резьб муфт <u>при помощи</u> индикаторного прибора	Слова «при помощи» заменить словами «с использованием».  Изложить в редакции: Измерение отклонения от соосности осей резьб муфт <u>с использованием</u> индикаторного прибора	Принято Изложить в редакции: Измерение отклонения от соосности осей резьб муфты <u>с использованием</u> индикаторного прибора.
404	9.13.2.2	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	При проведении измерений используются индикаторный прибор с соответствующими измерительными наконеч-	Дополнить ссылкой на положение стандарта, в котором указаны требования к наконечникам.	Принято В Приложение А добавить

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			никами (См. Приложение А).		таблицу
405	9.13.2.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При проведении измерений используются индикаторный прибор с соответствующими измерительными наконечниками.	Привести требования к метрологическим характеристикам индикаторного прибора	Принято 0,01мм индикаторного прибора
406	9.13.2.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При определении отклонения от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> его необходимо оснастить соответствующими наконечниками, при необходимости применить удлинители наконечников	При определении отклонения от соосности осей <u>резьбы</u> обоих концов муфты с применением <u>индикаторного прибора</u> его необходимо оснастить соответствующими наконечниками, при необходимости применить удлинители наконечников	Отклонено См.п.407
407	9.13.2.3	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	<b>Подготовка к измерениям</b> При определении отклонения от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> его необходимо оснастить соответствующими наконечниками, при необходимости применить удлинители наконечников. Установить расстояние между осями наконечников, равное 76,2...127 мм, <b>кратное 25,4 мм</b> (рисунок 55).	<b>Подготовка к измерениям</b> При определении отклонения от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> его необходимо оснастить соответствующими наконечниками, при необходимости применить удлинители наконечников. Установить расстояние между осями наконечников, равное 76,2...127 мм, <b>кратное шагу резьбы</b> (рисунок 55).	Принято Установить расстояние между осями наконечников, в соответствии с НД на резьбовое соединение
408	9.13.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Установить расстояние между осями наконечников, равное 76,2...127 мм, кратное 25,4 мм	В разделе 9.12.2.3 отсутствуют СИ для подготовки индикаторного прибора	Отклонено См. п. 407
409	9.13.2.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При определении отклонения от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> установить прибор в муфту таким образом, чтобы контактные наконечники располагались <u>во впадинах резьбы</u> и были параллельны ее <u>оси на равном расстоянии от середины муфты</u>	При определении отклонения от соосности осей <u>резьбы</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> установить прибор в муфту таким образом, чтобы контактные наконечники располагались <u>во впадинах резьбы на равном расстоянии от середины муфты</u>	Отклонено Не корректное замечание

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
410	9.13.2.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Покачивая прибор относительно оси муфты определить точку возврата по его отсчетному устройству. Снять показания с отсчетного устройства прибора.	Исключить	Принято
411	9.13.2.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Удерживая прибор в муфте так, чтобы наконечники контактировали <u>с наружным диаметром</u> резьбы муфты, произвести <u>проверку</u> по всей длине окружности витка резьбы (в пределах одного оборота) (рисунок 56)	Удерживая прибор в муфте так, чтобы наконечники контактировали <u>по впадине</u> резьбы муфты, произвести <u>измерение</u> по всей длине окружности витка резьбы (в пределах одного оборота) (рисунок 56)	Принято Удерживая прибор в муфте так, чтобы наконечники контактировали <u>с боковыми сторонами профиля</u> <del>наружным диаметром</del> резьбы муфты, произвести <u>измерение</u> <del>проверку</del> по всей длине окружности витка резьбы (в пределах одного оборота) (рисунок 56)
412	9.13.2.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Рисунок 56 – Измерение отклонения от соосности осей <u>резьб муфт</u> с использованием индикаторного прибора с соответствующими наконечниками	Рисунок 56 – Измерение отклонения от соосности осей <u>резьбы муфт</u> с использованием индикаторного прибора с <del>соответствующими</del> <u>наконечниками</u>	Принято Рисунок 56 – Измерение отклонения от соосности осей <u>резьб муфты</u> с использовани-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					ем индикаторного прибора
413	9.13.2.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	При определении отклонения от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> разность максимального и минимального показаний прибора рав	При определении отклонения от соосности осей <u>резьбы</u> обоих концов муфты с применением <u>индикаторного прибора</u> разность максимального и минимального показаний прибора рав	Отклонено Оставить «резьб» и «прибора» без уточнения, что он индикаторный, т.к. выше есть ссылка.
414	9.13.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	$R=D \cdot 0,003$ , (7) где $R$ – разность максимального и минимального показаний прибора, $D$ – наружный диаметр трубы.	В формуле (7) отсутствует измеряемая величина «отклонение от соосности»	Принято перенести в пункт 9.13.2.3
415	9.13.2.5	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	При определении отклонения от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты с применением <u>прибора</u> разность максимального и минимального показаний прибора равна отклонению от соосности осей <u>резьб</u> обоих концов муфты, рассчитанной по формуле : $R=D \cdot 0,003$ , (7) где $R$ – разность максимального и минимального показаний прибора, $D$ – наружный диаметр трубы. Максимальный размах показаний индикатора (разность между максимальным минимальным показаниями) не должен превышать величину, указанную в таблице 5. Таблица 5 – Значения максимального размаха показаний индикатора	Некорректно в стандарте на метод контроля устанавливать нормы	Принято См.п. 414

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			Отклонение от соосности резьбы в плоскости торца муфты не должно быть более 0,75 мм, отклонение от соосности резьбы на расстоянии 1 м от середины муфты – более 3 мм.		
416	9.13.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Максимальный размах показаний индикатора (разность между максимальным минимальным показаниями) не должен превышать величину, указанную в таблице 5.	Текст абзаца не имеет отношения к обработке результатов, исключить	Принято <del>Максимальный размах показаний</del> Разность между максимальным и минимальным показаниями индикатора является отклонением от соосности резьбы муфты. Исключить- Таблица 5 д.б. <del>Наружный диаметр трубы</del> и абзац первый и последний
417	9.13.2.5, в т.ч. табл.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Максимальный <u>размах</u> показаний индикатора	Максимальный <u>разбег</u> показаний индикатора (2 раза)	Отклонено Оставить «размах»
418	9.13.2.5	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	При определении отклонения от соосности осей резьб обоих концов муфты с применением прибора разность максимального и минимального показаний	При определении отклонения от соосности осей резьб обоих концов муфты с применением прибора разность максимального и минимального показаний прибора равна откло-	Отклонено Исключить из стандарта Таблицу 5.

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика																														
			<p>прибора равна отклонению от соосности осей резьб обоих концов муфты, рассчитанной по формуле :</p> $R=D \cdot 0,003, \quad (7)$ <p>где <math>R</math> – разность максимального и минимального показаний прибора,  <math>D</math> – наружный диаметр трубы.  Максимальный размах показаний индикатора (разность между максимальным минимальным показаниями) не должен превышать величину, указанную в таблице 5.  Таблица 5 – Значения максимального размаха показаний индикатора</p> <table border="1" data-bbox="674 807 1182 1230"> <thead> <tr> <th>Наружный диаметр муфты</th> <th>Максимальный размах показаний индикатора</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>127,0; 127,00</td><td>0,35</td></tr> <tr><td>153,7; 153,67</td><td>0,43</td></tr> <tr><td>166,0</td><td>0,45</td></tr> <tr><td>187,7; 187,71</td><td>0,51</td></tr> <tr><td>194,5; 194,46</td><td>0,54</td></tr> <tr><td>215,9; 215,90</td><td>0,58</td></tr> <tr><td>244,5; 244,48</td><td>0,67</td></tr> <tr><td>269,9; 269,88</td><td>0,75</td></tr> </tbody> </table> <p>В миллиметрах  Отклонение от соосности резьбы в плоскости торца муфты не должно быть более 0,75 мм,</p>	Наружный диаметр муфты	Максимальный размах показаний индикатора	127,0; 127,00	0,35	153,7; 153,67	0,43	166,0	0,45	187,7; 187,71	0,51	194,5; 194,46	0,54	215,9; 215,90	0,58	244,5; 244,48	0,67	269,9; 269,88	0,75	<p>нению от соосности осей резьб обоих концов муфты, рассчитанной по формуле :</p> $R=D \cdot 0,003, \quad (7)$ <p>где <math>R</math> – разность максимального и минимального показаний прибора,  <math>D</math> – наружный диаметр трубы.  Максимальный размах показаний индикатора (разность между максимальным минимальным показаниями) не должен превышать величину, указанную в таблице 5.  Таблица 5 – Значения максимального размаха показаний индикатора</p> <p>Расчет в таблице №5 из API 5B по формуле <math>R = EA/240</math>  Пример для <math>\varnothing 139,7</math> мм(153,7-153,67)  <math>E = 5,454</math> дюйма  <math>A = \frac{3}{4}</math> или 0,75 дюйма  <math>R = 5,454 \times 0,75 / 240 = 0,0170</math> дюйма <math>\times 25,4 = 0,43</math> мм.  В ГОСТе Р 51906-2015 отклонение от соосности не должно превышать 0,8 мм</p> <table border="1" data-bbox="1256 1129 1892 1437"> <thead> <tr> <th>Наружный диаметр муфты</th> <th>Максимальный размах показаний индикатора</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>127,0; 127,00</td><td>0,35</td></tr> <tr><td>153,7; 153,67</td><td>0,43</td></tr> <tr><td>166,0</td><td>0,45</td></tr> <tr><td>187,7; 187,71</td><td>0,51</td></tr> <tr><td>194,5; 194,46</td><td>0,54</td></tr> </tbody> </table>	Наружный диаметр муфты	Максимальный размах показаний индикатора	127,0; 127,00	0,35	153,7; 153,67	0,43	166,0	0,45	187,7; 187,71	0,51	194,5; 194,46	0,54	
Наружный диаметр муфты	Максимальный размах показаний индикатора																																		
127,0; 127,00	0,35																																		
153,7; 153,67	0,43																																		
166,0	0,45																																		
187,7; 187,71	0,51																																		
194,5; 194,46	0,54																																		
215,9; 215,90	0,58																																		
244,5; 244,48	0,67																																		
269,9; 269,88	0,75																																		
Наружный диаметр муфты	Максимальный размах показаний индикатора																																		
127,0; 127,00	0,35																																		
153,7; 153,67	0,43																																		
166,0	0,45																																		
187,7; 187,71	0,51																																		
194,5; 194,46	0,54																																		



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика						
				<table border="1"> <tr> <td>215,9; 215,90</td> <td>0,58</td> </tr> <tr> <td>244,5; 244,48</td> <td>0,67</td> </tr> <tr> <td>269,9; 269,88</td> <td>0,75</td> </tr> </table> <p>В миллиметрах Отклонение от соосности резьбы в плоскости торца муфты не должно быть более 0,75 мм, (где правильно)</p>	215,9; 215,90	0,58	244,5; 244,48	0,67	269,9; 269,88	0,75	
215,9; 215,90	0,58										
244,5; 244,48	0,67										
269,9; 269,88	0,75										
419	9.13.2.5, таблица 5	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		В таблице 5 указаны не все размеры муфт (наружный диаметр). Непонятно как с остальными типоразмерами. Дополнить. Уточнить единицы измерения параметров.	Отклонено Исключить из стандарта Таблицу 5.						
420	9.13.2.5 Таблица 5	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Дополнить для муфт диаметром 324 мм, 340 мм.	Отклонено Исключить из стандарта Таблицу 5.						
421	Таблица 5	ПАО «ТАГ-МЕТ» эл. письмо от 29.03.2018	– Значения максимального размаха показаний индикатора В шапке «Наружный диаметр <b>муфты</b> »	Указать в шапке таблицы «Наружный диаметр <b>трубы</b> »	Отклонено Исключить из стандарта Таблицу 5.						
422	9.13.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Отклонение от соосности резьбы в плоскости торца муфты не должно быть более 0,75 мм, отклонение от соосности резьбы на расстоянии 1 м от середины муфты – более 3 мм.	Привести формулы для расчета измеренной величины «отклонение от соосности» для величин «отклонение от соосности в плоскости торца муфты», «отклонение от соосности на расстоянии 1 м от середины муфты»	Отклонено Исключить из стандарта Таблицу 5.						
423	9.14	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Во всех подпунктах этого раздела исключить тип приборов, т.к. в предыдущих разделах этого не было.	Принято						

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
424	9.14	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Дополнить положениями о контроле натяга резьбы НКТ, НКВ, ОБС, НКМ, замковой и др. СИ указать наименованием и ценой деления (штангенглубиномер, ГОСТ 162, ц.д. 0,05 мм, штангенциркуль, ГОСТ 166, ц.д. 0,1 мм). Таблицы с значениями натяга исключить.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела Разработчику привести общие схемы контроля натяга (приблизит. 5-8 рисунков)
425	9.14.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Здесь и далее: Измерение натяга трапецеидальной упорной резьбы (ВС).	Отклонено в связи с новой концепцией раздела
426	9.14.1	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Измерение величины натяга резьбы труб и муфт производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162.	Измерение величины натяга резьбы труб и муфт производится штангенглубиномером.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
427	9.14.1.2 Рисунок 58	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Контроль натяга резьбы муфты ВС	Схема контроля указана неправильно. Изменить. Нарисовать 2 схемы: - с помощью мер длины концевых плоскопараллельных - с помощью штангенглубиномера (перенос измерительной плоскости на фланец калибра)	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
428	9.14.1.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Контроль натяга резьбы ВС на трубах производится рабочими резьбовыми калибрами-кольцами (рисунок 57). Кон-	Привести требования к метрологическим характеристикам мер (калибров), например ссылкой на стандарт	Отклонено в связи с новой концепцией

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			троль натяга резьбы ВС на муфтах производится рабочими резьбовыми калибрами-пробками (рисунок 58).		раздела См. пункт 424
429	9.14.1.2	АО «ПНТЗ» № ПНТЗ-011299 от 30.03.2018	Контроль натяга резьбы ВС на трубах производится рабочими резьбовыми калибрами-кольцами (рисунок 57). Контроль натяга резьбы ВС на муфтах производится рабочими резьбовыми калибрами-пробками (рисунок 58).	Отсутствуют ссылки на стандарты на средства измерения или основные технические характеристики нестандартных средств измерения – нарушение п.7.9.6 ГОСТ 1.5-2001	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
430	9.14.1.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены. Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии. Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.	Периодичность контроля натяга исключить.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
431	9.14.1.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены. Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом <u>тридцатом</u> изделии.	Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента <del>на каждом изделии до установки стабильного качества</del> и периодически в течение смены. Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом <u>двадцатом</u> изделии.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
432	9.14.1.3	ООО «ТМК	Контроль натяга резьбы произво-	Исключить и переработать. Не относится	Отклонено

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>дится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.</p>	к подготовке к измерениям.	в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
433	9.14.1.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<p>Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.</p>	Приведенные абзацы не содержат информации о подготовке к измерениям, исключить	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
434	9.14.1.3	АО «ВМЗ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p>	<p>Перед проведением измерений оператор ПУ тщательно очищает резьбу от стружки и эмульсии продувкой струей сжатого воздуха или с помощью волосяной щетки.</p> <p>Поверхность резьбы труб и муфт, уплотнительная коническая поверхность и уступы труб и муфт должны быть гладкими, без заусенцев, рванин, подрезов, сколов и других</p>	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			том изделия. Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.	дефектов, нарушающих ее непрерывность, прочность и герметичность резьбового соединения.	
435	9.14.1.3, 9.14.2.3, 9.14.3.3	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить. Периодичность контроля в технологической документации изготовителя. В данном ГОСТ должна быть только методика измерений. Предлагаем привести требования по очистке и смазке свинчиваемых поверхностей, указанием проводить контроль натяга до упрочнения, приработки, нанесения покрытия и механического свинчивания.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
436	9.14.1.4, 9.14.2.4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно $(80 \pm 5)$ Нм по шкале динамометрического ключа.	Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно $(80 \pm 5)$ Нм по шкале динамометрического ключа.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
437	9.14.1.4	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно $(80 \pm 5)$ Нм по шкале динамометрического ключа	Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено вручную усилием одного человека.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
438	9.14.1.4	ФГУП УНИ-	Свинчивание резьбовых калибров с	Перенести в раздел 9.14.1.3	Отклонено



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение		Решение разработчика
		29.03.2018		от 0 до 2,54	От 2,54 до 4,00	концепцией раздела
				Допускаемые пределы натяга резьбы ВС		
				труба, А <sub>т</sub>	муфта, А	
				от 0 до 2,54	(0-2,54) для труб условным диаметром 114 (2,54-5,08) для труб условным диаметром 140-340 (1,90-4,44) для труб условным диаметром 406-426	
444	9.14.2.2 Таблица 7	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	от 9,5 до <b>11,0</b>	от 9,5 до <b>12,0</b>		См. пункт 424
445	9.14.2.2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ- 018368 от 28.06.2018	Измерение величины натяга резьбы труб производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162 (рисунок 59, 60), измерение величины натяга резьбы муфт диаметром 127,0-194,5 мм при контроле резьбовым калибром производится штангенциркулем ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166, а муфт диаметром 215,9; 244,5 и 269,9 мм штангенглубиномером ШГ-160-0,05 ГОСТ 162. Измерение величины натяга резьбы муфт при контроле гладким калибром производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162.	Измерение величины натяга резьбы труб производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 по ГОСТ 162 (рисунок 59, 60), измерение величины натяга резьбы муфт диаметром 127,0-194,5 мм при контроле резьбовым калибром производится штангенциркулем ШЦ-I-125-0,1 по ГОСТ 166, а муфт диаметром 215,9; 244,5 и 269,9 мм штангенглубиномером ШГ-160-0,05 по ГОСТ 162. Измерение величины натяга резьбы муфт при контроле гладким калибром производится штангенглубиномером ШГ по ГОСТ 162		Отклонено в связи с новой концепцией раздела
446	9.14.2.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Измерение величины натяга резьбы труб производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162 (рисунок 59, 60), измерение величины натяга резьбы муфт диаметром 127,0-194,5 мм при	Исключить наименование штангенглубиномеров, привести только их характеристики.		См. пункт 424

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>контроле резьбовым калибром производится штангенциркулем ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166, а муфт диаметром 215,9; 244,5 и 269,9 мм штангенглубиномером ШГ-160-0,05 ГОСТ 162.</p> <p>Измерение величины натяга резьбы муфт при контроле гладким калибром производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162.</p>		
447	9.14.2.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом <u>тридцатом</u> изделии.	Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом <u>двадцатом</u> изделии.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела
448	9.14.2.3	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.</p>	Исключить и переработать. Не относится к подготовке к измерениям.	См. пункт 424
449	9.14.2.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.	Периодичность контроля натяга исключить.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом</p>		
450	9.14.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<p>Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.</p>	Приведенные абзацы не содержат информации о подготовке к измерениям, исключить	См. пункт 424
451	9.14.2.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<p>Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно <math>(80 \pm 5)</math> Нм по шкале динамометрического ключа. При навинчивании и свинчивании калибров допускаются слабые постукивания по наружной поверхности изделия молотком весом до 500 г.</p>	<p>Перенести в раздел 9.14.2.3</p> <p>Требования к динамометрическому ключу отсутствуют в разделе 9.14.2.2</p>	Отклонено в связи с новой концепцией раздела
452	9.14.2.4	ПАО «СТЗ» эл.	Свинчивание резьбовых калибров с	Свинчивание резьбовых калибров с резьбо-	См. пункт 424

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		письмо от 27.03.2018	резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно $(80 \pm 5)$ Нм по шкале динамометрического ключа. При навинчивании и свинчивании калибров допускаются слабые постукивания по наружной поверхности изделия молотком весом до 500 г.	выми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено вручную усилием одного человека.	
453	9.14.2.4, 9.14.3.4, по всему тексту проекта ГОСТ	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Исключить динамометрический ключ и величину усилия, вес молотка. На практике этого нет. Можно привести в примечании, как справочное с «приблизительными» величинами.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела
454	9.14.2.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-018368 от 28.06.2018	Величина натяга резьбы определяется как расстояние между измерительной плоскостью резьбового ( $H_p$ ) и гладкого калибров ( $H_g$ ) и торцем трубы (муфты) (рисунки 61 – 63)	Величина натяга резьбы определяется как расстояние между измерительной плоскостью резьбового ( $H_p$ ) и гладкого калибров ( $H_g$ ) и торцем трубы (муфты) (рисунки 59 – 63)	См. пункт 424
455	9.14.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Величина натяга резьбы определяется как расстояние между измерительной плоскостью резьбового ( $H_p$ ) и гладкого калибров ( $H_g$ ) и торцем трубы (муфты) (рисунки 61 - 63).	Перенести в раздел 9.14.2.4	Отклонено в связи с новой концепцией раздела
456	9.14.2.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Допускаемые пределы натяга резьбы труб и муфт приведены в таблице 7.	Приведенный абзац не содержит информации об обработке результатов измерений, исключить	См. пункт 424
457	9.14.3.2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-	Пробка плотно вставляется в муфту, при этом измерительная плоскость гладкого	Противоречит рис. 65 и табл. 8	Отклонено в связи с новой

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		018368 от 28.06.2018	калибра-пробки должна совпадать с торцем муфты или утопать относительно торца муфты не более чем на 2,5 мм.		концепцией раздела
458	9.14.3.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	<p>Контроль натяга резьбы ОТТГ труб производится рабочими резьбовыми и гладкими калибрами-кольцами ГОСТ 25575.</p> <p>Контроль натяга резьбы ОТТГ муфт производится рабочими резьбовыми и гладкими калибрами-пробками ГОСТ 25575.</p> <p>Измерение величины натяга резьбы труб производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162 (рисунок 64).</p> <p>Измерение величины натяга резьбы муфт диаметром 127,0-194,5 мм при контроле резьбовым калибром производится штангенциркулем ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166, а муфт диаметром 215,9; 244,5 и 269,9 мм штангенглубиномером ШГ-160-0,05 ГОСТ 162.</p> <p>Измерение величины натяга резьбы муфт при контроле гладким калибром производится штангенглубиномером ШГ-80-0,05 ГОСТ 162 (рисунок 65)</p>	Исключить наименование штангенглубиномеров, привести только их характеристики.	См. пункт 424
459	9.14.3.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.	Периодичность контроля натяга исключить.	См. пункт 424

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			<p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.</p>		
460	9.14.3.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	<p>Контроль натяга резьбы производится оператором в начале смены, после переналадки станка, замены инструмента на каждом изделии до установки стабильного качества и периодически в течение смены.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы труб производится на каждом тридцатом изделии.</p> <p>Периодический контроль натяга резьбы муфт производится на каждом двадцатом изделии.</p>	Приведенные абзацы не содержат информации о подготовке к измерениям, исключить	См. пункт 424
461	9.14.3.4	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	<p>Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно <math>(80 \pm 5)</math> Нм по шкале динамометрического ключа. При навинчивании и свинчивании калибров допускаются слабые постукивания по наружной поверхности изделия молотком весом до 500 г.</p>	Свинчивание резьбовых калибров с резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено вручную усилием одного человека.	См. пункт 424
462	9.14.3.4	ФГУП УНИ-	Свинчивание резьбовых калибров с	Перенести в раздел 9.14.3.3	См. пункт 424

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		ИМ эл. письмо от 29.03.2018	резьбовыми поверхностями контролируемых изделий должно быть проведено одним человеком плавно, с медленным равномерным приложением усилия на рукоятку динамометрического ключа, без рывков. Усилие при окончательной затяжке должно быть равно $(80 \pm 5)$ Нм по шкале динамометрического ключа. При навинчивании и свинчивании калибров допускаются слабые постукивания по наружной поверхности изделия молотком весом до 500 г.	Требования к динамометрическому ключу отсутствуют в разделе 9.14.3.2	
463	9.14.3.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Величина натяга резьбы определяется как расстояние между измерительной плоскостью резьбового ( $H_p$ ) и гладкого калибров ( $H_g$ ) и торцем трубы (муфты).	Перенести в раздел 9.14.3.4	См. пункт 424
464	9.14.3.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Допускаемые пределы натяга резьбы труб и муфт приведены в таблице 8.	Приведенный абзац не содержит информации об обработке результатов измерений, исключить	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
465	9.14.3.5 Таблица 8	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	От 5,5 до <b>7,0</b>	От 5,5 до <b>8,0</b>	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
466	9.14	ПАО «СТЗ» эл. письмо от		Привести схемы контроля других резьбовых соединений	Отклонено в связи с новой концепцией раздела

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					См. пункт 424
467	9.14.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Привести схемы контроля натяга уплотнительных конических поверхностей труб и муфт.	Отклонено в связи с новой концепцией раздела См. пункт 424
468	9.15.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения ширины торцевой плоскости муфты используется поверенный штангенциркуль.	Дать характеристику штангенциркуля.	Принято Для измерения ширины торцевой плоскости муфты используется <del>поверенный</del> штангенциркуль с ценой деления 0.1мм.
469	9.15.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Для измерения ширины торцевой плоскости муфты используется поверенный штангенциркуль.	Исключить «поверенный», указать метрологические характеристики штангенциркуля	Принято См. п. 468
470	9.16	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018		Здесь и далее: Измерение отклонения от перпендикулярности упорных поверхностей муфты относительно оси резьбы.	Отклонено Оставить наименование пункта в ред. стандарта
471	9.16	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Рисунок 67	При измерении относительно жестко ввинченного в резьбу калибра базировать накопчик на две поверхности нельзя, только на торец.	Отклонено привести схему для ОТТГ
472	9.16.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо	В зависимости от конструкции упорного уступа и требований НД на резьбовое	Перенести в раздел 9.16.2	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
		от 29.03.2018	соединений приборы должны быть оснащены измерительными наконечниками с соответствующими контактными элементами: сферическим (рисунок 67), типа «кнопка»(рисунок 68), типа «игла» (рисунок 69).		
473	9.16.3	ЗАО Челябинский конт роль эл. письмо от 29.03.2018	<b>Рисунки приборов</b>	<p><b>Дополнить:</b> рисунком « Измерение отклонения от перпендикулярности упорных поверхностей относительно оси резьбы трубы» и описанием принципа измерения</p> 	Принято привести схему для ОТГГ
474	9.16.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат принимается разница между максимальным и минимальным отклонением показаний индикатора.	заменить «разница» на «интервал»	Отклонено Принято «Разность»
475	9.16	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Рисунок 68, Рисунок 69	Этот расположение наконечника не относится к данному измерению. Удалить из текста.	Принято привести схему для ОТГГ
476	9.16, 9.17	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		<p><b>Исключить.</b> Решение заседания РГЗ, РГ5. Смотреть сводку замечаний за ноябрь 2017г.</p> <p>1. Требований в ГОСТ 34057, в проекте пересмотра ГОСТ 33758, API5В к этим параметрам нет.</p>	Отклонено Голосовали: за- ОСТАВИТЬ-14 чел. Исключить-

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
				2. Приведённые приборы в проекте ГОСТ не опробованы, имеют сложную конструкцию, не универсальны и не обеспечат точность измерений. Данные требования отсутствуют даже для резьбовых соединений класса «Премиум».	Зчел. Принято Включить предложение метод-ТАГмет
477	9.17.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Конструкция опорных элементов должна учитывать конусность резьбовой поверхности и гарантировать положение ИН индикатора перпендикулярно оси резьбы.	указать допуск на перпендикулярность ИН индикатора относительно оси резьбы	Отклонено Допуск 0,01мм
478	9.17.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Другой вариант (исполнение 2), в котором основным элементом конструкции прибора является специальное исполнение резьбового калибра-пробки (или кольца) с точными дополнительными поверхностями, которые используются для базирования других элементов измерительного прибора (рисунок 73).	указать точность дополнительных поверхностей, которые используются для базирования	Принято Допуска согласовать с ООО ПКФ Челябинский КАЛИБР и внести в текст ГОСТ
479	9.17.2	ООО «ТМК НТЦ» эл. письмо от 29.03.2018	Рисунок 73	При измерении относительно жестко ввинченного в резьбу калибра базировать накопчик на две поверхности нельзя, только на уплотнение.	Принято
480	9.17.2	ЗАО Челябинский контроль эл. письмо от 29.03.2018	<b>Рисунки приборов</b>	<b>Дополнить:</b> рисунком «Измерение отклонения от соосности упорных поверхностей относительно оси резьбы трубы» и описанием принципа измерения специальным калибром	Принято



№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
					
481	9.17.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	В зависимости от конструкции упорного уступа и требований НД на резьбовое соединений приборы должны быть оснащены измерительными наконечниками с соответствующими контактными элементами.	Перенести абзац в 9.17.2	Принято
482	9.17.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	За результат принимается разница между максимальным и минимальным отклонением показаний индикатора	заменить «разница» на «интервал»	Отклонено Принято Полуразность
483	9.18.2	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При измерении расстояния от торца муфты до упорного уступа муфты методом непосредственной оценки используется универсальный (рисунок 74) или специализированный (оснащенный удлиненной траверсой и цифровым отсчетным устройством, рисунок 75) штангенглубиномер. Для измерения ме-	Привести метрологические характеристики средств измерений и настроечных мер	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
			тодом сравнения с мерой может использоваться специализированный индикаторный прибор		
484	9.18.3	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Штангенглубиномер с цифровой индикацией рекомендуется настроить на «ноль» по плоской доведенной поверхности.	Отсутствуют метрологические характеристики «плоской доведенной поверхности» в разделе 9.18.2	Отклонено См. п.3 стандарта
485	9.18.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	При измерении методом непосредственной оценки за результат принимается максимальное и минимальное значения, полученные при измерении в разных продольных сечениях муфты	При измерении методом непосредственной оценки результатом является интервал от минимального до максимального значений, полученных при измерении в разных продольных сечениях муфты	Принято
486	9.18.5	ФГУП УНИ-ИМ эл. письмо от 29.03.2018	Инастр – аттестованный размер настроечного шаблона;	Инастр – приписанное значение настроечной меры(шаблона)	Принято
487	Приложение А, стр. 91	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Строка 8. Применяются штанги, конструкция которых однозначно обеспечивает.....	Уточнить. Исключить слово «однозначно».	Принято нерегулируемые виды штанг!!!-
488	Приложение А, стр. 92	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018	Методика расчёта диаметральных	Положение измерений в плоскости, находящейся на длине резьбы с полным профилем. Исключить всё, что касается наличия заусенцев. Параметры измеряются на участке резьбы с полным профилем. Любые измерения, например натяг резьбы, проверяются на резьбе после зачистки заусенцев, это надо включить в общие положения.	Отклонено Дефекты соединений приводятся в другом разделе.
489	Приложение А Таблица	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018	Диаметры измерительных наконечников приборов для контроля геометрических параметров профиля резьбы со-	Диаметры измерительных наконечников приборов для контроля геометрических параметров профиля резьбы соединения ВС,	Отклонено Для ОТТМ и ОТТГ указаны

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика
	А.2		единения ВС	ОТТМ, ОТТГ	в отдельной таблице
490	Приложение А Таблица А.3	ПАО «СТЗ» эл. письмо от 27.03.2018		Таблицу отредактировать под шаг резьбы 4,233 мм	Принято
491	Текст стандарта	ПАО «СинТЗ» № С05/00128 от 22.03.2018		Требуется доработка. Замечания и предложения к следующим разделам и пунктам аналогичны приведённым выше.	Отклонено Нет конкретики в замечании
492	Сокращения	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	НКТВ, УИМ, REG, NC, FH	Данные сокращения не использованы в тексте настоящего стандарта. Либо привести их в тексте, либо удалить.	Принято уточнить разработчику
493	Обозначения	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018	Lct	Необходимо Lct перенести в Обозначения.	Принято уточнить разработчику
494	По тексту стандарта	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		Стандарт содержит требования, поэтому следует вместо «должны выдерживаться» (см. 5.2) писать «выдерживают», вместо «должны соблюдаться» (см. 6.1) писать «соблюдают» и т.д.	Принято уточнить разработчику
495	По тексту стандарта	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		Ссылки на графический материал, таблицы, приложения оформить в соответствии с ГОСТ 1.5, пп. 4.8.2.2, 4.8.2.3.	Принято
496	Рисунки	ВНИИНМАШ эл. письмо от 28.02.2018		На рисунках: латинские буквы – курсивом; кириллические – прямым шрифтом.	Принято
497	Таблицы	ВНИИНМАШ		«Шапку» таблицы отделяют от основного	Принято

№	Структурный элемент	Организация	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение разработчика						
		Эл. письмо от 28.02.2018		текста двойной линией. <table border="1" data-bbox="1256 325 1868 405"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							