

**Сводка отзывов членов ТК357**

**к первой редакции проекта межгосударственного стандарта**

**ГОСТ 33758 «Трубы обсадные и насосно-компрессорные и муфты к ним. Основные параметры и контроль резьбовых соединений.**

**Общие технические требования» (пересмотр ГОСТ 33758-2016)**

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
1	Ко всему документу	ЦНИИ КМ «ПРОМЕТЕЙ» №03-396э от 22.05.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» №И/М/25.05.2018/5 от 25.05.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ОАО «Белорусский металлургический завод - управляющая компания холдинга «Белорусская металлургическая компания» №Ч/413 от 11.06.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
4	Ко всему документу	ПАО «ТМК» эл. письмо от 13.06.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
5	Ко всему документу	АО ВНИИСТ №100-427 от 13.06.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
6	По всему тексту -	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477		обозначение конусности привести к единообразию (например, см. для	Принято Конусность

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	рисунки	от 19.06.2018		сравнения рис.3, 6 и 7)	обозначать на рисунках «К»
7	Предисловие	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>Слова:</b> <i>го-да, измене-ний, уве-домление</i>	Исправить ошибки в словах. В тексте, выделенном курсивом, во втором предложении дважды повторяются слова « <i>а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты»</i> ». Исправить	Принято
8	Содержание	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	7.5 Контроль шероховатости поверхности 7.6 Контроль качества поверхности	Согласно текста стандарта: 7.5 Контроль качества поверхности 7.6 Контроль шероховатости поверхности	Принято
9	Содержание	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	7.9 Контроль правильности свинчивания	Согласно текста стандарта: 7.9 Контроль правильности механического свинчивания	Принято
10	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	ГОСТ 34004-2016 Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов. Дефекты поверхности резьбовых соединений	ГОСТ 34004-2016 Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов. Дефекты поверхности резьбовых соединений. Термины и определения	Принято
11	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	-	Дополнить ГОСТ 2475 (см.7.2.3, табл.16)	Принято
12	Раздел 3 и далее по тексту (например, рис. 6 и 16)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	$L$ – общая длина резьбы трубы; $L_1$ – расстояние от торца трубы до конца сбега резьбы	Уточнить: 1) Одно и то же с учетом 3.1.13 2) $L_1$ отлично от обозначений принятых, в ГОСТ 632 (см. черт 12), ГОСТ 633 (см. черт 10)	Отклонено после осуждения
13	3.1.9	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>Конусность резьбы</b> <b>конусность резьбы:</b> Отношение разности диаметров резьбы в сечениях,	Дополнить в редакции: «Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении».	Принято <b>Изложить в редакции:</b>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
			<p>перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.</p> <p><b>Примечание</b> – 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>	<p>По аналогии с ГОСТ Р 51906.</p> <p><b>Изложить в редакции:</b></p> <p><b>конусность резьбы:</b> Отношение разности диаметров резьбы в сечениях, перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.</p> <p><b>Примечание</b> – Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении. 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>	<p><b>конусность резьбы:</b> Отношение разности диаметров резьбы в сечениях, перпендикулярных оси резьбы, к расстоянию между этими сечениями.</p> <p><b>Примечание</b> – Конусность резьбы характеризуется изменением диаметра резьбы в осевом направлении. Конусность может быть выражена в виде отношения чисел или в миллиметрах на миллиметр,</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					при этом значение конусности равно $2\text{tg}\varphi$ , где $\varphi$ – угол уклона резьбы, в градусах.
14	3.1.12	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>номинальный диаметр резьбы:</b> Диаметр, условно характеризующий наружный диаметр резьбы и используемый при ее обозначении.	Исключить. По тексту стандарта используется понятие «наружный диаметр трубы», «для труб наружным диаметром».	Отклонено после осуждения
15	3.1.20	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>свинчивание механическое:</b> Свинчивание резьбового соединения с определенным усилием и/или до определенного положения с <u>помощью</u> специального инструмента или муфтонаверточного станка.	Слово «помощью» заменить словом «применением» и изложить в редакции ГОСТ 31446-2017 (п.3.21). <b>Изложить в редакции:</b> <b>механическое свинчивание:</b> Свинчивание резьбового соединения с определенным усилием и/или до определенного положения на муфтонаверточном станке или с <u>применением</u> специального инструмента	Принято
16	3.1.21	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>свинчивание ручное:</b> Свинчивание резьбового соединения усилием одного человека без применения специального инструмента или муфтонаверточного станка, или с их применением, но с усилием, соответствующим ручному свинчиванию.	Изложить в редакции ГОСТ 31446-2017 (п.3.42). <b>«Свинчивание ручное, свинчивание вручную:</b> Свинчивание резьбового соединения усилием одного человека без применения муфтонаверточного станка или специального инструмента или с их применением, но с усилием, соответствующим ручному свинчиванию.»	Отклонено <b>Изложить в ред:</b> <b>свинчивание ручное:</b> Свинчивание резьбового соединения усилием одного

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					человека без применения специального инструмента.
17	3.1.23	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>средняя линия резьбы (линия среднего диаметра резьбы)</b> : Воображаемая линия, проходящая через середину высоты исходного профиля закругленной треугольной резьбы, при этом ширина выступа резьбы на ней равна ширине впадины резьбы.	Слова «средняя линия резьбы» исключить. По тексту стандарта «средний диаметр резьбы» соответственно «линия среднего диаметра резьбы». <b>Изложить в редакции:</b> <b>линия среднего диаметра резьбы:</b> Воображаемая линия, проходящая через середину высоты исходного профиля закругленной треугольной резьбы, при этом ширина выступа резьбы на ней равна ширине впадины резьбы.	<b>Принято</b> <b>Изложить в редакции:</b> <b>линия среднего диаметра резьбы:</b> Воображаемая линия, проходящая через середину высоты исходного профиля закругленной треугольной резьбы, при этом ширина выступа резьбы на ней равна ширине впадины резьбы.
18	3.1.25	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<b>угол уклона резьбы:</b> Угол <u>между средней линией и осью резьбы закругленной треугольной резьбы,</u> между образующей конуса и осью резьбы	Слова «между средней линией и осью резьбы закругленной треугольной резьбы,», «трапецидальной резьбы» исключить.	Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
			<u>трапецеидальной резьбы.</u>	<b>Изложить в редакции:</b> <b>угол уклона резьбы:</b> Угол между образующей конуса и осью резьбы.	
19	3.2, рисунок 1, таблица 1, рисунок 7, рисунок 8, таблица 7, рисунок 9, рисунок 10, таблица 8,	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	г, г 1 , г 2 , г 3 , г 4 – радиусы <u>скругления</u> элементов резьбового соединения;	Исключить слово «скругления», см. термин 26 ГОСТ 11708 здесь и далее по тексту ГОСТ для элементов профиля резьбы.  <b>Изложить в редакции:</b> г, г 1 , г 2 , г 3 , г 4 – радиусы элементов резьбового соединения;	Отклонено
20	4.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	...несовершенства поверхности по ГОСТ 34004...	Уточнить: область действия ГОСТ 30004 – дефекты поверхности резьбовых соединений	Отклонено
21	4.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Геометрические параметры исходных заготовок, предназначенных для нарезания резьбовых соединений, должны обеспечивать выполнение требований настоящего стандарта к геометрическим параметрам резьбовых соединений	Не отвечает заголовку раздела – не является требованием к резьбовым соединениям, отсутствуют соответствующие правила приемки и методы контроля. Исключить или изложить в виде пояснения (примечанием, сноской к 4.1)	Отклонено
22	4.8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Соответствие резьбовых соединений требованиям к геометрическим параметрам и качеству поверхности должно обеспечивать герметичность резьбовых соединений при правильно выполненном механическом свинчивании и использовании соответствующей резьбовой уплотнительной смазки	Не отвечает заголовку раздела – не является требованием к резьбовым соединениям, отсутствуют соответствующие правила приемки и методы контроля. Исключить или изложить в виде пояснения (примечанием, сноской к 4.1, 4.4, 4.5 и 4.7)	Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ									
23	5.1, рисунок 1 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	На рисунке отсутствуют стрелки – указатели линий параллельных оси резьбы (угол $\phi$ ). В подрисуночном тексте отсутствует обозначение линий параллельных оси резьбы.	<b>Дополнить:</b> - рисунок выносками со стрелками 5 для трубы и муфты. -подрисуночный текст обозначением «5 - линия, параллельная оси резьбы».	Принято									
24	5.1, рисунок 1 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	В подрисуночном тексте: 2 – линии, параллельные образующей конуса резьбы.	<b>Изложить в редакции:</b> 2 – линии образующей конуса резьбы.	Принято									
25	5.1 Рисунок 1, примечание 1	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	1 Вершины и впадины резьбы параллельны <u>средней линии</u> резьбы.	Слова «средней линии» заменить словами «образующей конуса». По данному стандарту для резьб трапецеидального профиля «средней линии резьбы» нет. <b>Изложить в редакции:</b> 1 Вершины и впадины резьбы параллельны <u>образующей конуса</u> резьбы.	Принято									
26	5.1 Таблица 1, Строка Шаг резьбы	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	5,080 $\pm 0,050$ $\pm 0,100$	Значения шага резьбы и предельные отклонения привести до 2 знака после запятой. <b>Изложить в редакции:</b> 5,08 $\pm 0,05$ $\pm 0,10$	Принято									
27	5.1, табл.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	<table border="1" data-bbox="696 1273 1256 1449"> <tr> <td data-bbox="696 1273 1010 1310">Шаг резьбы <math>P</math></td> <td data-bbox="1010 1273 1133 1310"></td> <td data-bbox="1133 1273 1256 1310"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="696 1310 1010 1347">- на длине 25,4 мм**</td> <td data-bbox="1010 1310 1133 1347">5,080</td> <td data-bbox="1133 1310 1256 1347"><math>\pm 0,050</math></td> </tr> <tr> <td data-bbox="696 1347 1010 1383">- на всей длине резьбы с</td> <td data-bbox="1010 1347 1133 1383"></td> <td data-bbox="1133 1347 1256 1383"><math>\pm 0,100</math></td> </tr> </table>	Шаг резьбы $P$			- на длине 25,4 мм**	5,080	$\pm 0,050$	- на всей длине резьбы с		$\pm 0,100$	Уточнить положение сноски согласно ее содержания (см. «Предельные отклонения на длине между...»)	Принято: Сноску изл. в ред.: ** Предельные отклонения между любыми двумя витками резьбы с
Шаг резьбы $P$														
- на длине 25,4 мм**	5,080	$\pm 0,050$												
- на всей длине резьбы с		$\pm 0,100$												

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция			Замечание, предложение			Заключение РГЗ						
			<table border="1"> <tr> <td data-bbox="696 308 1005 376">олным профилем</td> <td data-bbox="1005 308 1131 376"></td> <td data-bbox="1131 308 1256 376"></td> </tr> </table>			олным профилем			<table border="1"> <tr> <td data-bbox="1301 308 1641 480">Шаг резьбы <math>P</math> - на длине 25,4 мм - на всей длине резьбы с полным профилем</td> <td data-bbox="1641 308 1753 480">5, 80</td> <td data-bbox="1753 308 1890 480"><math>\pm 0,050^{**}</math>  <math>\pm 0,100</math></td> </tr> </table>			Шаг резьбы $P$ - на длине 25,4 мм - на всей длине резьбы с полным профилем	5, 80	$\pm 0,050^{**}$  $\pm 0,100$	полным профилем на длине 25,4 мм и менее. Между любыми двумя витками резьбы на длине более 25,4 мм допускается увеличение предельных отклонений пропорционально увеличению длины, но не более предельных отклонений, указанных для всей длины резьбы с полным профилем
олным профилем															
Шаг резьбы $P$ - на длине 25,4 мм - на всей длине резьбы с полным профилем	5, 80	$\pm 0,050^{**}$  $\pm 0,100$													
28	5.1, табл.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="763 839 972 935">Ширина впадины профиля <math>b_1^*</math></td> <td data-bbox="972 839 1075 935">2,43</td> <td data-bbox="1075 839 1189 935">+ 0,05</td> </tr> </table>			Ширина впадины профиля $b_1^*$	2,43	+ 0,05	Устранить противоречие: согласно сноски параметр контролю не подлежит, а согласно 1го перечисления 7.1.2 – контролируется			Отклонено			
Ширина впадины профиля $b_1^*$	2,43	+ 0,05													
29	5.1 Таблица 2, головка таблицы	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Предельные отклонения конусности резьбы на длине 25,4 мм *			Исключить знак «*». <b>Изложить в редакции:</b> Предельные отклонения конусности резьбы на длине 25,4 мм			Принято						
30	5.1, табл.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="723 1136 1232 1204">Предельные отклонения конусности резьбы на длине 25,4 мм *</td> </tr> </table>			Предельные отклонения конусности резьбы на длине 25,4 мм *	Уточнить: текст сноски в таблице отсутствует			Принято См. пункт 29					
Предельные отклонения конусности резьбы на длине 25,4 мм *															
31	5.1 Таблица 2, головка таблицы	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<u>наружной резьбы</u> номинальным диаметром  <u>внутренней резьбы</u> номинальным диаметром			Слова «наружной резьбы» заменить словом «трубы». По стандарту параметры резьбы <i>устанавливаются к резьбе «трубы» и «муфты».</i> <b>Изложить в редакции:</b>			<b>Принято:</b> <b>Изложить в редакции:</b> <u>Трубы</u> , для номинального диаметра						



№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<p><u>Трубы</u>, номинальным диаметром</p> <p>Слова «внутренней резьбы» заменить словом «муфты».</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> <u>Муфты</u>, номинальным диаметром На трубах и на муфтах есть как наружный, так и внутренний диаметры резьбы.</p>	<p>резьбы</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> <u>Муфты</u>, для номинального диаметра резьбы</p>
32	5.2.1, рис.1 и далее по тексту	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	А	А* (согласно проектов изменений к ГОСТ 632 и 633 А – расчетный параметр, контролю не подлежит)	Принято
33	5.2 рис. 2	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	На рисунке указано обозначение А - как вид и как расстояние.	Поменять буквенное обозначения вида А, например на цифру.	Принято: Вид «А» обозначить римской цифрой 1
34	5.2.2 Рисунок 3 и подрисуночный текст	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	<p><i>Рисунок</i> 13 max *</p> <p>Подрисуночный текст</p> <p>* Размер для справок</p> <p>* <u>Длина сбег резьбы</u></p>	<p>На рисунке «*» исключить, если размер не является справочным. Для вида А предельные отклонения угла не видны, исправить рисунок.</p> <p>На рисунке <b>изложить в редакции:</b> 13 max</p> <p>В подрисуночном тексте <b>изложить в редакции:</b> * Размер для справок <u>13 max - длина сбег резьбы</u></p>	<p>Принято: Для вида «А» предельные отклонения угла не видны, исправить рисунок.</p> <p>На рисунке <b>изложить в редакции:</b> 13 max В</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					подрисуночно м тексте <b>изложить в редакции:</b> * Размер для справок <u>13 max - длина сбега резьбы</u>
35	5.2.2 Таблицы 3, 5, 9, 10, 14	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Графа: Обозначение номинального диаметра резьбы	Графу «Обозначение номинального диаметра резьбы» исключить, так как для обозначения соединения по тексту используется термин – «для труб наружным диаметром».	Отклонено
36	5.2.2 Таблица 4	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Графа: Расстояние от торца до конической расточки $l_1$ + 2	Привести в соответствие наименование $l_1$ в таблице 4 и подрисуночном тексте рисунка 4.  <b>Изложить в редакции:</b> Расстояние от торца до переходной фаски 45 ° $l_1$ + 2	Принято в таблице 4 и подрисуночно м тексте рисунка 4. <b>Изложить в редакции:</b> Расстояние от торца до конической расточки 45 ° $l_1$ + 2
37	5.2.2 Таблицы 4, 6, 11,12,15	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Графа: Обозначение номинального диаметра резьбы	Несоответствие, т.к. по всему тексту используется термин – «для труб наружным диаметром», а не - «номинальным диаметром резьбы».	Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<b>Изложить в редакции:</b> Наружный диаметр трубы $D$	
38	5.2.2, рис.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Примечания ... 2 Для специальных муфт допускается замена фаски $35^\circ \pm 5^\circ$ скруглением кромки торца радиусом, не превышающим ширину фаски	Уточнить: согласно выноски А выполняется скругление кромки торца, а фаски не предусмотрено	Принято в ред.: 2 Для специальных муфт допускается замена фаски $35^\circ \pm 5^\circ$ скруглением кромки торца.
39	5.2.2, рис.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		Не указана шероховатость поверхности резьбы	Принято
40	5.2.2, рис.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Примечания 1 Для выхода резьбообразующего инструмента посередине муфты может быть выполнена проточка глубиной, превышающей высоту профиля резьбы $h_1$ не более чем на 0,50 мм.	Фразу «глубиной, превышающей высоту» уточнить	Отклонено оставить в сущ. ред.
41	5.2.3 и 5.3.3	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Перечисление: «- на каждом из двух витков резьбы – для труб наружным диаметром 219,08 мм и более.»	Перечисление изложить в редакции: «- <u>на двух витках резьбы</u> – для труб наружным диаметром 219,08 мм и более.	Принято «- <u>на двух витках резьбы</u> – для труб наружным диаметром 219,08 мм и более.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
42	5.2.3, 5.3.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	...допускаются... - <u>на каждом из двух</u> витков резьбы – для труб наружным диаметром 219,08 мм и более.	По смыслу ничем не отличается от редакции действующего ГОСТ 33758 и не снимает возможных вопросов, (например, а допускаются ли черновины на не каждом, т.е. только на одном витке) а редакционно проигрывает ей: - <u>на двух</u> витках резьбы – для труб наружным диаметром 219,08 мм и более	Принято См. пункт 41
43	5.2.4	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Первое предложение: «Толщина стенки трубы под резьбой должна быть не менее:...»	Изложить в редакции: «Толщина стенки трубы под резьбой <b>в плоскости торца</b> должна быть не менее:...».	Принято Изложить в редакции: «Толщина стенки трубы под резьбой <b>в плоскости торца</b> должна быть не менее:...».
44	5.2.4, 5.3.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	$t_r = 0,875 t - 0,5 (1,01 D - d_2)$	Согласно ГОСТ 632-80 коэффициент 1,01 величина переменная и зависит от условного диаметра трубы. Для труб, условным диаметров свыше 219 мм 1,0125	Отклонено для Исполнения Б
45	5.2.4 пояснение к формуле 1. 5.3.4 пояснение к формуле 2. 6.2.3 пояснение к формуле 3.	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	$t_r$ – расчетная минимальная толщина стенки трубы под резьбой, мм, округленная до 0,1 мм;	Дополнить стандарт справочным приложением о порядке округления значений.  <b>Изложить в редакции:</b> $t_r$ – расчетная минимальная толщина стенки трубы под резьбой, мм, округленная до 0,1 мм <u>в соответствии с приложением А, мм;</u>	Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	6.3.3 пояснение к формуле 4.				
46	5.2.5	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Разностенность в плоскости торца специальных муфт <u>не должна быть</u> более 1,00 мм.	<i>Приводя наибольшие и наименьшие значения величин, применяют словосочетание «должно быть не более (не менее)» ГОСТ 2.105 пункт 4.2.12.</i> <b>Изложить в редакции:</b> Разностенность в плоскости торца специальных муфт <u>должна быть не</u> более 1,00 мм.	Принято <b>Изложить в редакции:</b> Разностенность в плоскости торца специальных муфт <u>должна быть не</u> более 1,00 мм.
47	5.3.2 Рисунок 6 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Рисунок 13max * Подрисуночный текст * Размер для справок * <u>Длина сбега резьбы</u>	На рисунке «*» исключить, если размер не является справочным.  На рисунке <b>изложить в редакции:</b> 13 max  В подрисуночном тексте <b>изложить в редакции:</b> * Размер для справок <u>13 max - длина сбега резьбы</u>	Принято См. пункт 34
48	5.3.2 Рисунок 6 подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Рисунок К** подрисуночный текст ** Конусность 1:16 или 0,0625 мм/мм, предельные отклонения конусности уплотнительной проточки ± 0,03 мм.	На рисунке ** исключить  <b>Изложить в редакции:</b> К  подрисуночный текст Положение перенести в примечание.	Принято На рисунке ** исключить <b>Изложить в редакции:</b> <u>Под рисунком:</u> <u>К - конусность 1:16 или 0,0625</u>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<b>Изложить в редакции:</b> <u>Примечание - Конусность 1:16 или 0,0625 мм/мм, предельные отклонения конусности уплотнительной проточки <math>\pm 0,03</math> мм.</u>	<u>мм/мм, предельные отклонения конусности на всей длине уплотнительной проточки <math>\pm 0,03</math> мм.</u>
49	5.3.2, рис 6 и 6.3.2, рис.16, 17	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Выноска А	Требования к шероховатости резьбы логичнее указать на основном виде (например, см. рис.3): цель выноски - указать подробности выполнения уплотнительного узла	Отклонено
50	5.3.2, рис 6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	* Размер для справок * Длина сбега резьбы	«* Длина сбега резьбы» исключить	Принято См. пункт 34
51	5.3.2, рис 7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Примечания ... 2 Для специальных муфт допускается замена фаски $35^\circ \pm 5^\circ$ скруглением кромки торца радиусом, не превышающим ширину фаски	Уточнить: согласно выноски Б выполняется скругление кромки торца, а фаски не предусмотрено	Принято См. пункт 38
52	5.3.2 рисунок 7 Вид А	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018		Убрать лишние линии (выход резьбы) на виде А линия не должна доходить до начала фаски $60^\circ$	Принято
53	5.3.2 Рисунок 7 подрисовочный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	* Конусность 1:16 или 0,0625 мм/мм, предельные отклонения конусности уплотнительной расточки $+0,06$ мм.	Положение перенести в примечание. <b>Принято</b> <b>Изложить в редакции:</b> <u>Примечания:</u> <u>1 Для специальных муфт допускается замена фаски <math>35^\circ \pm 5^\circ</math> скруглением</u>	Принято <b>Изложить в редакции:</b> <u>Примечание-</u> <u>Для специальных</u>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<p><u>кромки торца радиусом, не превышающим ширину фаски.</u>  <u>2 Конусность 1:16 или 0,0625 мм/мм, предельные отклонения конусности уплотнительной расточки +0,06 мм.</u></p>	<p><u>муфт допускается замена фаски <math>35^\circ \pm 5^\circ</math> скруглением кромки торца.</u>  <u>Под рисунок: К- Конусность 1:16 или 0,0625 мм/мм, предельные отклонения конусности на всей длине уплотнительной расточки +0,06 мм.</u></p>
54	5.3.5	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Разностенность в плоскости торца специальных муфт <u>не должна быть</u> более 1,00 мм.	<p><i>Приводя наибольшие и наименьшие значения величин, применяют словосочетание «должно быть не более (не менее)» ГОСТ 2.105 пункт 4.2.12.</i></p> <p><b>Изложить в редакции:</b>  Разностенность в плоскости торца специальных муфт <u>должна быть не</u> более 1,00 мм.</p>	<p>Принято  <b>Изложить в редакции:</b>  Разностенность в плоскости торца специальных муфт <u>должна быть не</u> более 1,00 мм.</p>
55	5.3.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Оси резьбы обоих концов муфт должны совпадать. Отклонение от соосности резьбы в плоскости торца муфт не должно быть более 0,75 мм, отклонение от соосности	Оформить аналогично 5.2.6 перечислениями	Принято: В ред.5.2.6 Оси резьбы обоих концов

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
			резьбы на расстоянии 1 м от середины муфт – более 3,00 мм		муфт должны совпадать. Отклонение от соосности резьбы должно быть: - в плоскости торца муфт – не более 0,75 мм; - на расстоянии 1 м от середины муфт – не более 3,00 мм.
56	6.1.1 Рисунок 8, подрисовочный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	3- средняя линия резьбы	По тексту стандарта «средний диаметр резьбы» соответственно «линия среднего диаметра резьбы»  <b>Изложить в редакции:</b> 3-линия среднего диаметра резьбы	Принято <b>Изложить в редакции:</b> 3-линия среднего диаметра резьбы
57	6.1.1 Таблица 7	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Строка: Конусность К резьбы на длине 25,4 мм <u>наружной резьбы</u> <u>внутренней резьбы</u>	Слова «наружной резьбы» заменить словом «трубы».  Слова «внутренней резьбы» заменить словом «муфты». См. замечание к Таблице 2.	Принято в ред. пункта 31
58	6.1.1 Таблица 7	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		1 Уточнить положение сноски для шага резьбы $P^{**}$ согласно ее содержания (см. «Предельные отклонения на длине	Принято аналогично см. таблицу 1



№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<p>между...») аналогично предложений по табл. 1</p> <p>2 Устранить противоречие: согласно сноски радиусы скругления вершины профиля <math>r^*</math> и <math>r1^*</math> контролю не подлежит, а согласно 1го перечисления 7.1.2 – контролируются</p>	2 замечание - Отклонено см пункт 27 ,58 сводки
59	6.1.1 Таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		<p>1 Уточнить положение сноски для шага резьбы <math>P^{**}</math> согласно ее содержания (см. «Предельные отклонения на длине между...») аналогично предложений по табл. 1</p> <p>2 Устранить противоречие: согласно сноски радиусы скругления профиля <math>r^*, r_1^*, r_3^*, r_4^*</math> и ширина впадины профиля <math>b_2^*</math> и <math>b_3^*</math> контролю не подлежит, а согласно 1го перечисления 7.1.2 – контролируются</p>	Принято аналогично см. таблицу 1 2 замечание - Отклонено см пункт 27 ,58 сводки
60	6.1.2 Рисунок 9 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	На рисунке отсутствуют стрелки – указатели линий параллельных образующей конуса резьбы. В подрисуночном тексте отсутствует обозначение – линий, параллельных образующей конуса резьбы.	<b>Дополнить:</b> - рисунок выносками со стрелками 5 для трубы и муфты. -подрисуночный текст обозначением «5 - линия, параллельная образующей конуса резьбы».	Принято
61	6.1.2 Рисунок 9 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	3 – <u>средняя линия</u> резьбы	Исправить, это линия параллельная оси резьбы.  <b>Изложить в редакции:</b> 3 – <u>линия параллельная оси резьбы</u>	Принято <b>Изложить в редакции:</b> 3 – <u>линия параллельная оси резьбы</u>
62	6.1.2, рисунок	ПАО «СинТЗ»	1 Допускается замена фаски на вершинах	В примечании 1 исключить слова	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	9, примечания 1 и 3	№С05/00237 от 05.06.2018	<p>профиля резьбы <u>скруглением вершин</u> радиусом (0,20+0,05) мм.</p> <p>...</p> <p>3 Конусность по внутреннему диаметру резьбы трубы и наружному диаметру резьбы муфты для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или 0,0833 мм/мм, <u>для резьбы с шагом 5,080 мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм.</u></p>	<p>«скруглением вершин»,</p> <p>В примечании 3 исключить слова «, для резьбы с шагом 5,080 мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм», для диаметров 60,32-101,6 мм конусность только 1: 12.</p> <p><b>Изложить в редакции:</b></p> <p>1 Допускается замена фаски на вершинах профиля резьбы радиусом (0,20+0,05) мм.</p> <p>...</p> <p>3 Конусность по внутреннему диаметру резьбы трубы и наружному диаметру резьбы муфты для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или 0,0833 мм/мм.</p>	<p><b>Изложить в редакции:</b></p> <p>1 Допускается замена фаски на вершинах профиля резьбы радиусом (0,20+0,05) мм.</p> <p>3 Конусность по внутреннему диаметру резьбы трубы и наружному диаметру резьбы муфты для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или 0,0833 мм/мм.</p>
63	6.1.2, рисунок 10 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p>На рисунке отсутствуют стрелки – указатели линий параллельных оси резьбы (угол ф)</p> <p>В подрисуночном тексте отсутствует обозначение линий параллельных оси резьбы.</p>	<p><b>Дополнить:</b></p> <p>- рисунок выносками со стрелками 5 для трубы и муфты.</p> <p>-подрисуночный текст обозначением «5 - линия, параллельная образующей конуса резьбы».</p>	<p><b>Принято в ред.</b></p> <p><b>Дополнить:</b></p> <p>- рисунок выносками со стрелками 5 для трубы и муфты. Подрисуночный текст обозначением «5 - линия,</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					параллельная образующей конуса резьбы».
64	6.1.2, рисунок 10 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	В подрисуночном тексте : 3 – линия параллельная образующей конуса резьбы.	<b>Изложить в редакции:</b> 3 – образующая конуса резьбы.	Принято <b>Изложить в редакции:</b> 3 – образующая конуса резьбы
65	6.1.2, рисунок 10, примечание 2	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	2 Конусность по внутреннему диаметру резьбы трубы и наружному диаметру резьбы муфты <u>для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или 0,0833 мм/мм,</u> для резьбы с шагом 5,080 мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм.	В примечании 2 исключить слова « <u>для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или или 0,0833 мм/мм,</u> », для диаметра 114,3 мм конусность только 1: 16.  <b>Изложить в редакции:</b> 2 Конусность по внутреннему диаметру резьбы трубы и наружному диаметру резьбы муфты для резьбы с шагом 5,080 мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм.	Принято <b>Изложить в редакции:</b> 2 Конусность по внутреннему диаметру резьбы трубы и наружному диаметру резьбы муфты для резьбы с шагом 5,08-мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм.
66	6.1.2, Таблица 8	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Строка: Конусность К резьбы на длине 25,4 мм <u>наружной резьбы</u> <u>внутренней резьбы</u>	Слова «наружной резьбы» заменить словом «трубы».  Слова «внутренней резьбы» заменить	Принято в ред. Слова «наружной резьбы»

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				словом «муфты». См. замечание к Таблице 2.	заменить словом «трубы». Слова «внутренней резьбы» заменить словом «муфты». См. замечание к Таблице 2.
67	6.2.2, рисунок 13	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	На рисунке стрелка угла 60° внутренней фаски не доходит до плоскости торца.	На рисунке продолжить стрелку угла 60° внутренней фаски до плоскости торца.	Принято
68	6.2.2, рис. 13, 14	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Рисунок 13 – Основные геометрические параметры резьбовых соединений НКТН или НКТВ трубы Рисунок 14 – Основные геометрические параметры резьбовых соединений НКТН и НКТВ муфты	Не отвечает рисункам, на которых показано только соединение НКТН	Отклонено Название - заменить или на и : Рисунок 13 – Основные геометрические параметры резьбовых соединений НКТН и НКТВ трубы
69	6.2.3	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Первое предложение: «Толщина стенки трубы под резьбой должна быть не менее:...»	Изложить в редакции: «Толщина стенки трубы под резьбой <b>в плоскости торца</b> должна быть не менее:...».	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
70	6.2.5	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Овальность резьбы муфт <u>не должна быть более:</u>	<p><i>Приводя наибольшие и наименьшие значения величин, применяют словосочетание «должно быть не более (не менее)» ГОСТ 2.105 пункт 4.2.12.</i></p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Овальность резьбы муфт <u>должна быть не более:</u></p>	Принято <b>Изложить в редакции:</b> Овальность резьбы муфт <u>должна быть не более:</u>
71	6.3.2 Рисунок 16 и подрисуночный текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p>Рисунок. К*</p> <p>Подрисуночный текст. * Предельные отклонения конусности уплотнительной проточки <math>\pm 0,03</math> мм.</p>	<p>На рисунке исключить знак «*».</p> <p>Положение перенести в примечание, по аналогии с примечанием к рисунку 17.</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> П р и м е ч а н и е – Конусность уплотнительной проточки трубы для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или 0,0833 мм/мм, для резьбы с шагом 5,080 мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм, <u>предельные отклонения конусности <math>\pm 0,03</math> мм.</u></p>	Принято На рисунке исключить знак «*» на К. Подрисуночный текст: К – Конусность уплотнительной проточки трубы для резьбы с шагом 4,233 мм – 1:12 или 0,0833 мм/мм, для резьбы с шагом 5,080 мм – 1:16 или 0,0625 мм/мм, <u>предельные отклонения конусности <math>\pm 0,03</math> мм.</u>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция			Замечание, предложение	Заключение РГЗ
72	6.3.2, рис.16	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	* Предельные отклонения конусности уплотнительной проточки $\pm 0,03$ мм.			Уточнить: 1 уже есть сноски «*Размер для справок» 2 непонятно к чему на чертеже относится (см. «К »)	Принято см пункт 71
73	6.3.2, табл.14	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Обозначение номинального диаметра резьбы	Расстояние от торца до основной плоскости $l_0$	Минимальная длина резьбы с полным профилем $L_c$ *	Уточнить: значения расстояние от торца до основной плоскости $l_0$ и минимальной длины резьбы с полным профилем $L_c$ не отвечают формуле, указанной в сноске	Принято заменить значение 55,0 на 56,0
			114,30	66,0	55,0		
			* $L_c = l_0 - 10,0$ для резьбы с шагом 5,080 мм, $L_c = l_0 - 8,5$ для резьбы с шагом 4,233 мм.				
74	6.3.4	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Овальность резьбы муфт <u>не должна быть более</u> :			<i>Приводя наибольшие и наименьшие значения величин, применяют словосочетание «должно быть не более (не менее)» ГОСТ 2.105 пункт 4.2.12.</i>  <b>Изложить в редакции:</b> Овальность резьбы муфт <u>должна быть не более</u> :	Принято
75	6.3.4, 6.3.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018				Подпункты поменять местами – аналогично порядка изложения 6.2.4 и 6.2.5	Принято
76	7.1.2	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	- соосности резьбы концов <u>муфт</u> ;			Положение относится к одной муфте. Слово «муфт» заменить словом «муфты».  <b>Изложить в редакции:</b> - соосности резьбы концов <u>муфты</u> ;	Принято <b>Изложить в редакции:</b> - соосности резьбы концов <u>муфты</u> ;
77	7.1.2, седьмое	ПАО «СинТЗ»	- сплошности покрытия резьбовых			<b>Изложить в редакции:</b> «- сплошности	Отклонено см.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	перечисление	№С05/00237 от 05.06.2018	соединений муфт;	<u>антизадирного</u> покрытия резьбовых соединений муфт;»	пункт 78,79
78	7.1.2, второй абзац	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Фраза «..... качества поверхности и сплошности покрытия, ...»	<b>Изложить фразу в редакции:</b> «..... качества поверхности и сплошности <u>антизадирного</u> покрытия, ...»	Отклонено
79	7.1.3	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Фраза «.....до нанесения покрытия.»	<b>Изложить фразу в редакции:</b> «.....до нанесения <u>антизадирного</u> покрытия.»	Отклонено
80	7.1.4	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Перед проведением контроля подвергаемую контролю поверхность изделий тщательно очищают, <u>средства измерений и изделия</u> выдерживают при температуре, при которой проводят контроль, в течение времени, достаточного для выравнивания температуры.	Дополнить словом «, калибры». <b>Изложить в редакции:</b> Перед проведением контроля подвергаемую контролю поверхность изделий тщательно очищают, <u>средства измерений, калибры и изделия</u> выдерживают при температуре, при которой проводят контроль, в течение времени, достаточного для выравнивания температуры.	<b>Принято:</b> <b>Изложить в редакции:</b> Перед проведением контроля подвергаемую контролю поверхность изделий тщательно очищают. <u>Изделия, средства измерений и контроля,</u> выдерживают при температуре, при которой проводят контроль, в течение

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					времени, достаточного для выравнивания температуры.
81	7.2.1	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Контроль геометрических параметров резьбы, упорных и уплотнительных элементов резьбовых соединений проводят универсальными и специальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений.	<b>Изложить в редакции:</b> Контроль геометрических параметров резьбы, упорных и уплотнительных элементов резьбовых соединений проводят универсальными и специальными средствами измерений и измерительными приборами в соответствии с требованиями настоящего стандарта.	Отклонено оставить в сущ. ред. Контроль геометрических параметров резьбы, упорных и уплотнительных элементов резьбовых соединений проводят универсальными и специальными средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений.
82	7.2.1 примечание	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Примечание – Применение средств измерений и измерительных приборов должно осуществляться в соответствии с	Исправить опечатку в примечании. <b>Изложить в редакции:</b>	Принято



№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
			документацией на средства измерений и <u>измерительных приборов</u> или документацией на методы контроля.	<b>Примечание</b> – Применение средств измерений и измерительных приборов должно осуществляться в соответствии с документацией на средства измерений и <u>измерительные приборы</u> или документацией на методы контроля.	
83	7.2.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	а) шаг резьбы, длину резьбы и элементов резьбового соединения – параллельно <u>оси</u> резьбы;	а) шаг резьбы, длину резьбы и элементов резьбового соединения – параллельно <u>конусу</u> резьбы;	Отклонено исключить пункт 7.2.2
84	7.2.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	в) толщину стенки трубы под резьбой ... по вершине первого витка с полным профилем	Уточнить, в данном случае измеряется сумма толщины стенки под резьбой и высоты профиля резьбы (толщина стенки под резьбой в данном случае расчетный параметр)	Отклонено исключить пункт 7.2.2
85	7.2.2 последний абзац	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	... Конусность резьбы определяют в плоскостях, перпендикулярных к оси резьбы: - на резьбовых соединениях ОТТМ, ОТТГ и НКМ – при измерении разности внутренних диаметров резьбы <u>для наружной резьбы</u> и наружных диаметров резьбы <u>для внутренней резьбы</u> ;	Слова «для наружной резьбы» заменить словом «трубы». Слова «для внутренней резьбы» заменить словом «муфты». Будет просто, понятно и однозначно. <b>Изложить в редакции:</b> Конусность резьбы определяют в плоскостях, перпендикулярных к оси резьбы: - на резьбовых соединениях ОТТМ, ОТТГ и НКМ – при измерении разности внутренних диаметров резьбы <u>трубы</u> и наружных диаметров резьбы <u>муфты</u> ;	Отклонено исключить пункт 7.2.2
86	7.2.3	ПАО «СинТЗ»	Измерения накопленного отклонения шага	Дополнить словами «и на всей длине»	Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
		№С05/00237 от 05.06.2018	<p>резьбы проводят между первым и последним витками резьбы с полным профилем на интервале, равном:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наибольшему кратному 12,7 мм – при четном числе витков на длине 25,4 мм;</li> <li>- наибольшему кратному 25,4 мм – при нечетном числе витков на длине 25,4 мм.</li> </ul>	<p><u>резьбы с полным профилем.</u>».</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Измерения накопленного отклонения шага резьбы проводят между первым и последним витками резьбы с полным профилем на интервале, равном:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наибольшему кратному 12,7 мм – при четном числе витков на длине 25,4 мм;</li> <li>- наибольшему кратному 25,4 мм – при нечетном числе витков на длине 25,4 мм</li> </ul> <p><u>и на всей длине резьбы с полным профилем.</u></p>	оставить сущ. ред.
87	7.2.3 5 абзац (перед таблицей 16)	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p>Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения шага <u>закругленной треугольной резьбы и конусности</u> должны иметь сферическую форму и контактировать с боковыми сторонами резьбы приблизительно по <u>средней линии</u> <u>закругленной треугольной резьбы</u> и по <u>середине</u> <u>высоты</u> <u>профиля трапецидальной резьбы</u>. Диаметры наконечников должны соответствовать указанным в таблице 16.</p>	<p>Слова «по средней линии» заменить словами «по среднему диаметру резьбы». Исключить слова «закругленной треугольной резьбы и по середине высоты профиля трапецидальной резьбы».</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения шага <u>и конусности</u> <u>закругленной треугольной резьбы</u> должны иметь сферическую форму и контактировать с боковыми сторонами резьбы приблизительно по <u>среднему диаметру</u> <u>резьбы</u>. Диаметры наконечников должны соответствовать указанным в таблице 16.</p>	<b>Принято</b> <b>Изложить в редакции:</b> Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения шага <u>и конусности</u> <u>закругленной треугольной резьбы</u> должны иметь сферическую форму и контактировать с боковыми

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					сторонами резьбы приблизительно по <u>среднему диаметру</u> резьбы. Диаметры наконечников должны соответствовать указанным в таблице 16.
88	7.2.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения <u>шага закругленной треугольной резьбы и конусности</u> должны иметь сферическую форму и контактировать с боковыми сторонами резьбы приблизительно по средней линии закругленной треугольной резьбы и по середине высоты профиля трапецеидальной резьбы.	Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения <u>шага и конусности закругленной треугольной резьбы</u> должны иметь сферическую форму и контактировать с боковыми сторонами резьбы приблизительно по средней линии закругленной треугольной резьбы и <del>по середине высоты профиля трапецеидальной резьбы</del>	Принято см. пункт 87
89	7.2.3, таблица 16	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	* Допускаются предельные отклонения по ГОСТ 2475.	Предельные отклонения по ГОСТ 2475 от 0,3 до 1 мкм. Знак «*» и сноску исключить или <b>Изложить в редакции:</b> Допускается применять наконечники по ГОСТ 2475 соответствующих диаметров в пределах установленных допускаемых отклонений.	Принято Знак «*» и сноску исключить
90	7.2.3	ПАО «ЧТПЗ»	* Допускаются предельные отклонения по	Исключить:	Принято см.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	таблица 16	№ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	ГОСТ 2475.	1 Корректное использование ссылки невозможно: область действия ГОСТ 2475 – проволочки и ролики, прямой перенос требований к ним на сферические наконечники невозможен 2 Предельные отклонения ГОСТ 2475 на порядок «мягче» указанных в таблице, что является существенным послаблением требований действующего стандарта	пункт 89
91	7.2.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Диаметр наконечников должен быть не более 2,29 мм	Сделать уточнение для конических наконечников	Отклонено
92	7.2.3. Абзац 7,8	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения шага трапецеидальной резьбы должны иметь сферическую форму и одновременно контактировать с впадиной резьбы и боковой стороной профиля, имеющей угол наклона 3°. Диаметры наконечников должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 17. Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения конусности трапецеидальной резьбы должны иметь сферическую форму и контактировать с впадинами резьбы. Диаметр наконечников должен соответствовать указанному в таблице 17.	Изложить в редакции: «Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения шага и приборов для измерения конусности трапецеидальной резьбы должны иметь сферическую форму и одновременно контактировать с впадиной резьбы и боковой стороной профиля, имеющей угол наклона 3°. Диаметры наконечников должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 17.»	Принято
93	7.2.3 7 и 8 абзац (перед	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения <u>шага трапецеидальной резьбы</u> должны	При измерении шага и конусности наконечники должны контактировать с одними и теми же поверхностями резьбы.	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	таблицей 17)		<p>иметь сферическую форму и одновременно контактировать с впадиной резьбы и боковой стороной профиля, имеющей угол наклона 3°. Диаметры наконечников должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 17.</p> <p><u>Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения конусности трапецеидальной резьбы должны иметь сферическую форму и контактировать с впадинами резьбы. Диаметр наконечников должен соответствовать указанному в таблице 17.</u></p>	<p><b>Изложить в редакции:</b> Измерительные наконечники индикаторных приборов для измерения шага и конусности трапецеидальной резьбы должны иметь сферическую форму и одновременно контактировать с впадиной резьбы и боковой стороной профиля, имеющей угол наклона 3°. Диаметры наконечников должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 17.</p>	
94	7.2.5	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p>Углы наклона сторон профиля контролируют <u>специальными</u> средствами измерений непосредственно по профилю резьбы или слепку резьбы. Слепок должен быть выполнен из стабильного материала, не обладающего усадкой.</p>	<p>Микроскоп или проектор это не специальные средства измерений.</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Углы наклона сторон профиля контролируют по слепку резьбы на микроскопах, проекторах или непосредственно по профилю резьбы специальными приборами. Слепок должен быть выполнен из стабильного материала, не обладающего усадкой.</p>	<p>Принято в ред Углы наклона сторон профиля контролируют <u>специальными</u> средствами измерений непосредственно по профилю резьбы или слепку резьбы. Слепок должен быть выполнен из стабильного материала, не обладающего</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					усадкой.
95	7.2.6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Остальные геометрические параметры проверяют универсальными и специальными средствами измерений и методами, обеспечивающими необходимую точность измерений	Исключить, дублирует 7.2.1	Принято
96	7.3.1 первый абзац	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Контроль соосности резьбы концов <u>муфт</u> проводят с <u>помощью цилиндрических</u> оправок с резьбой и стационарного устройства или специального приспособления.	<p>Положение относится к одной муфте. Слово «муфт» заменить словом «муфты». Слова «помощью цилиндрических» заменить словами «применением двух».</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Контроль соосности резьбы концов <u>муфты</u> проводят с <u>применением двух</u> оправок с резьбой и стационарного устройства или специального приспособления.</p>	Принято <b>Изложить в редакции:</b> Контроль соосности резьбы концов <u>муфты</u> проводят с <u>применением двух</u> оправок с резьбой и стационарного устройства или специального приспособления.
97	7.3.1	ПАО «СТЗ» №109-00036 от 01.06.2018	Допускается проводить контроль соосности резьбы концов муфт специальными измерительными приборами по впадинам резьбы в плоскостях, расположенных на равном расстоянии от середины муфты.	В разделах 5 и 6 стандарта необходимо установить требования при измерении отклонений от соосности осей резьбы муфт специальными приборами.	Принято ПАО СТЗ дополнить формулы

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
98	7.3.1	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	7.3.1 Допускается проводить контроль соосности резьбы концов <u>муфт</u> специальными измерительными приборами по впадинам резьбы в плоскостях, расположенных на равном расстоянии от середины муфты.	<p>Положение относится к одной муфте. Слово «муфт» заменить словом «муфты». Нумерацию с 7.3.1 заменить на 7.3.2</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> 7.3.2 Допускается проводить контроль соосности резьбы концов <u>муфты</u> специальными измерительными приборами по впадинам резьбы в плоскостях, расположенных на равном расстоянии от середины муфты.</p>	Принято
99	7.4.1 первый и третий абзац	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p>Контроль овальности резьбы муфт проводят рабочими неполными гладкими калибрами-пробками по <u>ГОСТ 25576</u>.</p> <p>...</p> <p>Разность измеренных расстояний для резьбовых соединений <u>НКТ</u> и НКТВ не должна превышать:</p>	<p>Для контроля овальности муфт НКТН и НКТВ применяют калибры по ГОСТ 10654, дополнить.</p> <p>Исправить опечатку «НКТ» на «НКТН».</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Контроль овальности резьбы муфт проводят рабочими неполными гладкими калибрами-пробками по ГОСТ 10654 и ГОСТ 25576.</p> <p>...</p> <p>Разность измеренных расстояний для резьбовых соединений <u>НКТН</u> и НКТВ не должна превышать:</p>	Принято Разность измеренных расстояний для резьбовых соединений <u>НКТН</u> и НКТВ не должна превышать: <b>Изложить в редакции:</b> Контроль овальности резьбы муфт проводят рабочими неполными гладкими калибрами-пробками по

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					ГОСТ 10654 и ГОСТ 25576.
100	7.4.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	<p>Разность измеренных расстояний для резьбовых соединений НКТ и НКТВ не должна превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1,6 мм – для муфт к трубам наружным диаметром от 26,7мм до 60,3 мм включ.;</li> <li>- 2,1 мм – для муфт к трубам наружным диаметром от 73,02 мм до 88,9 мм включ.;</li> <li>- 2,4 мм – для муфт к трубам наружным диаметром от 101,6 мм до 114,3 мм включ.</li> </ul> <p>Разность измеренных расстояний для резьбового соединения НКМ не должна превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1,2 мм – для муфт к трубам наружным диаметром 60,3 мм;</li> <li>- 1,6 мм – для муфт к трубам наружным диаметром от 73,02 мм до 88,9 мм включ.;</li> <li>- 1,8 мм – для муфт к трубам наружным диаметром 101,6 мм.</li> </ul>	<p>1 Установленные критерии качества отличаются от требований, указанных в 6.2.5 и 6.3.4.</p> <p>2 Требования к трубам должны устанавливаться в соответствующем разделе стандарта (р.4-6).</p>	Отклонено
101	7.4.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Овальность резьбы определяют по разности расстояний от торца муфты до измерительной плоскости калибра-пробки, измеренных во взаимно-перпендикулярных плоскостях	Указать с помощью чего проводят измерения	Отклонено Овальность резьбы определяют как разность расстояний от торца муфты до измерительной плоскости



№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
					калибра-пробки, измеренных во взаимно-перпендикулярных плоскостях
102	7.4-7.9	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		Подразделы привести в порядке, принятом в 7.1.2	Принято
103	7.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Контроль качества поверхности резьбовых соединений проводят визуально без применения увеличительных приспособлений		Принято см. пункт 102
104	7.7.2	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p>Натяг резьбы <u>при свинчивании трубы и резьбового или гладкого калибра-кольца</u> должен быть равен (<math>0^{+2,5}</math>) мм (рисунок 18 б).</p> <p>Натяг резьбы <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u> должен быть равен (<math>0^{+2,5}</math>) мм (рисунок 18 в).</p> <p>Натяг резьбы <u>при свинчивании муфты и резьбового калибра-пробки</u>, должен быть равен (<math>12,0_{-2,5}</math>) мм (рисунок 18 д).</p>	<p>Гладкие калибры с изделием не свинчивают. Дополнить положением измерительной плоскости калибра относительно торца трубы или муфты.</p> <p>Не учтено замечание, принятое на заседании РГЗ (см. замечания от 18.02.2016г.).</p> <p>Разъяснения о положении измерительной плоскости калибра («выступает», «утапает»). По аналогии с ред. ГОСТ 633, 632 необходимо для работы, т.к. не по всем рисункам достаточно только знаков «+» и «-».</p> <p>Тоже и п.7.7.3, 7.7.5.</p> <p><b>Изложить в редакции:</b> Натяг резьбы <u>трубы по резьбовому или гладкому калибру-кольцу</u> должен быть</p>	<b>Принято</b> <b>Изложить в редакции:</b> Натяг резьбы <u>трубы по резьбовому или гладкому калибру-кольцу</u> должен быть равен ( $0^{+2,5}$ ) мм ( <u>измерительная плоскость калибра-кольца совпадает с торцом трубы</u> )

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<p>равен (<math>0^{+2,5}</math>) мм (<u>измерительная плоскость калибра-кольца совпадает с торцом трубы или не доходит до торца трубы на 2,5 мм</u>) (рисунок 18 б).</p> <p>Натяг резьбы муфты по гладкому калибру-пробке должен быть равен (<math>0^{+2,5}</math>) мм (<u>измерительная плоскость калибра-пробки совпадает с торцом муфты или утопает относительно торца муфты на 2,5 мм</u>) (рисунок 18 в).</p> <p>Натяг резьбы муфты по резьбовому калибру-пробке, должен быть равен (<math>12,0_{-2,5}</math>) мм (рисунок 18 д).</p>	<p>или не доходит до торца трубы на 2,5 мм) (рисунок 18 б).</p> <p>Натяг резьбы муфты по гладкому калибру-пробке должен быть равен (<math>0^{+2,5}</math>) мм (<u>измерительная плоскость калибра-пробки совпадает с торцом муфты или утопает относительно торца муфты на 2,5 мм</u>) (рисунок 18 в).</p> <p>Натяг резьбы муфты по резьбовому калибру-пробке, должен быть равен (<math>12,0_{-2,5}</math>) мм (рисунок 18 д).</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
105	7.7.2-7.7.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	при свинчивании трубы и ... гладкого калибра-кольца	Уточнить, свинчивание невозможно	Принято см. пункт 104
106	7.7.2-7.7.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		Обозначения рисунков и ссылки на них в тексте выполнить в алфавитном порядке.	Принято
107	7.7.2-7.7.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	Натяг ... должен быть равен...	Требования к трубам должны устанавливаться в соответствующем разделе стандарта (р.4-6)	Принято перенести в соответствующие разделы
108	7.7.2-7.7.4, рис.18-20	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		<p>Величины натяга оформить аналогично рисунку 21:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- нормативные значения натяга уже указаны в тексте 7.7.2-7.7.4, а ссылка на рисунки сделана исключительно в плане схемы контроля;</li> <li>- на различных рисунках приняты различные формы записи (см. например, рис 18в и 20а);</li> <li>- на некоторых рисунках (см. например рис. 18аб и 18в) не отвечают положение контрольной плоскости калибра не отвечает указанным на них предельным отклонениям</li> </ul>	Отклонено
109	7.3.3	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	<p><u>7.3.3...</u>  Натяг резьбы <u>при свинчивании трубы и резьбового или гладкого калибра-кольца</u> должен быть равен (24,0<sub>-2,5</sub>) мм (рисунок 19 а).  Натяг уплотнительной проточки <u>при свинчивании трубы и гладкого калибра-</u></p>	<p>Гладкие калибры с изделием не свинчивают. Дополнить положением измерительной плоскости калибра относительно торца трубы или муфты.  Нумерацию с 7.3.3 заменить на 7.7.3.</p> <p><b>Изложить в редакции:</b></p>	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
			<p><u>кольца</u> должен быть равен <math>(0^{+1,6})</math> мм (рисунок 19 в).</p> <p>Натяг резьбы <u>при свинчивании муфты и резьбового калибра-пробки</u> должен быть равен <math>(8,0_{-2,5})</math> мм (рисунок 19 г).</p> <p>Натяг резьбы <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u> должен быть равен <math>(4,0^{+2,5})</math> мм (рисунок 19 д).</p> <p>Натяг уплотнительной расточки <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u> должен быть равен <math>(l_{1^{+1,6}-0,8})</math> мм (таблица 6 и рисунок 19 е).</p>	<p><u>7.7.3...</u></p> <p>Натяг резьбы <u>трубы по резьбовому или гладкому калибру-кольцу</u> должен быть равен <math>(24,0_{-2,5})</math> мм (рисунок 19 а).</p> <p>Натяг уплотнительной проточки <u>трубы по гладкому калибру-кольцу</u> должен быть равен <math>(0^{+1,6})</math> мм (<u>измерительная плоскость калибра-кольца совпадает с торцом трубы или не доходит до торца трубы на 1,6 мм</u>) (рисунок 19 в).</p> <p>Натяг резьбы <u>муфты по резьбовому калибру-пробке</u> должен быть равен <math>(8,0_{-2,5})</math> мм (рисунок 19 г).</p> <p>Натяг резьбы <u>муфты по гладкому калибру-пробке</u> должен быть равен <math>(4,0^{+2,5})</math> мм (<u>измерительная плоскость калибра-пробки утопает относительно торца муфты от 4,0 до 6,5 мм</u>) (рисунок 19 д).</p> <p>Натяг уплотнительной расточки <u>муфты по гладкому калибру-пробке (измерительная плоскость калибра-пробки утопает относительно торца муфты)</u>, должен быть равен <math>(l_{1^{+1,6}-0,8})</math> мм (таблица 6 и рисунок 19 е).</p>	
110	7.7.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018	7.3.3 Контроль резьбового соединения ОТТГ	7.7.3 Контроль резьбового соединения ОТТГ	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
111	7.7.4, последнее перечисление	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	- (6,5±3,2) мм – для <u>труб</u> с шагом резьбы 3,175 мм.	Опечатка. Слово «труб» заменить словом «муфт».  <b>Изложить в редакции:</b> - (6,5±3,2) мм – для <u>муфт</u> с шагом резьбы 3,175 мм.	Принято
112	7.7.5 второй абзац  третий абзац  четвёртый абзац	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	... Натяг резьбы трубы $A_1$ (рисунок 21 а) должен быть равен: а) (20 –1,2 ) мм – при свинчивании трубы наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ и резьбового <u>калибра-кольца</u> ; б) (20 –2,4 ) мм – <u>при свинчивании трубы</u> наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ. и <u>гладкого калибра-кольца</u> ; в) (24 –2,5 ) мм – <u>при свинчивании трубы</u> наружным диаметром 114,30 мм и <u>гладкого или резьбового калибра-кольца</u> . Натяг уплотнительной проточки $A_2$ <u>при свинчивании трубы и гладкого калибра-кольца</u> (рисунок 21 б и в) должен быть равен: а) (0 –1,2 ) мм (рисунок 21 б) – для трубы наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ.; б) (0 <sup>+1,6</sup> ) мм (рисунок 21 в) – для трубы наружным диаметром 114,30 мм. ... Натяг резьбы $A_4$ <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u> (рисунок 21 д) должен быть равен:	Гладкие калибры с изделием не свинчивают. Натяг труб НКМ диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ контролируют резьбовыми калибрами-кольцами с полным и не полным профилем (РП и РН).  <b>Изложить в редакции:</b> ... Натяг резьбы трубы $A_1$ (рисунок 21 а) должен быть равен: а) (20 –1,2 ) мм – при свинчивании трубы наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ. и резьбового <u>калибра-кольца с полным и не полным профилем</u> ; б) (20 –2,4 ) мм – <u>трубы</u> наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ. <u>по гладкому калибру-кольцу</u> ; в) (24 –2,5 ) мм – <u>трубы</u> наружным диаметром 114,30 мм <u>по гладкому или резьбовому калибру-кольцу</u> . Натяг уплотнительной проточки $A_2$ <u>трубы по гладкому калибру-кольцу</u> (рисунок 21 б и в) должен быть равен: а) (0 –1,2 ) мм (рисунок 21 б) – для	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
	пятый абзац		<p>а) <math>(0^{+1,2})</math> мм – для муфты к трубам наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ.;</p> <p>б) <math>(6,0^{+2,5})</math> мм – для муфты к трубам наружным диаметром 114,30 мм. ...</p> <p>Натяг уплотнительной расточки А 5 <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u> (рисунок 21 е) должен быть равен: ...</p>	<p>трубы наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ. (<u>измерительная плоскость калибра-кольца совпадает с торцом трубы или заходит за торец трубы на 1,2 мм</u>).;</p> <p>б) <math>(0^{+1,6})</math> мм (рисунок 21 в) – для трубы наружным диаметром 114,30 мм (<u>измерительная плоскость калибра-кольца совпадает с торцом трубы или не доходит до торца трубы на 1,6 мм</u>).</p> <p>...</p> <p>Натяг резьбы А 4 <u>муфты по гладкому калибру-пробке</u> (рисунок 21 д) должен быть равен:</p> <p>а) <math>(0^{+1,2})</math> мм – для муфты к трубам наружным диаметром от 60,32 до 101,60 мм включ. (<u>измерительная плоскость калибра-пробки совпадает с торцом муфты или утопает относительно торца муфты на 1,2 мм</u>);</p> <p>б) <math>(6,0^{+2,5})</math> мм – для муфты к трубам наружным диаметром 114,30 мм (<u>измерительная плоскость калибра-пробки утопает относительно торца муфты от 6,5 до 8,5 мм</u>).</p> <p>Натяг уплотнительной расточки А 5 <u>муфты по гладкому калибру-пробке</u> (<u>измерительная плоскость калибра-пробки утопает относительно торца муфты</u>), (рисунок 21 е) должен быть равен: ...</p>	

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
113	7.7.5 рисунок 21, подрисуночны й текст	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	1 – труба; 2 – муфта; 3 – резьбовой и гладкий калибры-кольца; 4 – плоскость торца трубы; 5 – измерительная плоскость; 6 – плоскость торца муфты; 7 –гладкий калибр-кольцо; 8 – резьбовой калибр-пробка; 9 – гладкий калибр-пробка; А <sub>1</sub> – натяг резьбы <u>при свинчивании трубы и резьбового или гладкого калибра-кольца</u> ; А <sub>2</sub> – натяг уплотнительной проточки <u>при свинчивании трубы и гладкого калибра-кольца</u> ; А <sub>3</sub> – натяг резьбы при свинчивании муфты и резьбового калибра-пробки; А <sub>4</sub> – натяг резьбы <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u> ; А <sub>5</sub> – натяг уплотнительной расточки <u>при свинчивании муфты и гладкого калибра-пробки</u>	Гладкие калибры с изделием не свинчивают.  <b>Изложить в редакции:</b> 1 – труба; 2 – муфта; 3 – резьбовой и гладкий калибры-кольца; 4 – плоскость торца трубы; 5 – измерительная плоскость; 6 – плоскость торца муфты; 7 – гладкий калибр-кольцо; 8 – резьбовой калибр-пробка; 9 – гладкий калибр-пробка; А <sub>1</sub> – натяг резьбы <u>трубы по резьбовому или гладкому калибру-кольцу</u> ; А <sub>2</sub> – натяг уплотнительной проточки <u>трубы по гладкому калибру-кольцу</u> ; А <sub>3</sub> – натяг резьбы при свинчивании муфты и резьбового калибра-пробки; А <sub>4</sub> – натяг резьбы <u>муфты по гладкому калибру-пробке</u> ; А <sub>5</sub> – натяг уплотнительной расточки <u>муфты по гладкому калибру-пробке</u>	Принято
114	7.9	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-032477 от 19.06.2018		Не учтены требования 5.2.7 для резьбового соединения ОТТМ	Принято дополнить: для ОТТМ положение торца относительно сбега резьбы
115	Дополнить	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018		Дополнить стандарт рекомендуемым приложением о порядке округления значений. <b>Изложить в редакции:</b>	Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
				<p>Приложение А (рекомендуемое)</p> <p>Порядок округления значений</p> <p>1 Округленное число должно получаться в один прием прямым округлением наиболее точного значения величины, которое только имеется, а не в два или более приемов последовательного округления.</p> <p>2 Если цифра, следующая за последним оставляемым разрядом, меньше 5, то цифра в последнем оставляемом разряде остается неизменной.</p> <p>3 Если цифра, следующая за последним оставляемым разрядом, больше 5, то цифра в последнем оставляемом разряде увеличивается на 1.</p> <p>4 Если цифра, следующая за последним оставляемым разрядом, равна 5 и за ней не следуют другие цифры или следуют только нули, то цифра в последнем оставляемом разряде увеличивается на 1, если она нечетная, и остается неизменной, если она четная.</p> <p>5 Цифра в последнем оставляемом разряде увеличивается на 1, если за цифрой 5 следуют другие цифры, отличные от нуля.</p>	



№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГЗ
116	Рисунки 2, 5, 11,12, 15	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	-	Рисунки сделать более контрастными, т.к. часть линий на рисунках не видна.	Принято
117	Таблица 16	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	Имеется ссылка на ГОСТ 2475 «Проволоки и ролики. Технические условия»	ГОСТ 2475 отсутствует в разделе «Нормативные ссылки». Дополнить.	Отклонено
118	Рисунки	ПАО «СинТЗ» №С05/00237 от 05.06.2018	-	На всех рисунках проверить четкость обозначений геометрических параметров (часть не видна). Исправить.	Принято

Руководитель РГЗ



Б.Ю. Щербаков