

**Сводка замечаний и предложений членов ТК357 к первой редакции проекта национального стандарта
ГОСТ Р 52203 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия»**

** По замечаниям №№ 1–184 часть заключений РГ была изменена разработчиком для приведения проекта в соответствии с исходной Пояснительной запиской -предложенной в качестве обоснования для пересмотра стандарта, устранения противоречий между заключениями РГ и несоответствий ГОСТ 1.5. По нерассмотренным РГ замечаниям №№185 –271 заключения приняты разработчиком.*

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
1	Ко всему документу	ПАО «НЛМК» №344-1/00307 от 21.12.2018	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» И/1/08.02.2019/4от 08.02.2019	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	-	Распространить действие стандарта на электросварные прямошовные обсадные трубы. Дополнить стандарт соответствующими требованиями к электросварным прямошовным обсадным трубам	Заключение разработчика Отклонено Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
4	По проекту в целом	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	-	Повторно. Привести текст редакции национального стандарта ГОСТ Р 52203 к заявленному обоснованию. См. ниже. «3 Обоснование целесообразности пересмотра национального стандарта Пересмотр проводится с целью: -исключения требований к резьбовым соединениям и методам их контроля, дублирующих требования ГОСТ 33758-2016; -приведение терминологии стандарта в соответствие с терминологией ГОСТ 33758 – 2016 (в части типов резьбовых соединений), ГОСТ 31446-	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				<p>2012 и ИСО 11960:2014 (в части типов труб), а также терминологическими стандартами ГОСТ 2601-84 (в части сварки), ГОСТ 11708-82 (в части резьбы), ГОСТ 34004-2016 (в части дефектов поверхности резьбовых соединений);</p> <ul style="list-style-type: none"> - замена методов неразрушающего контроля по устаревшим стандартам на методы контроля по современным стандартам, гармонизированным с международными стандартами; -актуализации нормативных ссылок на устаревшие стандарты; -приведения положений стандарта в соответствие с актуализированными нормативными ссылками; - приведение построения, изложения и содержания стандарта в соответствие с ГОСТ Р 1.5.» 	

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
5	По проекту в целом	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	-	<p>При включении работы по пересмотру ГОСТ Р 52203-2004 в ПНС на заседании ТК357 была представлена пояснительная записка с указанием, что объектом стандартизации пересмотренного ГОСТ Р 52203 будут стальные бесшовные и электросварные прямошовные насосно-компрессорные трубы и муфты к ним</p> <p>Представленный проект распространяется только на электросварные трубы, что является принципиальным несоответствием обоснованию работы.</p> <p>В представленных материалах отсутствует какое-либо объяснение причин отступления первой редакции проекта ГОСТ Р 52203 от пояснительной записки, принятой на заседании ТК357.</p>	<p>Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской</p>
6	По проекту стандарта в целом	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019		Считаем необходимым включить в проект стандарта требования к сварным обсадным трубам с резьбовыми соединениями ОТТМ и ОТТГ по ГОСТ 33758.	<p>Заключение разработчика Отклонено Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской</p>
7	Предисловие, после пункта 4	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	<i>Правила применения настоящего стандарта установлены в ГОСТ Р 1.0–2012 (раздел 8). Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный</i>	<p>Привести в следующей редакции: <i>Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации».</i> Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1</p>	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p><i>текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (gost.ru)</i></p> <p>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</p>	<p><i>января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты».</i></p> <p><i>Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)</i></p> <p>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.</p>	
8	Введение, первый абзац, второе перечисление	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	- исключения дублирования требований к бесшовным насосно-компрессорным трубам с ГОСТ 633-80 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия»;	Исключить абзац	<p>Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
9	Введение, первый абзац, второе перечисление	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	- исключения дублирования требований к бесшовным насосно-компрессорным трубам с ГОСТ633-80 «Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия»	<p>Считаем необходимым исключить данный абзац и оставить НКТ в бесшовном исполнении в данном стандарте, наравне с электросварными, по следующим основаниям:</p> <p>1 На смену устаревшему ГОСТ 633-80 потребителю предлагается более современный ГОСТ52203 с требованиями к продукции отвечающим современным тенденциям.</p> <p>2 Позволит предложить потребителю альтернативную и равную по эксплуатационным свойствам НКТ.</p> <p>3 Производителю труб остается возможность изготавливать НКТ по ГОСТ 52203 на давальческом сырье.</p>	<p>Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской</p>
10	Введение, первый абзац, четвертое перечисление	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	- приведения технических требований к трубам к единообразно со подобными стандартами, действующими на насосно-компрессорные трубы;	Исключить абзац в связи с тем, что слово «единообразно» не отражает представленной редакции.	Принято
11	Введение, второй абзац, третье перечисление	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	- заменены методы неразрушающего контроля по устаревшим стандартам на методы контроля по современным стандартам, гармонизированным с международными стандартами;	Исключить, т.к. ГОСТ Р 52203-2004 ссылается в части неразрушающего контроля на действующие стандарты.	Принято
12	Введение, второй абзац, четвертое перечисление	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	- исключен ряд дублирующих положений и приложений, относящихся к области применения других стандартов (таблица 10, раздел 12, приложения А и Б).	Исключить абзац	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
13	Введение, второй абзац, четвертое перечисление	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	- исключен ряд дублирующих положений и приложений, относящихся к области применения других стандартов (таблица 10, раздел 12, приложения А и Б).	Записать текстом какие положения ГОСТ Р 52203-2004 были исключены, т.к. для пользователя пересмотренной редакции непонятно, что было в таблице 10, разделе 12, приложениях А и Б ГОСТ Р 52203-2004.	Принято
14	Введение, второй абзац, четвертое перечисление	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	- исключен ряд дублирующих положений и приложений, относящихся к области применения других стандартов (таблица 10, раздел 12, приложения А и Б).	Исключение таблицы 10 с рассчитанными значениями гидравлических испытательных давлений труб не понятно, не обоснованно и затрудняет работу Изготовителя, а также возможность оценки качества труб Заказчиком.	Принято
15	1.1, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Настоящий стандарт, кроме насосно-компрессорных труб с муфтами, может быть применим к насосно-компрессорным трубам без резьбы и поставляемым отдельно муфтам (далее – изделиям)	Фраза «может быть применим» некорректна: НКТ без резьбы и муфты, поставляемые отдельно, предусмотрены стандартом и заявлены в сортаменте <i>наравне</i> с трубами с резьбой и муфтами	Принято в редакции по замечанию 17
16	1.1	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Настоящий стандарт распространяется на стальные сварные насосно-компрессорные трубы с муфтами, применяемые в нефтяной и газовой промышленности. Настоящий стандарт, кроме насосно-компрессорных труб с муфтами, может быть применим к насосно-компрессорным трубам без резьбы и поставляемым отдельно муфтам (далее – изделиям).	1.1 Настоящий стандарт распространяется на стальные бесшовные и электросварные прямошовные насосно-компрессорные трубы, муфты к ним, применяемые при эксплуатации и ремонте нефтяных и газовых скважин, а также скважин другого назначения. Настоящий стандарт, кроме насосно-компрессорных труб с муфтами, может быть применим к насосно-компрессорным трубам без резьбы и поставляемым отдельно муфтам (далее – изделиям).	Принято в редакции по замечанию 17.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				<p>1.2 По согласованию между потребителем и изготовителем настоящий стандарт может быть применим к трубам с резьбой и без резьбы других наружных диаметров и толщин стенки.</p> <p>1.3 Настоящий стандарт может быть применим к трубным изделиям с резьбовыми соединениями, не предусмотренными настоящим стандартом.</p> <p>1.4 Настоящий стандарт не устанавливает требований к резьбовым соединениям.</p>	<p>Принято в виде дополнения пункта 5.2 (сейчас 5.3): «По согласованию между заказчиком и изготовителем изделия могут быть изготовлены другими размерами».</p> <p>Принято в редакции по замечанию 46.</p> <p>Отклонено, требования установлены в виде ссылки на ГОСТ 33758 в пункте 6.8.1</p>
17	1.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	<p>Настоящий стандарт распространяется на стальные сварные насосно-компрессорные трубы с муфтами, применяемые в нефтяной и газовой промышленности.</p> <p>Настоящий стандарт, кроме насосно-компрессорных труб с муфтами, может быть применим к насосно-компрессорным трубам без резьбы и поставляемым отдельно муфтам (далее – изделиям).</p>	<p>Все виды продукции, включенные в стандарт, равнозначны, поэтому изложить:</p> <p>Настоящий стандарт распространяется на применяемые в нефтяной и газовой промышленности стальные сварные насосно-компрессорные трубы с муфтами, трубы без резьбы и поставляемые отдельно муфты.</p>	<p>Заключение разработчика</p> <p>Принято в редакции, соответствующей наименованию стандарта, с учетом термина 3.1 и новой редакции пункта 5.1.1: «Настоящий стандарт распространяется на стальные бесшовные и сварные насосно-компрессорные трубы и муфты к ним (далее – изделия) для нефтяной и газовой промышленности».</p>
18	1.1, первый абзац	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	<p>Настоящий стандарт распространяется на стальные сварные насосно-компрессорные трубы с муфтами, применяемые в нефтяной и газовой промышленности.</p>	<p>Настоящий стандарт распространяется на стальные бесшовные и электросварные прямошовные насосно-компрессорные трубы, муфты к ним, применяемые в нефтяной и газовой промышленности.</p>	<p>Принято в редакции по замечанию 17</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
19	Раздел 2	ОАО «Белорусский Металлургический Завод — управляющая компания холдинга «Белорусская Металлургическая Компания» №Ч/108 от 08.02.2019	-	Добавить ГОСТ 9013-59 «Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу» Раздел 8, пункт 8.4 «Контроль твердости на образцах от основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9012или гост 9013»	Принято
20	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	ГОСТ 9454-78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатных и повышенных температурах	ГОСТ 9454-78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах	Принято
21	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	ГОСТ 10692-2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	ГОСТ 10692-2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	Принято
22	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	ГОСТ 16504–81 Качество продукции. Контроль и испытания. Основные термины и определения	ГОСТ 16504–81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения	Принято
23	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	ГОСТ 31446-2017 Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия	ГОСТ 31446-2017 (ISO 11960:2014) Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия	Принято
24	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	ГОСТ 31458-2017 Трубы стальные чугунные и соединительные детали к ним. Документы о приемочном контроле	ГОСТ 31458-2015 (ISO 10474:2013) Трубы стальные чугунные и соединительные детали к ним. Документы о приемочном контроле	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
25	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	-	Дополнить: ГОСТ 34057 (см. 5.1.5, 5.6.3) ГОСТ 6996 (см.8.1, 8.4, 8.5) ГОСТ 9013 (см.8.4)	Принято, кроме исключаемого ГОСТ 34057, см. заключение по замечанию 46.
26	Раздел 2	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	-	Дополнить ГОСТ 34057, т.к. приводится в п.5.1.5	Отклонено, ГОСТ 34057 исключен из текста стандарта, см. заключение по замечанию 46.
27	Раздел 2	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	-	Добавить нормативные ссылки из редакции 2004 года	Принято
28	Раздел 2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	В целом по разделу	В связи с проводимыми работами по пересмотру ряда стандартов (например, ГОСТ 8695-75, ГОСТ 33758-2016) и намерениями Росстандарта в ближайшие годы пересмотреть все ГОСТы, утвержденные до 1991 года, целесообразно в разрабатываемом стандарте использовать недатированные ссылки.	Принято, в разделе 2 приведены недатированные ссылки
29	Раздел 2	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	-	Дополнить нормативными ссылками на: 1. ГОСТ Р ИСО 10893-2 «Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 2. Автоматизированный контроль вихретоковым методом для обнаружения дефектов». 2. ГОСТ 34057. 3. Проверить наличие в п.2 стандартов, упоминаемых по тексту документа	Принято, кроме ГОСТ 34057, см. заключение по замечанию 46
30	Раздел 4	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	S – толщина стенки трубы, в миллиметрах;	Поставить в конце точку.	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
31	Раздел 4	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	-	Добавить способ изготовления труб - бесшовный - электросварной	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
32	Раздел 4	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Д, К, Е, Л, М, Р – группы прочности муфт	Д, К, Е, Л, М, Р – группы прочности <u>бесшовных труб</u> , Дс, Кс, Ес, Лс, Мс, Рс – группы прочности <u>электросварных труб</u> ;	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
33	Раздел 4	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	-	Добавить сокращения Р – трубы без резьбы с высаженными и невысаженными концами; Н – трубы с резьбовым соединением НКТН; В – трубы с резьбовым соединением НКТВ, С – трубы с резьбовым соединением НКМ.	Принято с заменой «Р» на «Б», «С» на Г».
34	Раздел 4	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019		Добавить два способа изготовления труб: - бесшовный - электросварной. Д, К, Е, Л, М, Р – группы прочности бесшовных труб, Дс, Кс, Ес, Лс, Мс, Рс – группы прочности электросварных труб;	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
35	Раздел 4	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019		Дополнить раздел следующими обозначениями: Lp – общая длина резьбы трубы или муфты, в миллиметрах.	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
36	4.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	-	Дополнить: Ду (см.табл.1-4) Дв (см. рис.2, табл.2) Дв (см. рис.2, табл.2)	Принято
37	4.2	ПАО «СинГЗ» №05-00009 от 25.12.2018	Г1, Г2, Г3 – группы длин;	Исключить группу Г3, т.к. по тексту стандарта данная группа длин отсутствует.	Отклонено, группа Г3 дополнена в текст стандарта, см. заключение по замечанию 69
38	4.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В настоящем стандарте применены следующие сокращения:	Далее приведены <i>обозначения</i> для уровня приемки, групп прочности и т.д.	Принято в виде объединения пунктов 4.1 и 4.2 в один с редакцией первого предложения: «В настоящем стандарте применены следующие обозначения и сокращения:»
39	4.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	В настоящем стандарте применены следующие сокращения:	Приведенные в данном пункте обозначений не являются сокращениями	Принято в редакции к замечанию 38
40	4.2	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	В настоящем стандарте применены следующие сокращения: Е2, Е3, Е4, F2, F3, F4, U2, U3, U4 – уровни приемки; Г1, Г2, Г3 – группы длин; Д, К, Е, Л, М, Р – группы прочности муфт; Дс, Кс, Ес, Лс, Мс, Рс – группы прочности труб; НКМ – тип резьбового соединения насосно-компрессорных труб с трапецидальной резьбой и узлом уплотнения металл-металл; НКТВ – тип резьбового соединения насосно-компрессорных труб с высаженными наружу	Исключить Г3, т.к в 5.3.1 эта группа длин не указана, либо привести в 5.3.1 интервал длин для группы Г3.	Отклонено, группа Г3 дополнена в текст стандарта, см. заключение по замечанию 69

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			концами с закругленной треугольной резьбой; НКТН – тип резьбового соединения насосно-компрессорных труб с закругленной треугольной резьбой.		
41	Раздел 5	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	-	Подразделы 5.1 – 5.6 привести в разделе «Содержание».	Принято
42	5.1.1, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Насосно-компрессорные трубы с резьбовыми соединениями по ГОСТ 33758 (далее – трубы с резьбой) изготавливают следующих видов: - с резьбовым соединением НКТН – с невысаженными концами; - с резьбовым соединением НКТВ – с высаженными концами; - с резьбовым соединением НКМ – с невысаженными концами.	Насосно-компрессорные трубы с резьбовыми соединениями по ГОСТ 33758 (далее – трубы с резьбой) изготавливают следующих видов: - с резьбовым соединением НКТН – с невысаженными концами-Н; - с резьбовым соединением НКТВ – с высаженными концами-В; - с резьбовым соединением НКМ – с невысаженными концами-С; - трубы без резьбы с высаженными и невысаженными концами - Р .	Отклонено, дублирует обозначения, приведенные в разделе 4
43	5.1.1, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Насосно-компрессорные трубы с резьбовыми соединениями по ГОСТ 33758 (далее – трубы с резьбой) изготавливают следующих видов: - с резьбовым соединением НКТН – с невысаженными концами; - с резьбовым соединением НКТВ – с высаженными концами; - с резьбовым соединением НКМ – с невысаженными концами.	Добавить пункт «Трубы и муфты могут быть изготовлены с другими резьбовыми соединениями»	Принято в редакции по замечанию 46.
44	5.1.1, первый абзац	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Насосно-компрессорные трубы с резьбовыми соединениями по ГОСТ 33758 (далее – трубы с резьбой) изготавливают следующих видов:	Добавить возможно изготовление НКТ и муфт с другими резьбовыми соединениями по согласованию с заказчиком.	Принято в редакции по замечанию 46.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<ul style="list-style-type: none"> - с резьбовым соединением НКТН – с невысаженными концами; - с резьбовым соединением НКТВ – с высаженными концами; - с резьбовым соединением НКМ – с невысаженными концами. 		
45	5.1.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Муфты изготавливают обычными....	«Обычными» конкретизировать или исключить	Принято - исключить
46	5.1.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	<p>Насосно-компрессорные трубы без резьбы (далее – трубы без резьбы) изготавливают следующих видов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - с невысаженными концами – для изготовления труб с резьбовыми соединениями НКТН и НКМ; - с высаженными концами – для изготовления труб с резьбовым соединением НКТВ. 	Не учитывает 5.1.5	<p>Заключение разработчика Принято в редакции для устранения противоречий: «5.1 Виды изделий» 5.1.1 Поставляют следующие виды изделий:</p> <ul style="list-style-type: none"> - насосно-компрессорные трубы с резьбовыми соединениями НКТН, НКТВ или НКМ (далее – трубы с резьбой) – бесшовные или сварные, с невысаженными или высаженными концами, с навинченными муфтами; - насосно-компрессорные трубы без резьбовых соединений (далее – трубы без резьбы) – бесшовные или сварные, с невысаженными или высаженными концами, без муфт; - патрубки с резьбовыми соединениями НКТН, НКТВ или НКМ – бесшовные или сварные, с невысаженными или высаженными концами, без муфт; - муфты с резьбовыми соединениями НКТН, НКТВ или

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					<p>НКМ – бесшовные, равнопроходные.</p> <p>По требованию заказчика трубы с резьбой поставляют с ненавинченными муфтами или без муфт.</p> <p>По требованию заказчика патрубки поставляют с муфтами.</p> <p>5.1.2 По требованию заказчика трубы и патрубки с резьбовыми соединениями НКТН и НКТВ поставляют с муфтами с уплотнительными кольцами.</p> <p>По требованию заказчика муфты с резьбовыми соединениями НКТН и НКТВ изготавливают с проточками под уплотнительные кольца.</p> <p>5.1.3 По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы с резьбой, патрубки и муфты могут быть изготовлены с другими типами резьбовых соединений.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком патрубки могут быть изготовлены с разными типами резьбовых соединений концов».</p>
47	5.1.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Насосно-компрессорные трубы без резьбы (далее – трубы без резьбы) изготавливают следующих видов: ...	В проекте недостаточно требований для изготовления таких труб, т.к. отсутствуют геометрические параметры высаженных концов без резьбы.	Принято в редакции по замечанию 46.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			- с высаженными концами – для изготовления труб с резьбовым соединением НКТВ.		
48	5.1.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	По требованию заказчика муфты с резьбовыми соединениями НКТН и НКТВ поставляют с установленными уплотнительными кольцами из полимерного материала. Допускается не устанавливать уплотнительные кольца в свободный конец муфт, а поставлять их в отдельной упаковке	Перенести в раздел 6. По сути представляет собой требование к муфтам.	Заключение разработчика Отклонено Принято в редакции по замечанию 46 для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5, т.к. муфта с проточками и уплотнительными кольцами это вид муфт, изготавливаемый по требованию заказчика. Требования к размерам проточек и колец приведены в подразделе 6.5 «Размеры, длина, масса и форма». Установка уплотнительных колец – перенесена в подраздел 6.10 «Свинчивание».
49	5.1.4	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	По требованию заказчика муфты с резьбовыми соединениями НКТН и НКТВ поставляют с установленными уплотнительными кольцами из полимерного материала. Допускается не устанавливать уплотнительные кольца в свободный конец муфт, а поставлять их в отдельной упаковке.	Изложить в редакции: «По требованию заказчика муфты к трубам НКТН и НКТВ могут быть изготовлены с проточками под уплотнительные кольца. Уплотнительные кольца из полимерного материала устанавливаются в заводское соединение. Для установки в свободный конец муфты уплотнительные кольца поставляются в отдельной упаковке.» Основание: Установка уплотнительных колец изготовителем с указанием в заказе предусмотрена в п. 5.6.2, п.п. в).	Заключение разработчика Принято в редакции по замечанию 48.
50	5.1.4	АО «ПНТЗ»	По требованию заказчика муфты с резьбовыми соединениями	Некорректная формулировка, т.к. по требованию заказчика не просто	Заключение разработчика

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
		№ П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	НКТН и НКТВ поставляют с установленными уплотнительными кольцами из полимерного материала.	устанавливаются кольца, а изготавливаются муфты со специальной проточкой под уплотнительные кольца. Из редакции проекта следует, что проточка должна быть всегда, а заказчик выбирает только ставить или нет кольца.	Принято в редакции по замечанию 48.
51	5.1.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы и муфты могут быть изготовлены с резьбовым соединением по ГОСТ 34057	Далее по тексту стандарта отсутствуют необходимые параметры и требования для труб и муфт с указанными резьбовыми соединениями, см. например 5.2.2, 5.3.2, 6.7, 6.9.2 и т.д.	Принято, см. заключение по замечанию 46
52	5.1.5	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы и муфты могут быть изготовлены с резьбовым соединением по ГОСТ 34057.	ГОСТ 34057 нет в обосновании	Принято - исключить, см. заключение по замечанию 46
53	5.1.5	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы и муфты могут быть изготовлены с резьбовым соединением по ГОСТ 34057.	В проекте недостаточно требований для изготовления труб с резьбой по ГОСТ 34057. Необходимо исключить данный пункт или внести соответствующие дополнения по резьбе по ГОСТ 34057 в рис.1-3, табл.2-4,8, пункты 6.7.1, 6.9.1, раздел 8.	Принято - исключить, см. заключение по замечанию 46
54	5.2.1, таблица 1	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	-	Таблицу 1 привести сразу после пункта 5.2.1. Все Таблицы и Рисунки проводятся сразу после абзаца, в котором они упоминаются.	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
55	5.2.1, таблица 1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Размеры и группы прочности, для которых предусмотрена только отделка концов Р (без резьбы).	Согласно 5.1.3 трубы без резьбы предназначены для дальнейшего нанесения резьбовых соединений, предусмотренных 5.1.1. Однако соответствующих видов отделки концов для этих труб не предусмотрено. Отсутствует логика.	Заключение разработчика Отклонено – с учетом новой редакции подраздела 5.1 по замечанию 46.
56	5.2.1, таблица 1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Примечание – В настоящей таблице применены следующие обозначения видов отделки концов труб...	Для обозначений в стандарте предусмотрен раздел 4	Заключение разработчика Отклонено – с учетом удобства пользования таблицей 1.
57	5.2.1, таблица 1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Графа «толщина стенки»	Необходимо исключить толстостенные трубы, которые не изготавливают электросварными.	Отклонено, не представлены конкретные предложения по размерам исключаемых толстостенных труб
58	Раздел 5 и далее, рисунки	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	–	Обозначения на рисунках выполнить более четкими. Латинские обозначения – курсивом, кириллические – прямым шрифтом.	Принято
59	5.2.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Основные размеры и массы труб и муфт приведены: - с резьбовым соединением НКТН – на рисунке 1 и в таблице 2; - с резьбовым соединением НКТВ – на рисунке 2 и в таблице 3; - с резьбовым соединением НКМ – на рисунке 3 и в таблице 4.	1 Пункт устанавливает технические требования, поэтому должен быть перенесен в раздел 6. 2 Рисунки и таблицы должны располагаться непосредственно после текста, в котором упоминается впервые	Отклонено, положение относится к сортаменту труб и не является требованием.
60	5.2.2, рисунок 2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Примечание – Допускается технологическая конусность не более 1:50 внутренней поверхности высаженных концов труб на расстоянии ($l_{в \min} \pm 25$) мм от торцов	Перенести в 6.5	Заключение разработчика Отклонено – требование к конусности нанесено на изображение с дополнением знака сноски ¹⁾ после ($l_{в \min} + 25$):

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					« ¹⁾ Для справок.»
61	5.2.2, рисунок 2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Примечание – Допускается технологическая конусность не более 1:50 внутренней поверхности высаженных концов труб на расстоянии ($l_{в \min} \pm 25$) мм от торцов	1 Примечания не должны содержать требований (см.п. 4.9.1 ГОСТ 1.5-2001), поэтому данное требование необходимо перенести в текст. 2 Слова «на расстоянии ($l_{в \min} \pm 25$) мм» необходимо заменить на «на расстоянии не более ($l_{в \min} + 25$) мм». 3 Упущены допускаемые отклонения для размера «25».	Заключение разработчика Отклонено – см. заключение по замечанию 60.
62	5.2.2, таблицы 2–4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Масса 1 м труб без резьбы ¹⁾ ¹⁾ Для справок	Сноска не отвечает табл.6 (см. допуски по массе для отдельной трубы и партии труб)	Отклонено, в табл.6 установлены отклонения по массе отдельной трубы и партии труб, а не массы 1 м трубы.
63	5.2.2, таблица 3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Увеличение массы после высадки обоих концов ¹⁾ ¹⁾ Допускается увеличение наружного диаметра сверх плюсового допуска до 1,0 мм за переходным участком высаженной части на длине не более 100 мм	Сноска касательно требований к диаметру у заголовка касательно массы??	Заключение разработчика Принято – требование перенесено в виде сноски в таблицу 7.
64	5.2.2, рисунок 3	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	 Рисунок муфты	Изображено некорректно как НКТН и НКТВ. Исправить на рисунке 3 муфты. В плоскости торца муфты на НКМ выполняется расточка под углом 80° к торцу до пересечения с внутренним диаметром резьбы (см. рис. 20 ГОСТ 33758), а не цилиндрическая расточка, как на НКТ и НКТВ	Заключение разработчика Отклонено. На рисунках приведены основные параметры труб и муфт. Рисунки параметров резьбовых соединений приведены в ГОСТ 33758. . Ссылка на рис.20 ГОСТ 33758 непонятна.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
65	5.2, таблица 1	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Дс, Кс, Ес, Лс, Мс, Рс	Дополнить группы прочности для бесшовных труб	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
66	5.3.1, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Трубы изготавливают следующих групп длин: - группы Г1 – в интервале 6,1 – 7,3 м; - группы Г2 – в интервале 8,3 – 10,0 м.	Добавить группу Г3 – в интервале 9,0 – 12,0 м	Принято в редакции по замечанию 69
67	5.3.1, первый абзац	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Трубы изготавливают следующих групп длин: - группы Г1 – в интервале 6,1 – 7,3 м; - группы Г2 – в интервале 8,3 – 10,0 м.	Убрать деление длин на группы. Оставить диапазон длин 8,3 – 10,0 м. Трубы другой длины оговариваются в пунктах 5.3.3 и 5.3.4.	Отклонено, принята редакция по замечанию 69
68	5.3.1, первый абзац	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	Трубы изготавливают следующих групп длин: - группы Г1 – в интервале 6,1 – 7,3 м; - группы Г2 – в интервале 8,3 – 10,0 м.	Предлагаю расширить диапазон длин группы Г1 с 7,3 м до 8,3 м.	Принято в редакции по замечанию 69
69	5.3.1, первый абзац	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Трубы изготавливают следующих групп длин: - группы Г1 – в интервале 6,1 – 7,3 м; - группы Г2 – в интервале 8,3 – 10,0 м. Примечание – Длина трубы без резьбы определяется как расстояние между торцами, длина трубы с резьбой и муфтой – как расстояние от свободного торца муфты до конца сбег резьбы на свободном конце трубы.	1. Привести интервал длин для группы Г3 (см. п.4.2). 2. Непонятно, почему отсутствует возможность поставки труб длиной от 7,3 до 8,3 м – регламентировать возможность поставки труб во всем диапазоне длин, например: « - группы Г1 – в интервале 6,1 – <u>8,3 м</u> ; - группы Г2 – в интервале 8,3 – 10,0 м; - <u>группы Г3 – в интервале 10,0 – 12,5 м.</u> ».	Заключение разработчика Пункт 5.3 (новый 5.4) принят в редакции: «5.4 Трубы с резьбой поставляют следующими группами длин: - Г1 – длиной в интервале 6,1 – 8,3 м; - Г2 – длиной в интервале 8,3 – 10,5 м; - Г3 – длиной в интервале 10,5 – 12,5 м. Трубы без резьбы и патрубки поставляют длиной, указанной в заказе. Примечание – Длина

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					<p>трубы без резьбы и трубы с резьбой без муфты определяется как расстояние между торцами, длина трубы с резьбой и муфтой – как расстояние от свободного торца муфты до конца сбега резьбы на свободном конце трубы.</p> <p>Муфты с резьбовыми соединениями НКТН, НКТВ и НКМ изготавливают длиной, указанной в таблицах 2 – 4».</p>
70	5.3.2	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Муфты с резьбовыми соединениями по ГОСТ 33758 изготавливают длиной, указанной в таблицах 2 – 4.	Данный пункт лишний. Все аналогичные стандарты обходятся без данного пояснения. Достаточно данных в таблицах. Ведь не дается ссылка на наружные диаметры муфт или на массу, как и не требуется отдельных пояснений по каждому параметру труб!!!	Заключение разработчика Отклонено, предусмотрена отдельная поставка муфт, см. заключение по замечанию 69.
71	5.3.4	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть изготовлены короткие трубы (патрубки), длиной, менее указанной для группы длин Г1.	Убрать из пункта ссылку на группу длин. Убрать по тексту ссылки на группы длин.	Отклонено, принята редакция по замечанию 69
72	5.3.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть изготовлены короткие трубы (патрубки), длиной, менее указанной для группы длин Г1	Исключить: изготовление труб в интервале длин, не предусмотренном стандартом, уже предусмотрено 5.3.3	Отклонено, дополнить термин в раздел 3: « патрубок : Труба с резьбой, имеющая длину менее 6,1 м». Пункт 5.3.4 исключить.
73	5.4	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В зависимости от размера труб, указанного в таблице 1, трубы изготавливают группами	1 Утверждение «в зависимости от размера труб» неверно -зависимости	Заключение разработчика

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p>прочности Дс, Кс, Ес, Лс, Мс и Рс, муфты – группами прочности Д, К, Е, Л, М и Р.</p> <p>Трубы с резьбой групп прочности Дс, Кс, Ес, Лс, Мс и Рс свинчивают с муфтами групп прочности Д, К, Е, Л, М и Р соответственно.</p>	<p>группы прочности трубы от ее размеров таблицей 1 не предусмотрено.</p> <p>2 С исключением из стандарта бесшовных труб разделение групп прочности на «сварные» и «просто» утратило смысл</p>	<p>Принято с уточнением редакции и заменой нумерации подраздела на 5.3:</p> <p>«5.3 Размеры</p> <p>5.3.1 Трубы, в зависимости от группы прочности и вида отделки концов, изготавливают размерами, указанными в таблицах 1 – 4 и на рисунках 1 – 3.</p> <p>Муфты с резьбовыми соединениями НКТН, НКТВ и НКМ изготавливают размерами, указанными в таблицах 2 – 4 и на рисунках 1 – 3.</p> <p>5.3.2 По согласованию между заказчиком и изготовителем трубы и муфты могут быть изготовлены другими размерами».</p>
74	5.4	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	<p>В зависимости от размера труб, указанного в таблице 1, трубы изготавливают группами прочности Дс, Кс, Ес, Лс, Мс и Рс, муфты – группами прочности Д, К, Е, Л, М и Р.</p> <p>Трубы с резьбой групп прочности Дс, Кс, Ес, Лс, Мс и Рс свинчивают с муфтами групп прочности Д, К, Е, Л, М и Р соответственно.</p>	<p>Убрать ссылку на таблицу 1.</p> <p>Добавить предложение: «Допускается свинчивание труб с муфтами более высоких групп прочности».</p>	<p>Заключение разработчика</p> <p>Принято в редакции по замечанию 76.</p>
75	5.4, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	<p>Трубы с резьбой групп прочности Дс, Кс, Ес, Лс, Мс и Рс свинчивают с муфтами групп прочности Д, К, Е, Л, М и Р соответственно</p>	<p>Не предмет сортамента, принести в 6.1.3</p>	<p>Заключение разработчика</p> <p>Отклонено – сочетание групп прочности труб и муфт не является способом производства.</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
76	5.4, второй абзац	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	Трубы с резьбой групп прочности Д _с , К _с , Е _с , Л _с , М _с и Р _с свинчивают с муфтами групп прочности Д, К, Е, Л, М и Р соответственно.	Изложить в следующей редакции: «Трубы с резьбой групп прочности Д _с , К _с , Е _с , Л _с , М _с и Р _с свинчивают с муфтами групп прочности Д, К, Е, Л, М и Р соответственно или более высоких групп прочности»	Заключение разработчика Принято с заменой нумерации подраздела на 5.2.
77	5.1–5.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	–	Отсутствуют ссылки на табл.1 в части видов отделки концов НКТ (имеются ссылки только в части размеров – 5.2 и групп прочности – 5.4)	Принято в принципе, учесть при изложении раздела 5 в редакции по ранее принятым заключениям.
78	5.5	ОАО «Газпром-рубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Изделия поставляют в обычном исполнении, если в заказе не указано требование о поставке изделий в хладостойком исполнении.	Добавить предложение: «В том случае, когда необходима поставка труб в хладостойком исполнении, Заказчик в спецификации должен указать значение ударного изгиба и температуру испытаний».	Заключение разработчика Принято в редакции: «5.5 Исполнение 5.5.1 Изделия поставляют в обычном исполнении для умеренных макроклиматических районов по ГОСТ 16350. 5.5.2 По требованию заказчика изделия наружным диаметром 73 мм и более толщиной стенки 6 мм и более поставляют в хладостойком исполнении для холодных макроклиматических районов по ГОСТ 16350».
79	5.6	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	<i>Примеры условных обозначений изделий</i> <i>Трубы насосно-компрессорные с невысаженными концами с резьбовым соединением НКМ, условным диаметром 60 мм и толщиной стенки 5,0 мм, группы</i>	Примеры оформляются в соответствии с ГОСТ 1.5-2001, п.4.11.2. Т.е. п/ж курсивом.	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<i>прочности L_c группы длин Г2, с обычными муфтами группы прочности L:</i>		
80	5.6	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	<i>Примеры условных обозначений изделий</i>	<p>Заменить название пункта на «Примеры условных обозначений изделий», т.к. в пункте 4 уже есть обозначения.</p> <p>Текст пункта изложить без использования курсива.</p> <p>Убрать обозначения групп длин. В действующей редакции ГОСТ Р 52203 буквой «Г» обозначаются гладкие трубы (без высадки). Изготовители и Потребители уже привыкли, может возникнуть путаница.</p> <p>Убрать во всех примерах «Г2».</p> <p>Толщину стенки 5,5 убрать, т.к. для муфт не нужно указывать толщину стенки трубы, и толщины 5,5 мм нет на 60 трубу в данном стандарте.</p>	Отклонено, см. ГОСТ 1.5 пункт 4.11.2.
81	5.6	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	5.6 Условные обозначения	Дополнить примеры условных обозначений для бесшовных труб	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствии с исходной Пояснительной запиской
82	5.6	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	5.6 Условные обозначения	Необходимо дополнить примерами условных обозначений в случае: - нестандартного интервала длин; - изделий в хладостойком исполнении; - с резьбой по ГОСТ 34057.	Принято, кроме ГОСТ 34057, вместо которого привести условное обозначение резьбового соединения.
83	5.6	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	5.6 Условные обозначения 5.6 Сведения, указываемые в заказе	Ошибка нумерации	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
84	5.6.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	б) вид изделий (см. 5.1); в) тип резьбового соединения труб с резьбой и муфт, поставляемых отдельно (см. 5.1.1, 5.1.2);	Исключить дублирование. Согласно 5.1.1 и 5.1.3 вид изделий определяется в том числе типом их резьбового соединения.	Заключение разработчика Отклонено, могут быть заказаны и трубы без резьбы, патрубки и муфты.
85	5.6.1	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Для оформления заказа на поставку изделий заказчик должен указать в заказе следующие сведения: ... д) группу длин или длину труб (см. 5.3)...	Номер пункта повторяет предыдущий. Заменить номер пункта с заменой всех подпунктов. д) длину труб (см. 5.3); ...	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
86	5.6.1	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Для оформления заказа на поставку изделий заказчик должен указать в заказе следующие сведения:	Дополнить способ изготовления	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
87	5.6.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Для оформления заказа на поставку изделий заказчик должен указать в заказе следующие сведения:	Пункт устанавливает требования к информации, которую должен заказчик предоставить в обязательном порядке («должен указать»). При этом в некоторых ситуациях отдельные перечисления не выполнимы или не имеют смысла. Например, группа длин труб или масса труб при заказе муфт, или количество муфт в штуках при заказе труб с муфтами.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
88	5.6.2, перечисление в)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	в) установку уплотнительных колец в муфты с резьбовыми соединениями НКТН и НКТВ (см. 5.1.4);	Некорректная запись. Должна быть указано не просто установка уплотнительных колец, а изготовление муфты в другом исполнении - с проточкой под уплотнительное кольцо.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
89	5.6.2, перечисление г)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	г) поставку изделий в хладостойком исполнении (см. 5.5);	Указание требований о поставке в хладостойком исполнении недостаточно. В соответствии с 6.3.2 должны быть еще согласованы нормы KCV и температуры испытания.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
90	5.6.2, перечисление г)	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	г) поставку изделий в хладостойком исполнении (см. 5.5);	Изложить в редакции: «г) поставку изделий в хладостойком исполнении (см. 5.5); в спецификации указать значение ударного изгиба и температуру испытаний».	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
91	5.6.2, перечисление е)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	е) минусовые предельные отклонения толщины стенки труб менее 12,5 % [см. 6.5.1, таблица 6, сноска ²⁾]; е) испытания расчетным внутренним гидростатическим давлением, но не более 122,0 МПа (см. 6.6.2.2);	Опечатка в нумерации перечислений	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
92	5.6.2, перечисление е)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	е) испытания расчетным внутренним гидростатическим давлением, но не более 122,0 МПа (см. 6.6.2.2)	Не соответствует 6.6.2.2 в части минимального испытательного давления	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
93	5.6.2, перечисление е)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	е) испытания расчетным внутренним гидростатическим давлением, но не более 122,0 МПа (см. 6.6.2.2);	Некорректная запись, т.к. в соответствии с таблицей 8 испытанию внутренним гидравлическим давлением подвергаются 100% труб	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
94	5.6.2, перечисление и)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	и) нанесение постоянного защитного покрытия на внутреннюю поверхность труб (см. 6.8.3);	Требования должны быть конкретными и измеримыми. При заказе необходимо указать НД на покрытие.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
95	5.6.2, 5.6.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	-	Целесообразно исключить пункты 5.6.2 и 5.6.3, т.к. они не несут практической пользы, при этом	Отклонено, пункты 5.6.2 и 5.6.3 изложены в соответствии с практикой ТК 357 при разработке

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				содержат много логических противоречий и несогласованностей с основным текстом стандарта (которые указаны ниже), что способствует возникновению ошибок и разногласий при использовании стандарта.	стандартов и предназначены для правильного понимания заказчиком, какие его дополнительные требования будут выполнены без согласования, какие с согласованием.
96	5.6.3, перечисления б) и в)	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	б) интервал длин труб, не предусмотренный настоящим стандартом (см. 5.3.3); в) поставка коротких труб длиной, менее указанной для группы длин Г1 (см. 5.3.4);	б) длину труб, не предусмотренную настоящим стандартом (см. 5.3.3); в) поставка коротких труб длиной, менее указанной в стандарте (см. 5.3.4); ...	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
97	5.6.3, перечисление г)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	г) ограничение массовых долей серы и(или) фосфора в стали, не предусмотренное настоящим стандартом (6.2.2);	Неоднозначная формулировка, т.к. согласованные значения могут быть расценены и как взамен установленных, и как в дополнение к установленным нормам.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
98	5.6.3, перечисление д)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	д) значения временного сопротивления металла изделий и сварного соединения, не предусмотренные настоящим стандартом [см. 6.3.1, таблица 5, сноска 1)];	Неоднозначная формулировка, т.к. согласованные значения могут быть расценены и как взамен установленных, и как в дополнение к установленным нормам.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
99	5.6.3, перечисление е)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	е) значения ударной вязкости KCV металла изделий и сварного соединения и температура испытаний на ударный изгиб изделий в хладостойком исполнении (см. 6.3.2)	Не отвечает 6.3.2, согласно которого для «изделий в хладостойком исполнении между изготовителем и заказчиком <i>должны быть</i> согласованы значения ударной вязкости KCV металла изделий и сварного соединения и температура испытаний на ударный изгиб» – то есть для изделий в хладостойком исполнении испытание на ударный изгиб — это обязательное испытание	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
100	5.6.3, перечисление ж)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	ж) покрытие резьбового соединения муфт, не предусмотренное настоящим стандартом (см. 6.8.1)	Не отвечает 6.8.1, согласно которого «...на резьбовые соединения муфт может быть нанесено <i>цинковое или другое покрытие</i> », т.е. нанесение покрытия, не упомянутого в первом абзаце 6.8.1 стандартом предусмотрено.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
101	5.6.3, перечисление ж)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	ж) покрытие резьбового соединения муфт, не предусмотренное настоящим стандартом (см. 6.8.1)	Простого указания покрытия, не предусмотренного стандартом недостаточно, необходимо указать технические требования к нестандартному покрытию.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
102	5.6.3, перечисление и)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	и) использование для свинчивания труб с муфтами специальной резьбовой уплотнительной смазки (см. 6.9.2);	В проекте отсутствует информация, что собой представляет «специальная резьбовая уплотнительная смазка» и чем она отличается от резьбовой уплотнительной смазки, которая должна применяться по умолчанию.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
103	5.6.3, перечисление к)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	к) дополнительная маркировка изделий (см. 6.10.5);	В данном случае должно быть согласовано не только нанесение дополнительной маркировки, но и ее содержание, способ и место нанесения.	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
104	5.6.3, перечисление н)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	н) поставка труб в пакетах массой более 5 т (см. 6.11.6)	Перечисление аналогично 5.6.2 к), но изложено совершенно иначе – упорядочить изложение	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
105	5.6.3, перечисление п)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	п) увеличение объема контрольной партии (см. 7.1)	Понятие «контрольной партии» отсутствует в разделе 7 и ГОСТ 10692	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
106	5.6.3, перечисление р)	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	р) проверка труб оправками увеличенного диаметра (см. 8.10)	Трубы одного диаметра (см. 5.6.1г) контролируют оправкой одного диаметра, т.е.: «проверка труб оправкой <u>увеличенного диаметра</u> »	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
107	5.6.3	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	–	Добавить перечисление н) Трубы и муфты могут быть изготовлены с другими резьбовыми соединениями	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
108	5.6.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	–	Не учитывает 6.6.2.3	Принято, привести в соответствие с заключениями, принятыми по связанным пунктам.
109	5.2.2 (исправлено), рисунок 1	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	–	Добавить примечание: «Изготовление муфт может быть с проточкой для выхода инструмента и без проточки».	Отклонено, допустимость проточки для выхода инструмента приведена в ряду требований ГОСТ 33758 к резьбовому соединению НКТН муфт (рисунок 16, примечание 2).
110	5.2.2 (исправлено), таблица 2	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Основные размеры и массы труб и муфт с резьбовым соединением НКТН	Исключить из таблицы всю строку с условным диаметром 33 из-за не востребованности.	Отклонено, насосно-компрессорные трубы условным диаметром 33 мм присутствуют во всех НД на этот вид труб.
111	Раздел 6	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	–	Подразделы 6.1 – 6.11 привести в разделе «Содержание».	Принято
112	6.1.1, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Трубы должны быть прямошовными, изготовленными из рулонного или листового проката способом высокочастотной сварки	Удалить	Заключение разработчика Отклонено Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской Дополнен абзац: «Бесшовные трубы должны быть изготовлены из кованных, катаных или непрерывнолитых заготовок способом горячей или холодной деформации».
113	6.1.1, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Муфты должны быть изготовлены бесшовными из горячедеформированных трубных заготовок	Текст аналогичен тексту первого абзаца, но изложен совершенно иначе (см. «Трубы должны быть	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			для муфт (далее – муфтовых труб) или горячекованных поковок (далее – муфтовых заготовок)	<i>прямошовными, изготовленными из</i>)– упорядочить изложение	
114	6.1.2, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Трубы группы прочности К _c , Е _c , Л _c , М _c и Р _c , трубы с высаженными концами, муфтовые трубы и муфтовые заготовки должны быть подвергнуты термической или термомеханической обработке по всей длине.	Трубы группы прочности К _c , Е _c , Л _c , М _c и Р _c , трубы с высаженными концами, муфтовые трубы <u>или</u> муфтовые заготовки должны быть подвергнуты термической или термомеханической обработке по всей длине.	Принято
115	6.1.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Трубы с резьбой должны быть свинчены с муфтами механическим способом на муфтонаверточном станке. По требованию заказчика трубы с резьбой должны быть свинчены с муфтами ручным способом.	Не учитывает требования 2-го абзаца 5.1.1	Заключение разработчика Принято в редакции: «6.1.4 Свинчивание труб с муфтами выполняют механическим способом на муфтонаверточном станке. По требованию заказчика свинчивание труб с муфтами выполняют ручным способом.».
116	6.1.3, второй абзац	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	По требованию заказчика трубы с резьбой должны быть свинчены с муфтами ручным способом.	Изложить в редакции: «В соответствии с заказом трубы с резьбой могут поставляться с муфтами, навинченными вручную.»	Отклонено, см. пункт 5.6.2.
117	6.2.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Химический состав стали основного металла труб и металла муфт выбирает изготовитель с учетом обеспечения механических свойств изделий, указанных в таблице 8	Ошибочная ссылка на табл.8. Очевидно, имеется ввиду табл.5. Обращаю внимание, что не все механические свойства изделий, зависящие от химического состава, приведены в табл.5 – см. например 6.3.2	Принято с уточнением редакции: «Химический состав стали основного металла труб и металла муфт выбирает изготовитель с учетом обеспечения механических свойств изделий».
118	6.2.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Химический состав стали основного металла труб и металла муфт выбирает изготовитель с учетом обеспечения механических	Должна быть ссылка на таблицу 5	Принято в редакции с учетом заключения по замечанию 117.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			свойств изделий, указанных в таблице 8.		
119	6.3.1, таблица 5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² , не менее ¹⁾ ¹⁾ Между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы другие требования.	Исключить. Означает запрет возможности согласования других требований к остальным мехсвойствам?	Отклонено, привести требования таблицы 5 в редакции Изменения № 1 ГОСТ Р 52203-2004.
120	6.3.1, таблица 5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Твердость по Бринеллю НВ, не более ²⁾ ²⁾ Определяют для сведения.	Непонятен статус такого «определения» и его «обязательность» (в т.ч. учитывая табл. 8), должен ли при этом изготовитель обеспечивать указанные в таблице значения твердости?	Принято к сведению, привести формулировку сноски в редакции Изменения № 1 ГОСТ Р 52203-2004 и дополнить термин «факультативно» в раздел 3 в редакции ГОСТ Р 58093.
121	6.3.1, таблица 5	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Т а б л и ц а 5 – Механические свойства металла изделий	Добавить группу прочности труб «Д» со свойствами по Изменения № 1 ГОСТ Р 52203-2004.	Принято с учетом заключения по замечанию 119.
122	6.3.1, таблица 5	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Механические свойства металла изделий	Свойства основного металла труб и металла муфт можно объединить со свойствами металла сварного соединения, т.к. они одинаковые.	Отклонено, для сварного соединения не установлены требования к пределу текучести и относительному удлинению.
123	6.3.1, таблица 5	ОАО «Белорусский Металлургический Завод — управляющая компания холдинга «Белорусская Металлургическая Компания» №Ч/108 от 08.02.2019	-	Нет требований к твердости по Роквеллу. Раздел 8, пункт 8.4 «Контроль твердости на образцах от основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9012или гост 9013»	Принято, с дополнением редакции пункта 8.4 допустимостью применения метода Роквелла и пересчетом значений.
124	6.3.2	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	При изготовлении изделий в хладостойком исполнении между изготовителем и заказчиком	Предлагаю изложить в следующей редакции:	Заключение разработчика Принято в виде установления базовых показателей:

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			должны быть согласованы значения ударной вязкости KCV металла изделий и сварного соединения и температура испытаний на ударный изгиб.	«При изготовлении изделий в хладостойком исполнении значение ударной вязкости должны соответствовать требованиям, приведенным в таблице 6 (смотри таблицу после сводки). По согласованию между изготовителем и заказчиком может быть согласовано иное значение ударной вязкости, в изломе образцов, а также температура испытаний»	- «Ударная вязкость, KCV, Дж/см ² , при температуре минус 20°С»; Таблица 5 дополнена сноской: « ³) По согласованию между изготовителем и заказчиком для изделий наружным диаметром 73 мм и более толщиной стенки 6 мм и более изготавливают в хладостойком исполнении».
125	6.4 (исправлено)	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Трубы должны выдерживать испытание на сплющивание.	<u>Электросварные</u> трубы должны выдерживать испытание на сплющивание.	Заключение разработчика Проект приведен в соответствии с исходной Пояснительной запиской Принято с уточнением: «сварные трубы».
126	6.4	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Трубы должны выдерживать испытание на сплющивание	Требований должны быть выражены определенными показателями, поэтому необходимо указать норму сплющивания.	Принято, перенести в пункт таблицу 8.
127	6.4	ОАО «Белорусский Металлургический Завод — управляющая компания холдинга «Белорусская Металлургическая Компания» №Ч/108 от 08.02.2019	Трубы должны выдерживать испытание на сплющивание	Добавить в подраздел 6.4 второй абзац из раздела 8, пункт 8.5, а так же таблицу 9 из раздела 8, т.к. это относится к технологическим свойствам, а не к методам испытаний	Принято, перенести в пункт таблицу 8.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
128	6.5.6	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	<p>Размеры проточек муфт под уплотнительные кольца и уплотнительных колец должны соответствовать указанным на рисунке 4 и в таблице 7.</p> <p>Уплотнительные кольца должны быть изготовлены из полимерного материала с характеристиками не ниже указанных в ГОСТ 10007 для чистого политетрафторэтилена с 25 % стеклоткани.</p>	<p>Отсутствуют требования к качеству выполнения проточек в муфтах под уплотнительные кольца.</p> <p>Дополнить раздел 6.5 в редакции: «Проточки под уплотнительное кольцо должны обеспечивать свободную установку уплотнительного кольца. <u>В проточках не допускается отслоение металла, рванины, препятствующие установке уплотнительного кольца.</u> Допускаются заусенцы, не препятствующие установке уплотнительного кольца.»</p>	<p>Принято с установлением требований в подразделе 6.6.1 (новом 6.7.1) в редакции: «На поверхности проточек под уплотнительные кольца не допускаются трещины, рванины и заусенцы».</p>
129	6.5.1 таблица 6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Наружный диаметр труб: до 101,6 мм. включ. 114,3 мм	Указать условный диаметр, аналогично остальных таблиц (см. табл. 1-4)	Отклонено, указывать условный диаметр в таблице с предельными отклонениями наружного диаметра нецелесообразно.
130	6.5.1 таблица 6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	¹⁾ Для невысаженной части труб с высаженными концами, для переходной части посадки и высаженных концов – см. таблицу 3	Требования к трубам с высаженными концами перенести из табл.3 в табл.6	Принято перенести требования из сноски 1) таблицы 3 в сноску 1) таблицы 6 (сейчас -7).
131	6.5.1 таблица 6	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	²⁾ Если в заказе указана поставка труб толщиной стенки с минусовым предельным отклонением менее 12,5 %, плюсовое предельное отклонение массы отдельной трубы должно быть принято равным 10 %	Изложить согласно подходов, принятых в проектах изменений к ГОСТ 632 и ГОСТ 633	Принято
132	6.5.1, таблица 6	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Предельные отклонения основных размеров, длины и массы изделий	Исключить из таблицы ссылки на примечание под номером 1) и само примечание.	Отклонено, принято в редакции по замечанию 130.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
133	6.5.1 и далее, таблицы 6–12	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	–	В связи с добавлением новой таблицы 6, таблицы 6–12 перенумеровать соответственно, как таблицы 7–13.	Отклонено, вопрос дополнения таблицы 6 требует дополнительного обсуждения
134	6.5.1, таблица 6	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	–	Изложить таблицу в редакции Изменения № 1 ГОСТ Р 52203-2004	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствие с исходной Пояснительной запиской
135	6.5.2	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Участок перехода от высаженной к невысаженной части труб с высаженными концами должен быть плавным.	Исключить данный подпункт.	Принято
136	6.5.4	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Отклонения труб от прямолинейности не должны быть более следующих значений: а) отклонения от прямолинейности по всей длине – 0,2 % длины трубы для труб наружным диаметром 114,30 мм; б) отклонения от прямолинейности концевых участков, равных одной трети длины трубы – 1,0 мм/м для труб с невысаженными концами; в) отклонение от прямолинейности высаженных концов, не включая переходных участков высадки – 1,0 мм/м для труб с высаженными концами.	Прямолинейность труб (до нарезания резьбы и свинчивания с муфтами), если это указано в заказе, определяют визуально. В сомнительных случаях прямолинейность изделий, имеющих общий изгиб или загнутые концы, должна быть измерена следующим образом: а) отклонения от прямолинейности по всей длине – 0,2 % длины трубы для труб наружным диаметром 114,30 мм; б) отклонения от прямолинейности концевых участков, равных одной трети длины трубы – 1,0 мм/м для труб с невысаженными концами; в) отклонение от прямолинейности высаженных концов, не включая переходных участков высадки – 1,0 мм/м для труб с высаженными концами.	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
137	6.5.4	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	<p>Отклонения труб от прямолинейности не должны быть более следующих значений:</p> <p>а) отклонения от прямолинейности по всей длине – 0,2 % длины трубы для труб наружным диаметром 114,30 мм;</p> <p>б) отклонения от прямолинейности концевых участков, равных одной трети длины трубы – 1,0 мм/м для труб с невысаженными концами;</p> <p>в) отклонение от прямолинейности высаженных концов, не включая переходных участков высадки – 1,0 мм/м для труб с высаженными концами.</p>	<p>В перечисление а) добавить предложение: «Для труб других диаметров кривизна регламентируется прохождением цилиндрической оправки внутри трубы»;</p> <p>В перечисление б) убрать слова: «... для труб с невысаженными концами»;</p> <p>Исключить перечисление в).</p>	Отклонено, см. заключение по замечанию 136
138	6.5.4	ОАО «Белорусский Металлургический Завод — управляющая компания холдинга «Белорусская Металлургическая Компания» №Ч/108 от 08.02.2019	<p>Отклонения труб от прямолинейности не должны быть более следующих значений:</p> <p>а) отклонения от прямолинейности по всей длине – 0,2 % длины трубы для труб наружным диаметром 114,30 мм;</p> <p>б) отклонения от прямолинейности концевых участков, равных одной трети длины трубы – 1,0 мм/м для труб с невысаженными концами;</p> <p>в) отклонение от прямолинейности высаженных концов, не включая переходных участков высадки – 1,0 мм/м для труб с высаженными концами.</p>	<p>Отклонения труб от прямолинейности <u>(если иное не согласовано между изготовителем и заказчиком)</u> не должны быть более следующих значений:</p> <p>а) отклонения от прямолинейности по всей длине - 0,2 % длины трубы для труб наружным диаметром 114,30 мм;</p> <p>б) отклонения от прямолинейности концевых участков, равных одной трети длины трубы - 1,0 мм/м для труб с невысаженными концами;</p>	Принято в редакции по заключению к замечанию 136

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
139	6.5.4, перечисление а)	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Отклонения труб от прямолинейности не должны быть более следующих значений: а) отклонения от прямолинейности по всей длине – 0,2 % длины трубы для труб наружным диаметром 114,30 мм;	Не оговорено отклонение от прямолинейности труб всего сортамента, кроме размера Ø114,3 мм.	Отклонено, для диаметров менее 114,3 мм требования к прямолинейности не устанавливаются, см. ГОСТ 633 и ГОСТ 31446.
140	6.5.5	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Трубы должны выдерживать контроль оправкой по внутреннему диаметру по всей длине, кроме труб с резьбой, выполненной нарезчиком, не являющимся изготовителем труб. Такие трубы должны выдерживать контроль оправкой на расстоянии не менее 1,1 м от муфтового конца труб	Более низкие требования относительно действующего стандарта, см. ГОСТ Р 52203-2004, п.8.3.2.	Заключение разработчика Принято в редакции: «6.5.4 Трубы должны выдерживать контроль проходимости оправкой по всей длине. Трубы с резьбой, выполненной нарезчиком, не являющимся изготовителем труб, после свинчивания с муфтами должны выдерживать контроль оправкой на расстоянии не менее 1,1 м от свободного торца муфта».
141	6.5.5	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Трубы должны выдерживать контроль оправкой по внутреннему диаметру по всей длине, кроме труб с резьбой, выполненной нарезчиком, не являющимся изготовителем труб. Такие трубы должны выдерживать контроль оправкой на расстоянии не менее 1,1 м от муфтового конца труб.	Добавить предложение в редакции: «По согласованию заказчика с изготовителем допускается контроль оправкой по внутреннему диаметру труб без резьбы на расстоянии не менее 1,1 метра с каждого конца».	Отклонено, см. заключение по замечанию 141.
142	6.5.6, рисунок 4	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	$10^{\circ} \max^{1)}$	Текст сноски ¹⁾ отсутствует	Принято, исключить знак сноски.
143	6.5.6, рисунок 4	ПАО «СинТЗ» № 05-00009 от 25.12.2018	Отсутствуют требования к несоосности проточек под уплотнительные кольца	Дополнить примечанием: «Несоосность диаметра проточки под уплотнительное кольцо и	Отклонено, требования к проточкам установлены на основе ГОСТ 33758, в котором требования к несоосности резьбы и

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				диаметра резьбы должна быть не более 0,51 мм (см. рис. D19 ГОСТ 31446).»	проточек под уплотнительные кольца не установлено.
144	6.5.6, таблица 7	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	Размеры проточек под уплотнительные кольца и уплотнительных колец для муфт с резьбовыми соединениями НКТ и НКТВ.	Изложено неверно, т.к. размеры проточек и уплотнительных колец для муфт к трубам с высаженными концами не такие, как для НКТН. Изложить в редакции: «табл. 7 для НКТН (табл. 7 для НКТН соответствует табл. D ₅ к рис. D ₁₉ -SR13.3 ГОСТ 31446)». Дополнить табл. 8 размеры ... для НКТВ. Размеры взять из таблицы D ₆ к рис. D ₂₀ –SR13.4 ГОСТ 31446	Заключение разработчика Принято в виде дополнения ссылок на рисунки ГОСТ 31446.
145	6.6	ОАО «Газпром-рубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	6.6 Качество поверхности и сплошность 6.6.1 Качество поверхности 6.6.2 Сплошность	Разбить пункт 6.6 на три с названиями: 6.6.1. Качество поверхности. 6.6.2. Гидростатические испытания. Добавить таблицу со значениями гидростатического давления. 6.6.3. Неразрушающий контроль.	Отклонить Гидростатические испытания и неразрушающий контроль, это не свойства труб, а методы испытаний свойств. См. раздел 8.
146	6.6.1.1, третий абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	На поверхности основного металла труб допускаются ... а также участки зачистки дефектов, при условии, что их глубина не более предельного минусового отклонения толщины стенки.	Недопустимо, т.к. в такой глубина зачистки может вывести толщину стенки за минимальные значения. Значительное послабление требований действующего стандарта, см. ГОСТ Р 52203-2004, п.4.2	Принято
147	6.6.1.1, четвертый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	На участках труб, на которых толщина стенки может быть измерена непосредственно, допускаются дефекты глубиной более предельного минусового отклонения толщины стенки, но не выводящей	Исключить. Глубина дефектов (зачистки) не должна выводить толщину стенки за минимальные значения	Отклонено, изложить 6.6.1.1 в соответствии с практикой ТК 357 по изложению требований к качеству поверхности. Пояснение: Замечание очевидно касается допустимости в

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			толщину стенки за допустимые значения.		этом случае дефектов, перечисленных в абзаце 1.
148	6.6.1.1, пятый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	На наружной и внутренней поверхностях высаженных концов труб допускается не более трех дефектов или участков зачистки дефектов протяженностью по окружности не более 25,0 мм, шириной – не более 15,0 мм, глубиной – не более 2,0 мм	Необходимо уточнить, изложив требования исходя из того, какие дефекты поверхности не допускаются, только в этом случае они могут считаться однозначными	Принято, с учетом заключения по замечанию 147
149	6.6.1.1, четвертый абзац	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	На участках труб, на которых толщина стенки может быть измерена непосредственно, допускаются дефекты глубиной более предельного минусового отклонения толщины стенки , но не выводящей толщину стенки за допустимые значения.	Изложить в редакции: «На участках труб, на которых толщина стенки может быть измерена непосредственно, допускаются дефекты глубиной более предельного минусового отклонения наружного диаметра , но не выводящей толщину стенки за допустимые значения.»	Отклонено, с учетом заключения по замечанию 147
150	6.6.1.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Качество поверхности резьбовых соединений должно соответствовать требованиям ГОСТ 33758.	Дополнить требованиями в случае изготовления изделий с резьбой по ГОСТ 34057 на основании 5.1.5.	Принято в редакции: «Качество поверхности резьбовых соединений должно соответствовать требованиям ГОСТ 33758. При изготовлении изделий с другими резьбовыми соединениями, качество их поверхности должно быть не хуже, чем требуемое по ГОСТ 33758».
151	6.6.2.1, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Трубы с навинченными муфтами и трубы без резьбы после высадки и термической обработки (при проведении) должны выдерживать испытание внутренним гидростатическим давлением,	1 Не учитывается возможность поставки труб с ненавинченными муфтами или без муфт (см. 5.1.1). 2 Неоднозначно, должны ли трубы без резьбы и высадки, а также	Заключение разработчика Приняты 1, 2, 3: - указать в методах испытаний варианты аналогично ГОСТ 31446;

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			рассчитанным по ГОСТ 3845, но не более 69,0 МПа	без термообработки выдерживать испытание внутренним гидродавлением. 3 Привести величины расчетного давления, например, в справочном приложении	Проект дополнен приложением А с таблицей значений расчетного давления.
152	6.6.2.1, первый абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Трубы с навинченными муфтами и трубы без резьбы после высадки и термической обработки (при проведении) должны выдерживать испытание внутренним гидростатическим давлением, рассчитанным по ГОСТ 3845, но не более 69,0 МПа.	Необходимо привести значения испытательных давлений, ссылки на ГОСТ 3845 в части расчета величины давления для нарезных труб в данном случае недостаточно. ГОСТ 3845 требует проводить расчет давления с учетом ISO/TR 10400:2007, а указанный международный стандарт не предусматривает групп прочности и типов резьб на которые распространяется проект ГОСТ Р 52203.	Принято, см. заключение по замечанию 151.
153	6.6.2.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	6.6.2.2 По требованию заказчика должны выдерживать испытание внутренним гидростатическим давлением более 69,0 МПа, равным рассчитанному по ГОСТ 3845, но не более 122,0 МПа. 6.6.2.2 Изделия должны быть подвергнуты неразрушающему контролю для выявления дефектов на наружной и внутренней поверхностях, в том числе на наружной и внутренней поверхностях сварного соединения труб	Ошибка нумерации	Принято
154	6.6.2.2	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	По требованию заказчика должны выдерживать испытание внутренним гидростатическим давлением более 69,0 МПа, равным рассчитанному по ГОСТ 3845, но не более 122,0 МПа.	По требованию заказчика должны выдерживать испытание внутренним гидростатическим давлением более 69,0 МПа, равным рассчитанному по ГОСТ 3845, но не более 122,6 МПа.	Заключение разработчика Принято в соответствии с ГОСТ Р 52203-2004.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
155	6.6.2.2	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Изделия должны быть подвергнуты неразрушающему контролю для выявления дефектов на наружной и внутренней поверхностях, в том числе на наружной и внутренней поверхностях сварного соединения труб.	Изделия должны быть подвергнуты неразрушающему контролю для выявления <u>продольных и поперечных</u> дефектов по всей длине, в том числе сварного шва - для электросварных труб.	Отклонено, ориентация искусственных дефектов при проведении неразрушающего контроля приведена в таблице 11.
156	6.6.2.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Изделия должны быть подвергнуты неразрушающему контролю для выявления дефектов на наружной и внутренней поверхностях, в том числе на наружной и внутренней поверхностях сварного соединения труб.	1 Необходимо четко прописать какому неразрушающему контролю должно быть подвергнуто каждое изделие, предусмотренное по классификации п.5.1. (дополнительно см. замечания к 8.13). 2 Ошибка нумерации.	Принято в виде конкретного указания видов изделий. Методы конкретизировать для всех видов изделий в 8.13 на уровне ГОСТ Р 52203-2004. Принято
157	6.6.2.2	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Изделия должны быть подвергнуты неразрушающему контролю для выявления дефектов на наружной и внутренней поверхностях, в том числе на наружной и внутренней поверхностях сварного соединения труб.	Опечатка, номер пункта должен быть 6.6.2.4	Принято
158	6.6.2.3	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	- 19,7 МПа – труб групп прочности Дс, Кс; - 29,4 МПа – труб групп прочности Ес, Лс, Мс и Рс.	- 19,7 МПа – труб групп прочности Дс, Д, Кс, К; - 29,4 МПа – труб групп прочности Ес <u>и выше</u> .	Заключение разработчика Принято Проект приведен в соответствии с исходной Пояснительной запиской
159	6.6.2.3	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	По согласованию между изготовителем и заказчиком испытания труб проводят при давлении: - 19,7 МПа – труб групп прочности Дс, Кс;	Изложить в редакции: «По согласованию между изготовителем и заказчиком испытания труб проводят при давлении:	Заключение не принято, консенсус не достигнут. За предложение СТЗ в редакции ГОСТ 31446: ТМК, ВТЗ, СинТЗ, ТАГМЕТ, ТМК-Премиум

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			- 29,4 МПа – труб групп прочности E _c , L _c , M _c и P _c .	- <u>11,8 МПа</u> – труб групп прочности D _c , K _c ; - 29,4 МПа – труб групп прочности E _c , L _c , M _c и P _c ».	Сервис, ОМЗ, ТМК-Нефтегазсервис. Против предложения СТЗ: ОМК, ВМЗ, АТЗ, ТИТ, Уралтрубпром, Газпромтрубинвест.
160	6.7	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	6.7.1 На концах труб с резьбой и муфт должны быть выполнены резьбовые соединения, соответствующие требованиям ГОСТ 33758. 6.7.2 Торцы труб без резьбы должны быть обрезаны перпендикулярно оси трубы, кромки торцов – притуплены, заусенцы удалены.	Добавить пункт: «Трубы и муфты могут быть изготовлены с другими резьбовыми соединениями»	Принято в виде уточнения редакции пункта 6.8.1: «Резьбовые соединения, выполненные на концах изделий с резьбой должны соответствовать требованиям ГОСТ 33758. Другие резьбовые соединения, выполненные на концах изделий с резьбой, должны соответствовать требованиям соответствующих нормативных документов».
161	6.7.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	На концах труб с резьбой и муфт должны быть выполнены резьбовые соединения, соответствующие требованиям ГОСТ 33758	На концах труб с резьбой и <u>муфтах</u> ...	Принято в редакции по заключению к замечанию 160
162	6.7.1	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	На концах труб с резьбой и муфт должны быть выполнены резьбовые соединения, соответствующие требованиям ГОСТ 33758	Изложить в редакции: «Резьбовые соединения на трубах и муфтах должны быть выполнены в соответствии с требованиями ГОСТ 33758.»	Принято в редакции по заключению к замечанию 160
163	6.7.1, 6.9.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	6.7.1 На концах труб с резьбой и муфт должны быть выполнены резьбовые соединения, соответствующие требованиям ГОСТ 33758	Не учитывают 5.1.5	Принято по пункту 6.7.1 в редакции по заключению к замечанию 160.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			6.9.1 Свинчивание труб с муфтами должно быть выполнено в соответствии с требованиями ГОСТ 33758		Заключение разработчика Принято см. п. 6.10.1 –
164	6.7.2	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	Торцы труб без резьбы должны быть обрезаны перпендикулярно оси трубы, кромки торцов – притуплены, заусенцы удалены.	Дополнить предложением в редакции: «При обработке торцов на наружной и внутренней поверхности труб допускается образование фасок шириной не более 3,0 мм.»	Отклонено, редакция пункта предусматривает притупление торцов труб.
165	6.8.2	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	По требованию заказчика наружная поверхность труб и муфт должна быть окрашена или защищена другим временным консервационным покрытием.	1 Исключить фразу «окрашена или», изложить в редакции: «По требованию заказчика на наружную поверхность труб и муфт должно быть нанесено временное консервационное покрытие.» 2 Исходя из замечания 1, откорректировать п.5.6.2 ж)	Принято в редакции по замечанию 166
166	6.8.2	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	По требованию заказчика наружная поверхность труб и муфт должна быть окрашена или защищена другим временным консервационным покрытием.	Изменить на: Трубы поставляются без консервационного покрытия. По дополнительному требованию заказчика на трубы и муфты наносится консервационное покрытие.	Заключение разработчика Принято с уточнением: «По требованию заказчика на изделия должно быть нанесено временное консервационное покрытие».
167	6.8.3	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	По требованию заказчика на внутреннюю поверхность труб должно быть нанесено постоянное защитное покрытие.	По требованию заказчика на внутреннюю поверхность труб должно быть нанесено защитное покрытие.	Отклонено, без указания характера покрытия (постоянное, временное) заказчик будет введен в заблуждение.
168	6.9.2	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Свинчивание труб с муфтами должно быть проведено с использованием резьбовой уплотнительной смазки.	Исключить дублирование 6.9.1 (см. 4.10 ГОСТ 33758)	Принято с дополнением указаний пункта ГОСТ 33758 по правильному свинчиванию.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			По согласованию между заказчиком и изготовителем для свинчивания труб с муфтами может применяться специальная резьбовая уплотнительная смазка		
169	6.9.2, второе предложение	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	По согласованию между заказчиком и изготовителем для свинчивания труб с муфтами может применяться специальная резьбовая уплотнительная смазка.	Второе предложение изложить в редакции: «Допускается применять для свинчивания труб с муфтами согласованную между заказчиком и изготовителем резьбовую смазку»	Заключение разработчика Принято в редакции: «По согласованию между заказчиком и изготовителем свинчивание труб с муфтами выполняют с использованием резьбовой уплотнительной смазки определенного типа».
170	6.9.2, второй абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	По согласованию между заказчиком и изготовителем для свинчивания труб с муфтами может применяться специальная резьбовая уплотнительная смазка.	По согласованию между заказчиком и изготовителем для свинчивания труб с муфтами может применяться «сухая» смазка.	Отклонено, см. заключение по замечанию 169.
171	6.10.2, второй абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Маркировка клеймением или накаткой должна быть обведена или подчеркнута <u>водостойкой</u> светлой краской.	Маркировка клеймением или накаткой должна быть обведена или подчеркнута светлой краской.	Отклонено, редакция приведена в соответствии с требованиями ГОСТ 10692.
172	6.10.2, первый абзац	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	На расстоянии 300 – 700 мм от одного из концов труб без резьбы или от муфтового конца труб с резьбой должна быть нанесена четкая маркировка клеймением или накаткой, содержащая в указанной последовательности:	В первом предложении убрать слова: «... в указанной последовательности».	Отклонено, требование установлено для обеспечения прослеживаемости маркировки.
173	6.10.3, первый абзац, первое и десятое перечисления	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	- обозначение настоящего стандарта; - обозначение настоящего стандарта.	Исключить дублирование	Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
174	6.10.3, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	На каждой трубе за маркировкой клеймением или накаткой должна быть нанесена маркировка <u>водостойкой</u> светлой краской, содержащая в указанной последовательности:	На каждой трубе за маркировкой клеймением или накаткой должна быть нанесена маркировка светлой краской, содержащая в указанной последовательности:	Отклонено, редакция приведена в соответствии с требованиями ГОСТ 10692.
175	6.10.3, четвертый абзац	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	Допускается замена маркировки краской труб условным диаметром от 27 до 60 мм включительно, маркировкой, выполненной <u>клеймением или накаткой</u> на металлическом ярлыке, надежно прикрепляемом к каждому пакету труб. Дополнительно на ярлыке должны быть указаны общая длина и общая масса труб в пакете.	Изложить в следующей редакции: «Допускается замена маркировки краской труб условным диаметром от 27 до 60 мм включительно, маркировкой, выполненной на ярлыке, прикрепляемом к каждому пакету труб. Дополнительно на ярлыке должна быть указана общая длина и общая масса труб в пакете.»	Принято, исключить слова: «клеймением или накаткой на металлическом».
176	6.10.4, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	На каждую муфту, навинченную на трубу или поставляемую вместе с трубами, должна быть нанесена маркировка клеймением или накаткой, содержащая в указанной последовательности: - букву П – для муфт с уплотнительными кольцами или проточками для них, если применимо; - товарный знак изготовителя; - группу прочности	Слова «или поставляемую вместе с трубами» исключить. Любая ненавинченная на трубу муфта должна иметь полную маркировку, т.к. существует вероятность перепутывания – см. следующий абзац «На каждую муфту, поставляемую отдельно, должна быть нанесена...»	Заключение разработчика Принято: - исключить указанные слова из первого абзаца; - во втором абзаце первое предложение изложить в редакции: «На каждую ненавинченную муфту, поставляемую вместе с трубами, и муфту, поставляемую отдельно, должна быть нанесена маркировка клеймением или накаткой, содержащая в указанной последовательности:»
177	6.10.4, первый абзац	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	На каждую муфту, навинченную на трубу или поставляемую вместе с трубами, должна быть нанесена маркировка клеймением	Исключить слова: «... в указанной последовательности».	Отклонено, требование установлено для обеспечения прослеживаемости маркировки.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			или накаткой, содержащая в указанной последовательности: ...		
178	6.11	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	<p>6.11 Упаковка</p> <p>6.11.1 Упаковка изделий должна соответствовать ГОСТ 10692 со следующими дополнениями.</p> <p>По согласованию между заказчиком и изготовителем может быть выполнена другая упаковка изделий.</p> <p>6.11.2 Резьбовые соединения труб с резьбой и муфт должны быть защищены предохранительными деталями (кольцами и ниппелями) от механических повреждений при погрузочно-разгрузочных операциях и транспортировании.</p> <p>Конструкция и материал предохранительных деталей должны исключать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - повреждение резьбовых соединений; - попадание пыли и влаги на поверхность резьбовых соединений во время транспортирования и в течение обычного периода хранения; - коррозию, обусловленную компонентами материала предохранительных деталей; - прилипание предохранительных деталей к резьбовым соединениям. <p>Конструкция предохранительных деталей должна обеспечивать</p>	<p><i>Данный раздел необходимо переработать.</i></p> <p><i>1. по упаковке изделий привести только отличия от ГОСТ 10692.</i></p> <p><i>2. п. 6.11.1 не раскрывает дополнения от ГОСТ 10692. Такая форма записи приводит к недопониманию и разногласиям, поскольку не приведены по тексту дополнения к ГОСТ 10692, и тут же дается возможность другой упаковки изделий по согласованию между заказчиком и изготовителем.</i></p> <p><i>3. применение обозначения L для резьбы – не корректно. Согласно Р.4 L – длина трубы, в миллиметрах.</i></p> <p><i>Предлагаю 6.11 изложить в следующей редакции:</i></p> <p>«6.11 Упаковка</p> <p>6.11.1 Предохранительные детали, используемые для защиты резьбы изделий от механических повреждений при погрузочно-разгрузочных операциях и транспортировании, должны:</p> <ul style="list-style-type: none"> - закрывать резьбы труб на длине L_p минус 3 витка резьбы, резьбу муфт – на длине не менее $2/3 L_p$; - выступать за торцы труб и муфт на длину не менее чем 10 мм. <p>6.11.2 Масса пакета труб должна быть не более 5 т, а по требованию заказчика – не более 3 т.</p>	<p>Заключение разработчика</p> <p>Принято в редакции:</p> <p>«6.12 Упаковка</p> <p>6.12.1 Предохранительные детали должны закрывать резьбовые соединения труб и муфт так, чтобы открытыми оставались не более трех витков резьбы трубы и не более 1/3 витков резьбы муфты.</p> <p>При этом, предохранительные детали должны выступать за торцы труб и муфт не менее чем на 10 мм.</p> <p>6.12.2 Перед установкой предохранительных деталей резьбовые соединения труб и муфт должны быть покрыты консервационной смазкой.</p> <p>По согласованию между заказчиком и изготовителем предохранительные детали могут быть установлены с использованием резьбовой уплотнительной смазки, обладающей консервационными свойствами.</p> <p>6.12.3 Масса пакета труб должна быть не более 5 т, по требованию заказчика – не более 3 т, по согласованию между изготовителем и заказчиком – более 5 т.</p> <p>6.12.4 Ненавинченные муфты и муфты, поставляемые отдельно, должны быть упакованы в</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p>возможность их многократного использования заказчиком.</p> <p>Предохранительные детали должны:</p> <ul style="list-style-type: none"> - закрывать резьбу труб на длине не менее L минус 3 витка резьбы, резьбу муфт – на длине не менее $\frac{2}{3} L$; - выступать за торцы труб и муфт не менее чем на 10,0 мм. <p>6.11.3 Перед установкой предохранительных деталей резьбовые соединения труб и муфт должны быть покрыты консервационной смазкой.</p> <p>По согласованию между заказчиком и изготовителем предохранительные детали могут быть установлены с использованием резьбовой уплотнительной смазки, обладающей консервационными свойствами.</p> <p>6.11.4 Масса пакета труб должна быть не более 5 т, а по требованию заказчика – не более 3 т.</p> <p>По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка труб в пакетах массой более 5 т.</p>	<p>По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка труб в пакетах массой более 5 т.</p> <p>6.11.3 Поставляемые отдельно муфты, должны быть упакованы в ящики, контейнеры или на поддоны.</p> <p>Масса одного ящика, контейнера или поддона с муфтами должна быть - не более 3 т.</p> <p>По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка отдельных муфт упакованных в ящики, контейнеры или поддоны, массой более 3 т.</p> <p>6.11.4 Остальные требования по упаковке изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 10692.»</p>	<p>ящики, контейнеры или на поддоны.</p> <p>Масса одного ящика, контейнера или поддона с муфтами должна быть не более 3 т, по согласованию между изготовителем и заказчиком – более 3 т.</p> <p>6.12.5 Остальные требования по упаковке изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 10692.</p>
179	6.11.1, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	<p>Упаковка изделий должна соответствовать ГОСТ 10692 со следующими дополнениями.</p> <p>...</p>	<p>Неоднозначно, каким образом необходимо применять указанные далее требования, дополнительно к требованиям ГОСТ 10692 или взамен указанных в ГОСТ 10692, полностью или</p>	<p>Заключение разработчика Принято в редакции по заключению 178</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				частично. Во избежание этого пункт изложить по следующей схеме: «[требования к упаковке, отличные от указанных в ГОСТ 10692] Остальные требования по ГОСТ 10692»	
180	6.11.2, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Резьбовые соединения труб с резьбой и муфт должны быть...	Исключить дублирование 6.1.5 ГОСТ 10692	Заключение разработчика Принято в редакции по заключению 178
181	6.11.2, второй абзац, второе перечисление	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	- попадание пыли и влаги на поверхность резьбовых соединений во время транспортирования и в течение обычного периода хранения;	Исключить слова «обычного периода», т.к. хранение должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 10692, а в нем нет такого понятия.	Заключение разработчика Принято в редакции по заключению 178
182	6.11.2, четвертый абзац, первое перечисление	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	- закрывать резьбу труб на длине не менее L минус 3 витка резьбы, резьбу муфт – на длине не менее $\frac{2}{3} L$	Конкретизировать « L минус 3 витка» и «менее $\frac{2}{3} L$ » - согласно раздела 4 « L – длина трубы, в миллиметрах»	Заключение разработчика Принято в редакции по заключению 178
183	6.11.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Перед установкой предохранительных деталей резьбовые соединения труб и муфт должны быть покрыты консервационной смазкой. По согласованию между заказчиком и изготовителем предохранительные детали могут быть установлены с использованием резьбовой уплотнительной смазки, обладающей консервационными свойствами	Исключить дублирование 6.1.5 ГОСТ 10792	Заключение разработчика Принято в редакции по заключению 178
184	6.11.3	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Перед установкой предохранительных деталей резьбовые соединения труб и муфт должны быть покрыты консервационной смазкой.	Содержание пункта противоречит содержанию, указанному в пункте 6.9 Свинчивание. Исключить пункт или изложить в редакции: «6.11.3 На открытые	Заключение разработчика Принято в редакции по заключению 178

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			По согласованию между заказчиком и изготовителем предохранительные детали могут быть установлены с использованием резьбовой уплотнительной смазки, обладающей консервационными свойствами.	участки резьбы должна быть нанесена резьбоуплотнительная смазка или консервационная смазка».	
185	7.1, первый и второй абзацы	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Изделия предъявляют к приемке партиями. Объем партии труб должен быть не более 60 т или 500 шт. (в зависимости от того, что меньше), муфт – не более 400 шт.	Исключить объем партии муфт, т.к. объем партии муфт зависит от объема поставки.	Отклонено В соответствии с ГОСТ 15.309, 6.5 должно быть установлено количество изделий, предъявляемых на приемку и(или) испытания.
186	7.2, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Партия труб должна состоять из труб одного вида, одной группы прочности, одного условного диаметра, одной толщины стенки, одного вида длины, с резьбовым соединением одного типа (для труб с резьбой)	Слова «с резьбовым соединением одного типа (для труб с резьбой)» исключить – согласно 5.1.1 вид труб уже включает в себя тип резьбового соединения	Заключение разработчика Отклонено См. новую редакцию по замечанию 46.
187	7.2, первый абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Партия труб должна состоять из труб одного вида, одной группы прочности, одного условного диаметра, одной толщины стенки, одного вида длины, с резьбовым соединением одного типа (для труб с резьбой).	Исключить «одного вида длины»	Заключение разработчика Принято
188	7.3, первый и второй абзацы	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль.	В первом абзаце необходимо заменить «приемочный контроль» на «приемо-сдаточные испытания» в соответствии с ГОСТ 15.309.	Заключение разработчика Отклонено По термину 47 ГОСТ 16504 установлено, что «приемо-сдаточные испытания» это испытания,

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p>Виды приемо-сдаточных испытаний, нормы отбора изделий и образцов от них приведены в таблице 8.</p>	<p>Второй абзац нуждается в уточнении, т.к. виды контроля установлены не таблицей 8, а набором технических требований, приведенных в разделе 6.</p> <p>В связи с этим изложить:</p> <p>«7.3. Для проверки труб на соответствие техническим требованиям, приведенным в разделе 6, проводят приемо-сдаточные испытания. Нормы отбора труб и образцов указаны в таблице 8».</p>	<p>проводимые при «приемочном контроле».</p> <p>Кроме приемо-сдаточных испытаний, приемочный контроль включает проверку требований раздела 6 к маркировке и упаковке.</p> <p>Принято в редакции в полном соответствии с ГОСТ 15.309:</p> <p>«7.3 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль, включающий проверку маркировки, упаковки и приемо-сдаточные испытания.</p> <p>Виды и объем приемо-сдаточных испытаний приведены в таблице 8».</p>
189	7.3, таблица 8, наименование	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Таблица 8 – Виды и периодичность приемо-сдаточных испытаний	<p>Некорректное наименование таблицы. «Периодичность» — это показатель периодических испытаний, приемо-сдаточным испытаниям подвергается вся продукция.</p> <p>Изложить в редакции: «Нормы отбора труб и образцов для приемо-сдаточных испытаний».</p>	<p>Заключение разработчика Отклонено</p> <p>Принято в редакции в полном соответствии с ГОСТ 15.309: «Таблица 8 – Виды и объем приемо-сдаточных испытаний»</p>
190	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Статус требований	<p>Ранее в разделе 6 «Технические требования» требования не классифицированы по статусам. Как определить их статус непонятно.</p>	<p>Заключение разработчика Принято в виде дополнения ссылки в редакции: «Статус требований¹⁾»</p> <p>«¹⁾ Проверку соответствия основным требованиям проводят без указания требований в заказе, дополнительным требованиям –</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					только если требования указаны в заказе».
191	7.3, таблица 8	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	«Статус требований»	<p>1 Исключить графу – вносит неоднозначность, т.к. цель добавления данной информации и способ ее использования не определен. В других стандартах, в том числе ранее разработанных ТК 357 ГОСТах, не используется.</p> <p>2 Пункт 5.1 предусматривает изготовление 10 стандартных видов изделий (без учета «по согласованию»), из них весь объем требований, которым присвоен статус «основные», применим только к трем видам изделий – трубы с резьбой и навинченными муфтами. Остальные виды изделий поставляют без контроля каких-либо из «основных» требований. Считаю предложенную привязку видов испытаний к «статусу требований» надуманной, бессмысленной и даже вредной. Это вносит путаницу и затрудняет использование стандарта.</p>	<p>Заключение разработчика Отклонено Форма таблицы, включающая статус требований (испытаний) впервые была приведена в ГОСТ Р 55442—2013, прошедшем единогласное голосование среди членов ТК 357, в том числе ЧТПЗ и ПНТЗ.</p> <p>После чего такая форма таблицы применялась во всех новых и актуализированных стандартах, разрабатываемых ТК 357.</p> <p>По имеющимся отзывам изготовителей, заказчиков и отраслевых институтов заказчиков такая форма таблицы повышает наглядность и однозначность понимания.</p>
192	7.3, таблица 8	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 7.02.2019	Колонка «Статус требований – Дополнительные»	Наименование графы «Дополнительные» заменить на «По требованию»	<p>Заключение разработчика Отклонено Дополнительными могут быть требования, выполняемые по согласованию.</p>
193	7.3, таблица 8	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Заголовок: «Вид приемосдаточных испытаний»	Исключить слова «приемосдаточных», т.к. «приемосдаточные» это категория испытаний, которая включает в себя перечисленные виды контроля и испытаний.	<p>Заключение разработчика Отклонено В соответствии с ГОСТ 15.309 (со ссылкой на ГОСТ 16504, термин 5), категория испытаний это общее понятие,</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					характеризующее испытания по организационному признаку. В ГОСТ Р 52203 все испытания относятся к одной категории – прямо-сдаточные испытания.
194	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Периодичность приемосдаточных испытаний	Исключить – в таблице приведены нормы отбор изделий и образцов	Заключение разработчика Отклонено Принято в редакции в полном соответствии с ГОСТ 15.309: «Объем приемосдаточных испытаний»
195	7.3, таблица 8	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	«Вид приемосдаточных испытаний и Периодичность»: Контроль твердости основного металла и металла муфт сварного соединения труб Контроль размеров и длины – 100%. Контроль проходимости оправкой – 100% Контроль прямолинейности – 100%	1 Контроль твердости перенести из основных испытаний в испытания по требованию, т.к. они не являются сдаточными, а только для сведений, т.е. - факультативные. 2 Разделить периодичность контроля: длины – 100%, размеров – на усмотрение производителя. Периодичность контроля на усмотрение производителя. 3 Периодичность контроля поставить: 100% визуально, при необходимости выборочный инструментальный контроль.	Заключение разработчика 1 Отклонено Контроль твердости проводят без указания требования в заказе, факультативными являются только установленные требования к твердости (см. сноску ²⁾ в таблице 5). 2 Отклонено Объем контроля размеров труб, к которым установлены требования (пред. отклонения) и проходимости оправкой, в НД на трубы для нефт-газ пром-сти всегда равен 100 %. 3 Отклонено для таблицы 8. Учесть предложение по визуальному методу контроля в 8.9.
196	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Контроль проходимости оправкой	Контроль оправкой (см. 6.5.5 и 5.6.3, р)	Заключение разработчика Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					<p>Оставлено в существующей редакции</p> <p>Привести 6.5.4 и 5.7.3, р) к единообразию с термином, применяемым в ГОСТ 31446 «проходимость труб, контролируемая оправкой».</p> <p>В 6.5.4 первый абзац изложить в редакции:</p> <p>«Трубы должны выдерживать контроль проходимости оправкой по всей длине».</p> <p>5.7.3, р) изложить в редакции:</p> <p>«т) другие размеры рабочей части оправки (см. 8.10)».</p> <p>В 8.10 первый абзац изложить в редакции:</p> <p>«Контроль проходимости труб проводят по внутреннему диаметру цилиндрической оправкой размерами, указанными в таблице 10».</p>
197	7.3, таблица 8	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	<p>Контроль параметров сварного соединения – 100%</p> <p>Контроль свинчивания труб с муфтами – 100%</p>	<p>1 Исключить данный вид контроля, т.к. какие-либо особые параметры не оговариваются проектом, а сварное соединение контролируется проведением: 100% гидроиспытаний и 100% неразрушающего контроля.</p>	<p>Заключение разработчика</p> <p>1 Отклонено</p> <p>Требования к параметрам сварного соединения установлены в 6.6. Проверить соответствие этим требованиям визуально невозможно.</p> <p>Норма отбора 100 % заменена сноской ⁸⁾.</p> <p>2 Отклонено</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				2 Периодичность контроля поставить: 100% визуально или в соответствии с требованиями ГОСТ 33758.	Требования к свинчиванию установлены в 6.10.1 (со ссылкой на ГОСТ 33758). Проверить соответствие этим требованиям визуально невозможно. Норма отбора 100 % заменена сноской ⁸⁾ .
198	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Испытание гидростатическим давлением	Испытание внутренним гидростатическим давлением (см. 6.6.2 и 8.1.2)	Заключение разработчика Принято
199	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Контроль маркировки и упаковки	Исключить - аналогично остальных стандартов на трубные изделия	Заключение разработчика Принято С учетом этого дополнить первый абзац в 7.3: «Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль, включающий проверку маркировки, упаковки и проведение приемосдаточных испытаний».
200	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	[норма отбора образцов на твердость и ударный изгиб]	Возможно, упущена ссылка ³⁾ , аналогично нормы отбора образцов на растяжение	Заключение разработчика Принято Пояснения по отбору вместо сносок приведены в примечании к таблице в редакции: «Примечание – Для испытаний труб с высаженными концами образцы отбирают от одного из высаженных концов труб».
201	7.3, таблица 8	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	⁴⁾ Допускается контроль твердости на наружной или внутренней	Сноску 4) исключить, т.к. это предусмотрено стандартом на метод испытаний:	Заключение разработчика Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			поверхности изделий, без отбора образцов.	<p>ГОСТ 9013-59, область применения: «Сущность метода заключается во внедрении в поверхность образца (или изделия) алмазного конусного (шкалы А, С, D) или стального сферического наконечника ...».</p> <p>1.1: «Толщина образца (или изделия) должна не менее чем в 10 раз превышать глубину внедрения наконечника после снятия основного усилия».</p> <p>1.2: «Шероховатость поверхности образца (или участки для измерения твердости изделия) Ra должна быть не более 2,5 мкм по ГОСТ 2789 ...».</p> <p>4.2: «Опорные поверхности столика и подставки, а также опорные и рабочие поверхности образца (или изделия) должны быть очищены от посторонних веществ».</p> <p>4.5: «При измерении твердости должны соблюдаться условия: плавное приведение наконечника в контакт с рабочей поверхностью образца (или изделия)».</p> <p>ГОСТ 9012-59, область применения: «Сущность метода заключается во вдавливании шарика (стального или из твердого сплава) в образец (изделие) под действием усилия, приложенного перпендикулярно к поверхности образца, ...»</p> <p>1.2: «Шероховатость поверхности образца (или площадки на изделии) Ra</p>	<p>Изделия по ГОСТ 52203 не могут быть установлены, как указано в ГОСТ 9012 (4.4) и ГОСТ 9013 (4.3) – на столик или подставку стационарного твердомера по ГОСТ 23677.</p> <p>Поэтому, контроль твердости по ГОСТ 9012 и ГОСТ 9013 может быть проведен только на образцах от этих изделий.</p> <p>Контроль твердости на изделиях должен быть проведен по отдельной методике (см. 8.4).</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*						
				должна быть не более мкм по ГОСТ 2789, ...»							
202	7.3, таблица 8	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	⁶⁾ По согласованию с заказчиком приемку труб осуществляют по теоретической массе.	Уточнить. По тексту стандарта, в таблице 6 приведены предельные отклонения по массе отдельной трубы и массы партии труб объемом до 60 т и свыше 60 т соответственно. При сдаче труб по теоретической массе, наличие самих предельных отклонений по массе, становится бессмысленным.	Заключение разработчика Отклонено Если с заказчиком согласована приемка труб по теоретической массе, предельные отклонения не применимы.						
203	7.3, таблица 8	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Контроль резьбовых соединений ⁷⁾ ⁷⁾ В соответствии с ГОСТ 33758.	Некорректная запись, т.к. в ГОСТ 33758 отсутствует норма отбора изделий от партии	Заключение разработчика Принято Сноска изложена в редакции: « ⁸⁾ По документации изготовителя».						
204	7.3, таблица 8	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	<table border="1"> <tr> <td>Вид приемо-сдаточных испытаний</td> <td>Вид приемо-сдаточных испытаний</td> </tr> <tr> <td>Испытание на ударный изгиб основного металла сварного соединения</td> <td>Испытание на ударный изгиб ⁸⁾ основного металла сварного соединения</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1) ⁸⁾ только для изделий в хладостойком исполнении</td> </tr> </table>	Вид приемо-сдаточных испытаний	Вид приемо-сдаточных испытаний	Испытание на ударный изгиб основного металла сварного соединения	Испытание на ударный изгиб ⁸⁾ основного металла сварного соединения		1) ⁸⁾ только для изделий в хладостойком исполнении	Изложить в следующей редакции	Заключение разработчика Отклонено См. новую редакцию 5.5 .
Вид приемо-сдаточных испытаний	Вид приемо-сдаточных испытаний										
Испытание на ударный изгиб основного металла сварного соединения	Испытание на ударный изгиб ⁸⁾ основного металла сварного соединения										
	1) ⁸⁾ только для изделий в хладостойком исполнении										
205	7.3, таблица 8	ОАО «Белорусский Металлургический Завод — управляющая компания холдинга «Белорусская Металлургическая		«Испытание на ударный изгиб» сделать сноску ⁸⁾ - испытание проводят для изделий в хладостойком исполнении Пункты 5.6.3 и 6.3.2 оговаривают испытание на ударный изгиб изделий,	Заключение разработчика Отклонено См. новую редакцию 5.5.						

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
		Компания» №Ч/108 от 08.02.2019		изготовленных в хладостойком исполнении	
206	7.3, таблица 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	-	<p>Отсутствует контроль:</p> <ul style="list-style-type: none"> - химического состава по 6.2.2 (2й абзац); - мехсвойств, согласованных между изготовителем и заказчиком (6.3.1, табл.5, сноска 1; в отличие, например, от требований к ударной вязкости) - формы (6.5); - отделки концов (6.7); - покрытия (6.8). 	<p>Заключение разработчика Принято – первая строка изложена в редакции «Контроль содержания химических элементов».</p> <p>Отклонено – см. 6.3, табл.5, сноска ¹⁾ касается согласования других требований, а не требований вообще.</p> <p>Отклонено – в 6.5 требования к форме состоят из требований к прямолинейности и проходимости.</p> <p>Принято – слова «Контроль резьбовых соединений» заменены на «Контроль отделки концов ⁸⁾».</p> <p>Сноска изложена в редакции: «⁸⁾ По документации изготовителя».</p> <p>Принято – дополнена строка «Контроль покрытия ⁸⁾»</p>
207	7.3, таблица 8	ПАО «СинГЗ» №05-00009 от 25.12.2018	-	<p>1 Исключить твердость по Бригеллю.</p> <p>2 Исключить сноску ²⁾.</p>	<p>Заключение разработчика Отклонено – дополнены методы контроля по Виккерсу и Роквеллу с пересчетом значений.</p> <p>Отклонено – не приведено обоснование.</p> <p>Принято</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				3 Дополнить твердостью по Виккерсу в соответствии с ГОСТ Р 52203-2004. 4 Механические свойства муфт групп прочности Д и К привести в соответствии с ГОСТ Р 52203-2004 и ГОСТ 633-80.	Принято
208	7.4, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В документе о приемочном контроле партии труб должны быть приведены следующие сведения ... - группа длин;	Не учитывает 5.3.3	Заключение разработчика Принято
209	7.4, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В документе о приемочном контроле партии труб должны быть приведены следующие сведения ... - тип резьбового соединения – для труб с резьбой и муфтами	Не учитывает 5.1.1 (поставку труб без муфт)	Заключение разработчика Принято
210	7.4, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В документе о приемочном контроле партии труб должны быть приведены следующие сведения ... - группа прочности труб, а также группа прочности муфт – для труб с резьбой и муфтами;	указывать группу прочности для муфт, накрученных на трубы не имеет смысла, она та же, что и группа прочности труб см. 5.4	Заключение разработчика Отклонено Допускается свинчивание с муфтами более высокой группы прочности.
211	7.4, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В документе о приемочном контроле партии труб должны быть приведены следующие сведения ... - номер(а) партии(й) для каждой плавки	У принятой партии может быть только один номер	Заключение разработчика Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
212	7.4, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	-	Дополнить записью о проведении испытания внутренним гидравлическим давлением, с указанием величины давления	Заключение разработчика Принято
213	7.5	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	В документе о приемочном контроле партии муфт должны быть приведены следующие сведения ... - номер(а) партии(й) для каждой плавки	У принятой партии может быть только один номер	Заключение разработчика Принято
214	Раздел 7	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	-	Дополнить пунктом в следующей редакции: «При получении неудовлетворительных результатов какого-либо из видов выборочного контроля, по нему проводят повторный контроль на удвоенной выборке труб от партии или на каждой трубе партии, исключая трубы, не выдержавшие первичного контроля. Удовлетворительные результаты повторного выборочного контроля труб распространяются на всю партию, исключая трубы, не выдержавшие первичный контроль. При получении неудовлетворительных результатов повторного выборочного контроля труб допускается проведение контроля каждой трубы из партии, исключая трубы, не выдержавшие повторные испытания. Результаты поштучного контроля труб являются окончательными.	Заключение разработчика Отклонено в части повторных испытаний. Принято в части дополнения допустимости повторной термической обработки.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				При получении неудовлетворительных результатов первичного или повторного контроля допускается повторная термическая обработка партии труб с предъявлением ее к приемке как новой партии»	
215	Раздел 8	ПАО «СинТЗ» №05-00009 от 25.12.2018	-	Дополнить пунктом в редакции: «Контроль резьбовых соединений труб и муфт производится в соответствии с ГОСТ 33758 или ГОСТ 34057 в зависимости от заказа».	Заключение разработчика Принято в редакции: «8.12 Контроль резьбовых соединений НКТН, НКТВ, НКМ и свинчивания труб с муфтами проводят по ГОСТ 33758, других резьбовых соединений – по соответствующим нормативным документам на другие резьбовые соединения».
216	Раздел 8	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	-	Упущены методы контроля: - резьбы; - покрытия резьбы; - параметров сварного соединения; - размеров уплотнительного кольца; - положения пред.деталей.	Заключение разработчика Принято, кроме положения преддеталей и размеров уплотнительных колец. Уплотнительные кольца являются покупными изделиями и в ходе приемочного контроля не контролируются. Положение преддеталей контролируют в ходе проверки упаковки, как части приемочного контроля.
217	8.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	8.2 Химический состав стали определяют стандартными методами контроля.	Формулировка допускает различные толкования, ведет к ошибкам и конфликтам. Например, ГОСТ 12345-2001 «Стали легированные и	Заключение разработчика Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p>При возникновении разногласий определение химического состава стали проводят стандартными методами химического анализа</p>	<p>высоколегированные. Методы определения серы: «Область применения Настоящий стандарт устанавливает титриметрические методы определения серы: йодид-йодатный и тетраборатный (при массовой доле серы от 0,002 % до 0,50 %) и методы определения серы, основанные на применении автоматических анализаторов: кулонометрический и инфракрасно-абсорбционный (при массовой доле серы от 0,001 % до 0,50 %) в легированных и высоколегированных сталях. Допускается определение серы титриметрическим методом по международному стандарту ИСО 671-82, приведенным в приложении А, и методом инфракрасной спектроскопии по международному стандарту ИСО 4935-89, приведенным в приложении А.» Попадают ли установленные в ГОСТ 12345-2001 методы под определение «стандартными методами химического анализа»? Необходимо данный пункт изложить: «Химический состав стали определяют методами химического анализа, предусмотренными ГОСТ 4543» или привести ссылки на ГОСТы с методами контроля хим. состава.</p>	
218	8.3	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Испытания на растяжение основного металла труб и металла муфт проводят при температуре 20	Исключить дублирование (температура испытания приведена в ГОСТ 10006, см. вводную часть и	Заключение разработчика Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p>°С по ГОСТ 10006 на продольных образцах</p> <p>Испытания на растяжение сварного соединения труб проводят при температуре 20 °С по ГОСТ 6996 на поперечных образцах</p>	<p>ГОСТ 6996, см.3.4), изложить аналогично подхода, принятого в 8.5:</p> <p>«Испытания на растяжение основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 10006 на продольных образцах.</p> <p>Испытания на растяжение сварного соединения труб проводят по ГОСТ 6996 на поперечных образцах»</p>	
219	8.3, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Испытания на растяжение основного металла труб и металла муфт проводят при температуре 20 °С по ГОСТ 10006 на продольных образцах	Испытания на растяжение основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 10006 на <u>коротких</u> продольных образцах	Заключение разработчика Отклонено При существующей редакции могут применяться образцы любого возможного вида и типа.
220	8.3, второй абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Испытания на растяжение сварного соединения труб проводят при температуре 20 °С по ГОСТ 6996 на поперечных образцах.	Удалить	Заключение разработчика Отклонено – не приведено обоснование. См. решение по замечанию 221.
221	8.3	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	<p>Испытания на растяжение основного металла труб и металла муфт проводят при температуре 20 °С по ГОСТ 10006 на продольных образцах.</p> <p>Испытания на растяжение сварного соединения труб проводят при температуре 20 °С по ГОСТ 6996 на поперечных образцах.</p>	<p>Испытания на растяжение основного металла труб и металла муфт проводят при температуре 20°С по ГОСТ 10006 на продольных образцах.</p> <p>Испытания на растяжение сварного соединения труб проводят при температуре 20 °С по ГОСТ 6996 на поперечных образцах или на кольцах по методике РМИ 244-19-12.</p>	Заключение разработчика Отклонено Указанная методика не может быть дополнена в ГОСТ Р 52203 даже в виде библиографической ссылки.
222	8.4	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Контроль твердости на образцах от основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ	Второй абзац исключить, т.к. контроль твердости на изделии предусмотрен ГОСТ 9012 или ГОСТ 9013:	Заключение разработчика Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			<p>9012 или ГОСТ 9013, от сварного соединения труб – по ГОСТ 6996.</p> <p>Контроль твердости на поверхности изделий (наружной или внутренней) проводят по методике изготовителя.</p>	<p>ГОСТ 9013-59, область применения: «Сущность метода заключается во внедрении в поверхность образца (или изделия) алмазного конусного (шкалы А, С, D) или стального сферического наконечника ...».</p> <p>1.1: «Толщина образца (или изделия) должна не менее чем в 10 раз превышать глубину внедрения наконечника после снятия основного усилия».</p> <p>1.2: «Шероховатость поверхности образца (или участки для измерения твердости изделия) Ra должна быть не более 2,5 мкм по ГОСТ 2789 ...».</p> <p>4.2: «Опорные поверхности столика и подставки, а также опорные и рабочие поверхности образца (или изделия) должны быть очищены от посторонних веществ».</p> <p>4.5: «При измерении твердости должны соблюдаться условия: плавное приведение наконечника в контакт с рабочей поверхностью образца (или изделия)».</p> <p>ГОСТ 9012-59, область применения: «Сущность метода заключается во вдавливании шарика (стального или из твердого сплава) в образец (изделие) под действием усилия, приложенного перпендикулярно к поверхности образца, ...»</p> <p>1.2: «Шероховатость поверхности образца (или площадки на изделии) Ra должна быть не более мкм по ГОСТ 2789, ...»</p>	<p>Изделия по ГОСТ 52203 не могут быть установлены, как указано в ГОСТ 9012 (4.4) и ГОСТ 9013 (4.3) – на столик или подставку стационарного твердомера по ГОСТ 23677.</p> <p>Поэтому, контроль твердости по ГОСТ 9012 и ГОСТ 9013 может быть проведен только на образцах от этих изделий.</p> <p>Контроль твердости на поверхности изделий должен быть проведен по разработанной методике.</p>

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
223	8.4 (исправлено), первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Контроль твердости на образцах от основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9012 или ГОСТ 9013, от сварного соединения труб – по ГОСТ 6996.	Контроль твердости на образцах от основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9012 и ГОСТ 9013 , от сварного соединения труб – по ГОСТ 6996.	Заключение разработчика Отклонено Дополнены методы контроля по Виккерсу и Роквеллу с пересчетом значений в НВ.
224	8.5, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб – по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на продольных образцах для труб диаметром <u>менее 219,0 мм.</u>	Область действия стандарта – трубы диаметром 114 мм max, см. табл.1	Заключение разработчика Принято, при этом диаметр трубных заготовок для муфт может быть более 114 мм.
225	8.5, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб – по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на продольных образцах для труб диаметром менее 219,0 мм.	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454	Заключение разработчика Отклонено – не приведено обоснование.
226	8.6 (исправлено), таблица 9	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	–	Таблицу 9 – изложить в редакции 2004 г.	Заключение разработчика Принято
227	8.5, первый абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб – по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на	Исключить слова «для труб диаметром менее 219,0 мм», т.к. все трубы в рассматриваемом проекте удовлетворяют этому условию.	Заключение разработчика Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
			продольных образцах для труб диаметром менее 219,0 мм.		
228	8.5, первый абзац	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб – по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на продольных образцах для труб диаметром менее 219,0 мм.	Исключить конец предложения: «... для труб диаметром менее 219,0 мм»	Заключение разработчика Принято
229	8.5, первый абзац	ОАО «Белорусский Металлургический Завод — управляющая компания холдинга «Белорусская Металлургическая Компания» №Ч/108 от 08.02.2019	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб - по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на продольных образцах для труб диаметром менее 219,0 мм	Прописать при какой минимальной толщине стенки проводят испытания на ударный изгиб	Заключение разработчика Отклонено См. хладостойкое исполнение в 5.5 и новую редакцию сноски ³⁾ в таблице 5: « ³⁾ Для изделий наружным диаметром 73 мм и более толщиной стенки 6 мм и более в хладостойком исполнении».
230	8.5, первый абзац	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб – по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на продольных образцах для труб диаметром менее 219,0 мм.	Первый абзац – исключить фразу «для труб диаметром менее 219,0 мм»: « Испытание на ударный изгиб основного металла труб и металла муфт проводят по ГОСТ 9454, сварного соединения труб – по ГОСТ 6996 на образцах с концентратором, выполненным перпендикулярно поверхности изделий на продольных образцах.»	Заключение разработчика Принято
231	8.6, первый абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Испытание на сплющивание проводят по ГОСТ 8695 на	Исключить слова «с положением сварного шва 3 или 9 ч» - жаргон. В ГОСТ 8695-75 установлены	Заключение разработчика Принято, однако слова с «положением сварного шва 3 или

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*								
			кольцевых образцах шириной 60 мм с положением сварного шва 3 или 9 ч.	требования к положению шва при испытании сварных труб.	9 ч» – не жаргон, а обозначение положения сварного шва, принятое в ISO 11960, API Spec 5CT и др.								
232	8.6, таблица 9	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Отношение D/S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16 и св.</td> </tr> <tr> <td>От 3,93 до 16</td> </tr> <tr> <td>До 3,93</td> </tr> <tr> <td>От 9 до 28</td> </tr> <tr> <td>От 9 до 28</td> </tr> <tr> <td>Любое</td> </tr> <tr> <td>Любое</td> </tr> </tbody> </table>	Отношение D/S	16 и св.	От 3,93 до 16	До 3,93	От 9 до 28	От 9 до 28	Любое	Любое	<p>1 Труб с D/S до 3,93 сортаментом не предусмотрено</p> <p>2 Не указано расстояние между сплющивающими поверхностями для труб групп прочности Е и Л с D/S, выходящим за интервал 9-28</p>	Заключение разработчика Принято в редакции ГОСТ Р 52203-2004
Отношение D/S													
16 и св.													
От 3,93 до 16													
До 3,93													
От 9 до 28													
От 9 до 28													
Любое													
Любое													
233	8.6, таблица 9	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Отношение D/S для групп прочности Дс и Кс: 16 и св. от 3,93 до 16 до 3,93	Отношение D/S для Дс и Кс изложить в редакции: «16 и св. до 16»	Заключение разработчика Принято в редакции ГОСТ Р 52203-2004								
234	8.6, таблица 9	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Требования к расстоянию между сплющивающими плоскостями для группы прочности Дс, Кс и отношения D/S до 3,93 – формула: $D (1,104-0,0518 D/S)$	Для группы прочности Дс, Кс и отношения D/S до 3,93 не верная формула расстояния между сплющивающими плоскостями. С увеличением толщины стенки трубы, расстояние между сплющивающими плоскостями должно увеличиваться, а не уменьшаться, в связи с чем в металле (при использовании указанной формулы) возникнут напряжения, превышающие предел текучести. В формуле, вместо 0,0518 должен быть указан коэффициент 0,0218.	Заключение разработчика Принято в редакции ГОСТ Р 52203-2004								

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
235	8.7	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Контроль размеров и длины изделий проводят с помощью универсальных или специальных средств измерений или измерительных приборов, обеспечивающих необходимую точность измерений.	Исключить слова «обеспечивающих необходимую точность измерений», т.к. в стандарте не установлено требований к точности измерений.	Заключение разработчика Отклонено Точность измерений задается установленными предельными отклонениями показателей.
236	8.8	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Массу труб определяют при помощи взвешивания на специальных средствах измерений с точностью, обеспечивающей установленные требования	Точность средств измерения не может обеспечивать выполнение требований к продукции. Очевидно, речь идет о обеспечении требуемой точности.	Заключение разработчика Принято в редакции; «Массу труб определяют при помощи взвешивания на специальных средствах измерений, обеспечивающих необходимую точность измерений».
237	8.8	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Массу труб определяют при помощи взвешивания на специальных средствах измерений с точностью, обеспечивающей установленные требования.	1 В проекте отсутствуют технические требования к массе труб с резьбой и/или высадкой. На основании приведенных справочных значений массы 1 м можно рассчитать только массу трубы без резьбы и высадки. 2 Не установлены условия определения массы труб (т.е с учетом пред. деталей или без, с учетом смазки или без, с краской/покрытием или без); 3 В проекте отсутствуют требования к точности измерения массы	Заключение разработчика Отклонено – см. таблицу 7 требования к предельным отклонениям массы отдельной трубы. В части расчета дополнено примечание к таблице 7: «Примечание – Номинальную массу отдельной трубы вычисляют в соответствии с ГОСТ Р 54918». Принято Дополнен третий абзац из 10.13.7 ГОСТ 31446. Заключение разработчика Отклонено

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
					Точность измерений, в том числе массы, задается предельными отклонениями показателя - см. таблицу 7.
238	8.9, третий абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Отклонение от общей прямолинейности труб с высаженными концами измеряют, исключая участки высадки и переходные участки высадки	«Отклонение от общей прямолинейности» не отвечает 6.5.4в (см. «отклонение от прямолинейности»)	Заключение разработчика Отклонено Перечисление в) в 6.5.4 (сейчас 6.5.3) касается прямолинейности высаженных концов, а не общей прямолинейности.
239	8.9, первый абзац	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Отклонение от прямолинейности концевых участков труб измеряют при помощи поверочной линейки длиной 1 м, штангенглубиномером или другими средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений	Отклонение от прямолинейности концевых участков труб измеряют при помощи поверочной линейки длиной <u>1,8 м, на расстоянии 1,5 м</u> , штангенглубиномером или другими средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений	Заключение разработчика Отклонено По предлагаемой схеме проводят проверку соответствия другим критериям – см. ГОСТ 31446, 8.9.1, б) и D.14.
240	8.9	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	8.9 Отклонение от прямолинейности концевых участков труб измеряют при помощи поверочной линейки длиной 1 м, штангенглубиномером или другими средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений.	1. Описанный метод не применим для высаженных концов по 6.5.4 в). 2. Исключить слова «обеспечивающих необходимую точность измерений», т.к. в стандарте не установлено требований к точности измерений.	Заключение разработчика Отклонено – не приведены обоснования. Точность измерений задается предельными отклонениями показателя – см. 6.5.34 (сейчас 6.5.3). Принято в редакции по замечанию 241.
241	8.9, первый абзац	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Отклонение от прямолинейности концевых участков труб измеряют при помощи поверочной линейки длиной 1 м, штангенглубиномером или другими средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений.	«штангенглубиномером» заменить на «набором щупов»	Заключение разработчика Принято Слова «штангенглубиномером или другими средствами измерений, обеспечивающими необходимую точность измерений» заменены на «набором щупов».

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
242	8.10, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Контроль проходимости ...	Контроль оправкой (см. 6.5.5 и 5.6.3р)	Заключение разработчика Принято Первый абзац изложить в редакции: «Контроль проходимости труб проводят по внутреннему диаметру цилиндрической оправкой размерами, указанными в таблице 10».
243	8.10, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	По согласованию между заказчиком и изготовителем трубы насосно-компрессорные трубы условным диаметром...	По согласованию между заказчиком и изготовителем трубы насосно-компрессорные трубы условным диаметром...	Заключение разработчика Принято
244	8.10, первый абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Контроль проходимости проводят цилиндрической оправкой размерами, указанными в таблице 10.	Необходимо указать, что такое «контроль проходимости», как его проводят, оценка результата.	Заключение разработчика Принято Дополнен абзац: «Оправка должна свободно проходить через всю трубу при перемещении вручную или механизированным способом. В спорных случаях контроль оправкой должен быть проведен вручную».
245	8.10, таблица 10	АО «ВМЗ» №200386-И-2/19 от 21.01.2019	Длина 1067 мм	Добавить примечание: «Длина 1250 мм по требованию потребителя».	Заключение разработчика Принято, но по согласованию.
246	8.10, таблица 10	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Размеры оправок	Дополнить таблицу рассчитанными значениями проходного диаметра и наружного диаметра цилиндрической оправки для всех типоразмеров, это позволит облегчить работу	Заключение разработчика Отклонено Таблица изложена единообразно с российской и международной практикой – см. ГОСТ 633, ГОСТ 31446 и API Spec 5CT.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				Изготовителя, а также возможность оценки качества труб заказчиком.	
247	8.10, таблица 10	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	-	Необходимо к таблице сделать примечание с разъяснением: «где d -...»	Заключение разработчика Принято
248	8.11, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Контроль ... правильности нанесения маркировки проводят визуально ...	Исключить: - аналогично остальных стандартов на трубные изделия; - к маркировке предъявляются требования, выполнение которых не может проверяться визуально, например, высота знаков, расстояние от торца и т.д.	Заключение разработчика Принято
249	8.11, третий абзац	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Контроль качества поверхности должен осуществляться персоналом с остротой зрения, достаточной для обнаружения дефектов поверхности.	Исключить: расплывчатое требование, не подкрепленное приемлемой методикой контроля	Заключение разработчика Принято
250	8.11, первый абзац	АО «ВМЗ» № 200386-И-2/19 от 21.01.2019	Контроль качества поверхности должен осуществляться персоналом с остротой зрения, достаточной для обнаружения дефектов поверхности	Дополнить предложение: - «Допускается применения компьютерного зрения для обнаружения дефектов поверхности»	Заключение разработчика Отклонено «Компьютерное зрение» – нестандартизованный термин и понятие.
251	8.11, третий абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Контроль качества поверхности должен осуществляться персоналом с остротой зрения, достаточной для обнаружения дефектов поверхности.	Исключить, т.к. отсутствуют четкие критерии «достаточности».	Заключение разработчика Принято
252	8.12, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Трубы с резьбой и муфтой, у которых обнаружена утечка в резьбовом соединении, после перенарезания резьбы и свинчивания с той же или другой муфтой подвергаются повторным испытаниям	Не предмет раздела «Методы контроля», о повторных испытаниях речь идет в 7.5	Заключение разработчика Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
253	8.12, второй абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Трубы с резьбой и муфтой, у которых обнаружена утечка в резьбовом соединении, после перенарезания резьбы и свинчивания с той же или другой муфтой подвергаются повторным испытаниям.	Данная информация относится к правилам приемки, необходимо перенести ее в соответствующий раздел.	Заключение разработчика Принято
254	8.13, первый абзац	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	Неразрушающий контроль изделий проводят по ГОСТ Р ИСО 10893-5, ГОСТ Р ИСО 10893-3, ГОСТ Р ИСО 10893-10, ГОСТ Р ИСО 10893-11	Привести в редакции: Неразрушающий контроль изделий проводят по ГОСТ Р ИСО 10893-5, ГОСТ Р ИСО 10893-3, ГОСТ Р ИСО 10893-10, ГОСТ Р ИСО 10893-11	Заключение разработчика Принято
255	8.13	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	<p>Неразрушающий контроль изделий проводят по ГОСТ Р ИСО 10893-5, ГОСТ Р ИСО 10893-3, ГОСТ Р ИСО 10893-10, ГОСТ Р ИСО 10893-11:</p> <ul style="list-style-type: none"> - основного металла труб без резьбы, муфтовых труб – автоматическим ультразвуковым методом, методом рассеяния магнитного потока или вихретоковым методом; - высаженных концов труб без резьбы – влажным магнитопорошковым методом; - концов труб без резьбы и муфтовых труб, неохваченных автоматическим контролем – ультразвуковым или влажным магнитопорошковым методами; - сварного шва труб – автоматическим ультразвуковым методом, методом рассеяния магнитного потока или вихретоковым методом; - муфт – влажным магнитопорошковым методом. 	<p>Из пункта невозможно четко и однозначно понять, какому контролю должны быть подвергнуты трубы с резьбой. При этом устанавливаются требования по контролю муфтовых труб, поставка которых рассматриваемым стандартом не предусмотрена. Это создает почву для домыслов, ошибок и разногласий.</p> <p>Необходимо в разделе «Технические требования» четко установить требования к неразрушающему контролю каждого вида изделий.</p>	Заключение разработчика Принято в виде уточненной редакции пункта 8.14 и таблицы 11.

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
256	8.13, первый абзац	ПАО «СТЗ» № 109-00012 от 14.02.2019	Неразрушающий контроль изделий проводят по ГОСТ Р ИСО 10893-5, ГОСТ Р ИСО 10893-3, ГОСТ Р ИСО 10893-10, ГОСТ Р ИСО 10893-11:	1 Первый абзац дополнить ссылкой на ГОСТ Р ИСО 10893-2. 2 Пункт дополнить абзацем: «По согласованию между заказчиком и изготовителем допускается производить неразрушающий контроль только сварного шва трубы».	Заключение разработчика Принято Отклонено – расходится с российской и международной практикой, см. ГОСТ 31446 и API Spec 5CT.
257	8.13, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	<u>автоматическим</u> ультразвуковым	Согласно ГОСТ 10893-10 контроль автоматизированный	Заключение разработчика Принято
258	8.13, первый абзац	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	влажным магнитопорошковым контролем	Понятие «влажного магнитопорошкового контроля» отсутствует в ГОСТ 10893-5	Заключение разработчика Принято
259	8.13, второй абзац	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Неразрушающий контроль труб без резьбы и муфтовых труб проводят после окончательной термической обработки и правки, контроль муфт – после окончательной термической и механической обработки	Уточнить, фраза неоднозначна. Например, можно истолковать так, что для труб, поставляемых с резьбой и муфтами требование неприменимо	Заключение разработчика Принято
260	8.13, третий абзац	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Уровни приемки изделий и размеры искусственных дефектов приведены в таблицах 11 и 12.	Упущен уровень приемки по ГОСТ Р ИСО 10893-5	Заключение разработчика Принято
261	8.13	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	Уровни приемки изделий и размеры искусственных дефектов приведены в таблицах 11 и 12.	Не указан уровень приемки при контроле по ГОСТ 10893-5	Заключение разработчика Принято
262	8.13, таблица 11	ОАО «Газпромтрубинвест» № 33/ТО от 07.02.2019	Уровни приемки изделий	Группы прочности Лс и Мс перенести в первую строку к группам Дс и другим по основному металлу и сварному соединению	Заключение разработчика Отклонено – не приведено обоснование.
263	8.13, таблица 12	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Таблица в целом	Исключить, т.к. параметры риски дублируют соответствующие ГОСТы на метод контроля, а параметры отверстий лишние – такой контроль не	Заключение разработчика Принято

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				предусмотрен таблицей 11, что вводит в заблуждение.	
264	Раздел 8	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019	-	Отсутствуют методы контроля по табл.8: - параметров сварных соединений; - резьбовых соединений и свинчивания; - отделки концов; - формы покрытия	Заключение разработчика Принято с уточнением – не «формы» покрытия, а «толщины».
265	Раздел 9	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	Транспортирование и хранение изделий осуществляют в соответствии с ГОСТ 10692 со следующими дополнениями.	О каких дополнениях идет речь?	Заключение разработчика Принято Исключены слова «со следующими дополнениями».
266	Раздел 9	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Транспортирование и хранение изделий осуществляют в соответствии с ГОСТ 10692 со следующими дополнениями.	Исключить слова «со следующими дополнениями», т.к. никаких дополнений не приведено.	Заключение разработчика Принято Исключены слова «со следующими дополнениями».
267	Раздел 9	ОАО «Газпромтрубинвест» №33/ТО от 07.02.2019	Транспортирование и хранение изделий осуществляют в соответствии с ГОСТ 10692 со следующими дополнениями.	Какими дополнениями? Либо добавить дополнения, либо убрать слова: «... со следующими дополнениями».	Заключение разработчика Принято Исключены слова «со следующими дополнениями».
268	Раздел 9	ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019	Транспортирование и хранение изделий осуществляют в соответствии с ГОСТ 10692 со следующими дополнениями.	Не указаны дополнения ГОСТ 10692 по правилам транспортирования и хранения изделий по ГОСТ Р 52203, дополнить их по тексту или же исключить совсем данное упоминание.	Заключение разработчика Принято Исключены слова «со следующими дополнениями».
269	10.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Изделия могут эксплуатироваться во всех климатических районах по ГОСТ 16350 с условиями эксплуатации по ГОСТ 15150, группа 5.	Некорректное положение. В проекте предусмотрено два исполнения: обычное и хладостойкое. Необходимо разграничить использование обычных	Заключение разработчика Принято в редакции: «10.1 Изделия в обычном исполнении могут эксплуатироваться в умеренных

№	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключения РГ*
				и хладостойких труб по условиям эксплуатации.	макроклиматических районах по ГОСТ 16350, в хладостойком исполнении – в холодных макроклиматических районах по ГОСТ 16350. Категория размещения изделий – 5 по ГОСТ 15150».
270	10.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000099 от 31.01.2019	Рекомендации по эксплуатации труб приведены в ГОСТ 34380.	1 ГОСТ 34380 содержит требования только к трубам по ГОСТ 31446 2 Ошибка в номере пункта	Заключение разработчика Принято
271	Библиография	ВНИИНМАШ эл. письмо от 24.12.2018	–	Привести раздел с Библиографическими данными по ГОСТ 1.5-2001, 3.14 в конце настоящего стандарта.	Принято

¹ Исходная Пояснительная записка – обоснование для пересмотра стандарта.

ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-000802 от 14.01.2019

Прошу также обратить внимание на следующие досадные недоработки, допущенные в ПЗ к проекту стандарта:

Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
1 Основание для разработки национального стандарта ... Пересмотр стандарта необходим в связи со значительным изменением его содержания.	Значительное изменение содержания стандарта - не причина его пересмотра, это скорее результат пересмотра	Принято
2 Краткая характеристика объекта стандартизации Объектом стандартизации являются стальные бесшовные и электросварные прямошовные насосно-компрессорные трубы и муфты к ним.	Бесшовные НКТ исключены из стандарта, см. раздел 1	Отклонено в соответствии с изменением концепции стандарта

ПАО «ТМК» № 80/00850 от 08.02.2019

Т а б л и ц а 6 – Значение ударной вязкости изделий в хладостойком исполнении

Наименование показателя	Значение показателя для группы прочности					
	Дс, Д	Кс, К	Ес, Е	Лс, Л	Мс, М	Рс, Р
Свойства основного металла труб и металла муфт						
Ударная вязкость KCV, при - 60°С, Дж/см ² , не менее на продольных образцах на поперечных образцах	50					
	35					
Свойства металла сварного соединения труб						
Ударная вязкость KCV, при - 60°С, Дж/см ² , не менее на продольных образцах на поперечных образцах	50					
	25					