

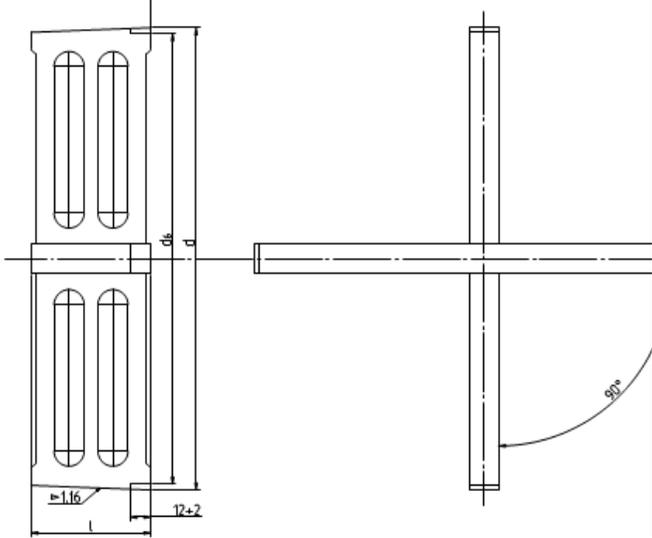
**Сводка отзывов членов ТК 357**  
к окончательной редакции проекта Изменения №1 межгосударственного стандарта  
**ГОСТ 25575-2014 «Калибры для соединений с трапецидальной резьбой обсадных труб и муфт к ним. Типы и основные размеры**

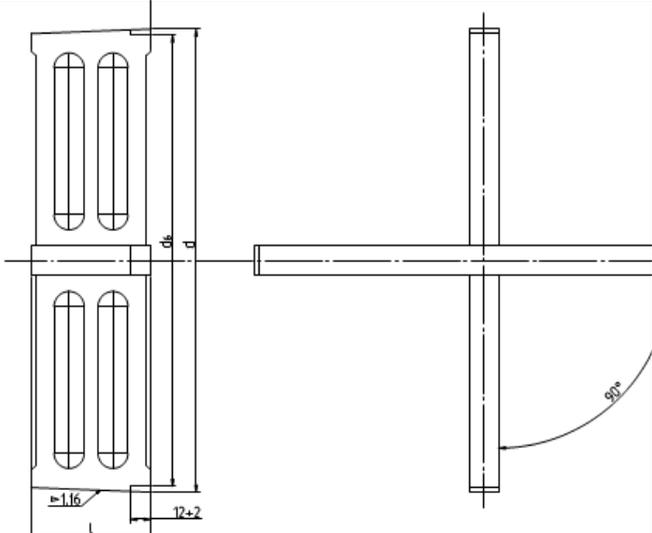
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
1	Ко всему документу	ПАО «НЛМК» №344-1/00004 от 18.02.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему документу	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-013198 от 10.03.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Введение	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Введение. Исключить четвертое перечисление.	<i>Уточнить редакцию в соответствии с 5.2 ГОСТ 1.5: «Введение. Четвертое перечисление исключить».</i>	Принято
4	Раздел 3.	ПАО «СинТЗ» №05-00071 от 11.03.2020	В пояснении обозначений: ... $l_3, l_4$ – после слова «расстояние» добавить слово «(натяг)». ...	<b>Исключить обозначение <math>l_3</math></b> , так как $l_3$ – это, по сути, длина калибра-пробки Р и К-Р.	Принято в редакции заключения по п.5 сводки
5	Раздел 3.	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Раздел 3. В пояснении обозначений: $D$ – заменить слова: «измерительной плоскости» на «плоскости малого торца»; $l_3, l_4$ – после слова «расстояние» добавить слово «(натяг)». Исключить обозначения: $d_2; l_1$ .	<i>Для <math>D</math> не может быть замены «измерительной плоскости» на «плоскость малого торца», т.к. на новом рисунке 5 калибр-пробка исключен, а <math>D</math> показывает диаметр не торца, а отверстия. Сохранить определение <math>D</math> в соответствии с рисунком 6 и таблицей 1 ГОСТ 25575-2014 – исключить из Изменения № 1. Слово «(натяг)» нельзя указать после «расстояние», т.к. оно не может использоваться вместо «расстояние» его</i>	Принято в редакции: «Раздел 3. Обозначение $l_4$ . Дополнить определение словом «(натяг)»; исключить обозначения $d_2, l_1$ и их определения».

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				<p>можно указать только после всего пояснения.</p> <p>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</p> <p>«Раздел 3. Обозначения <math>l_3, l_4</math>. Дополнить определение словом «(натяг)» (2 раза);</p> <p>исключить обозначения <math>d_2, l_1</math> и их определения.</p>	
6	4.1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункт 4.1. Исключить: тип калибра «К-Г-Р»; примечание.	<p>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</p> <p>«Пункт 4.1. Третье перечисление и примечание исключить».</p>	Принято
7	4.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	<p>Пункт 4.2. Второе перечисление. Заменить слова: «вид труб» на «тип резьбового соединения»;</p> <p><b>Примеры условных обозначений к ал и б р о в.</b> Заменить слова:</p> <p>«Пробка Р обс» на «Пробка Р ОТТМ»;</p> <p>«Кольцо Г-У обс» на «Кольцо Г-У ОТТГ»;</p> <p>«Кольцо Р обс НКМ» на «Пробка Р ОТТМ (НКМ)».</p>	<p>Исключить из Изменения № 1.</p> <p>Замена на «тип резьбового соединения» и условных обозначений недопустима, т.к. в описаниях примеров и в приложении А.1 указано применение калибров не только для одного резьбового соединения.</p> <p>Если что-то изменилось в назначении этих калибров, это должно быть в первую очередь изменено в приложении А.</p>	Отклонено, см. пункт 8 сводки
8	4.2	АО «ПНТЗ» П-ИСХ-000394 от 19.03.2020	<p>Пункт 4.2. Второе перечисление. Заменить слова: «вид труб» на «тип резьбового соединения»;</p> <p><b>Примеры условных обозначений к ал и б р о в.</b> Заменить слова:</p> <p>«Пробка Р обс» на «Пробка Р ОТТМ»;</p> <p>«Кольцо Г-У обс» на «Кольцо Г-У ОТТГ»;</p> <p>«Кольцо Р обс НКМ» на «Пробка Р ОТТМ (НКМ)».</p>	<p>В изменении п.4.2 оставить только:</p> <p>«Заменить слова:</p> <p>«Кольцо Р обс НКМ» на «Пробка Р обс НКМ».»</p> <p>Остальное исключить п.4.2 из изменения.</p>	Отклонено. Обоснование: 1.В примерах, перед условными обозначениями калибров и в А.1, А.2 указано, для каких

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				<p>Принятое обозначение всех устраивало и проблем не было. При введении нового обозначения возникнет путаница между старыми и новыми обозначениями калибров. Обозначение "обс" распространяется на ОТТМ и ОТТГ, а предлагается только на ОТТМ-это неверно. Калибр Г-У наоборот действует только на ОТТГ и НКМ114 (в существующем обозначении обс и НКМ нет противоречия)</p>	<p>типов резьбовых соединений применяют данные калибры. 2. Обозначение «обс» как раз и вносит путаницу, дублирует обозначение калибров по ГОСТ 10655, что недопустимо. Принято в редакции: «Пункт 4.2. Второе перечисление. Заменить слова: «вид труб» на «тип резьбового соединения»; Примеры условных обозначений калибров. Заменить слова: «Пробка Р обс» на «Пробка Р ОТТМ»; «Кольцо Г-У обс» на «Кольцо Г-У ОТТГ»; «Кольцо Р обс НКМ» на «Пробка Р ОТТМ (НКМ)».</p>
9	5.1, рисунок 2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	<p>Пункт 5.1. Рисунок 2 заменить новым: *Размеры для справок ** Допускается замена фаски на вершине профиля резьбы скруглением радиусом (0,2+0,04) мм.</p>	<p><i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5. Редакцию сноски ** изложить единообразно с проектом ГОСТ 33758 или ГОСТ 31446, рисунки D.3, D.4. С учетом изменения редакции рисунков 3, 5, 6 изложить изменение в редакции:</i></p>	<p>Принято в редакции: «Пункт 5.1. <u>Рисунки 2, 5 и 6</u> изложить в новой редакции:... *Размеры для справок.</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
			<p>1 – основная плоскость; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы; 4 – образующие конуса резьбы</p> <p>Рисунок 2 – Профиль резьбы калибра-пробки типов Р и К-Р</p>	<p>«Пункт 5.1. Рисунки 2, 3, 5 и 6 изложить в новой редакции;</p> <p>... *Размеры для справок. ** Вместо фаски может быть выполнено скругление радиусом не более (0,20+0,04) мм».</p> <p>1 – основная плоскость; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы; 4 – образующие конуса резьбы</p> <p>Рисунок 2 – Профиль резьбы калибра-пробки типов Р и К-Р</p>	<p>** Вместо фаски может быть выполнено скругление радиусом не более (0,20+0,04) мм».</p> <p>1 – основная плоскость; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы; 4 – образующие конуса резьбы.</p> <p>Рисунок 2 – Профиль резьбы калибра-пробки типов Р и К-Р</p> <p><u>Решение по рисунку 3 см. пункт 12 сводки</u></p>
10	5.1, рисунок 3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	<p>Рисунок 3. Дополнить примечанием: «Примечание – «Допускается изготавливать калибры-пробки типа Г неполными (в виде крестовины) вариант А. Рисунок 3. Ввести вариант А.</p>	<p><i>Предлагаемое изменение недопустимо – неполный калибр-пробка не может быть «вариантом» полного калибра-пробки. Требуется новая редакция всего рисунка 3 (а – полный калибр, б – неполный калибр). Также неверно указаны размеры неполного калибра, в т.ч. вместо «18-20» следует указать в виде «19±1», не указана измерительная плоскость.</i></p> <p>... а – полный калибр-пробка ... б – неполный калибр-пробка (крестовина) ...</p>	<p>Принято см. пункт 12 сводки</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				1 – измерительная плоскость; 2 – ось калибра  Рисунок 3 – Калибр-пробка типа	
11	5.1 Рисунок 3 примечание	ПАО «СинТЗ» №05-00071 от 11.03.2020	<p>Рисунок 3. Дополнить примечанием: «П р и м е ч а н и е – «Допускается изготавливать калибры-пробки типа Г неполными (в виде крестовины) вариант А. Рисунок 3. Ввести вариант А. Вариант А</p> 	<p>В ноябре 2019 года было принято решение «... ПАО «СТЗ» и ОАО «Уральский трубный завод» разработать приложение ...».</p> <p>Для включения в ГОСТ данного типа гладкого калибра-пробки необходимо подтверждение (исследование и практическое применение), что конструкция обеспечивает необходимую жёсткость, не подвержена деформации, обеспечивает сходимость результатов и полноту контроля конусности по внутреннему диаметру, внутреннего диаметра резьбы и натяга резьбы муфт гладким калибром-пробкой данной конструкции (сопряжение только по части поверхности) по сравнению с действующей (сопряжение по всей поверхности).</p> <p>Не приведено наименование и обозначение данного типа калибра, на рисунке есть неточности (обозначение конусности, линии, размеры на виде слева?).</p>	Принято см. пункт 12 сводки
12	5.1 Рисунок 3 примечание	АО «ПНТЗ» П-ИСХ-000394 от 19.03.2020	<p>«П р и м е ч а н и е – «Допускается изготавливать калибры-пробки типа Г неполными (в виде крестовины) вариант А. Рисунок 3. Ввести вариант А.</p>	<p>1. Отсутствует методика контроля полых калибров. 2. Сам калибр на рисунке изображен некорректно</p>	Принято решение: <u>оставить рисунок 3 в существующей редакции ГОСТ</u> т.к. «ПАО «СТЗ» и ОАО «Уральский труб-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
					ный завод» не представлено приложение с обоснованием
13	5.1, рисунок 5	ПАО «ГМК» эл. письмо от 12.03.2020	Рисунок 5 заменить новым: * Размер для справок 1 – ось резьбы калибра Рисунок 5 – Калибр-кольцо типов К-Р и Р	<p><i>Изображение рисунка требует уточнения – лишняя линия под резьбой (см. рисунок б), не указана измерительная плоскость.</i></p> <p>... * Размер для справок 1 – ось резьбы калибра; 2 – измерительная плоскость</p> <p>Рисунок 5 – Калибр-кольцо типов К-Р и Р</p>	Принято
14	5.1, рисунок 5	АО «ПНТЗ» П-ИСХ-000394 от 19.03.2020	Рисунок 5 заменить новым:	Изображение резьбы на рисунке некорректно	Принято см. пункт 13 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
15	5.1, рисунок 6	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	<p>Рисунок 6 заменить новым:  * Размеры для справок  ** Допускается замена фаски на вершине профиля резьбы скруглением радиусом <math>(0,2+0,04)</math> мм.  1 – образующие конуса резьбы; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы  Рисунок 6 – Профиль резьбы калибра-кольца типов Р и К-Р</p>	<p><i>Уточнить редакцию сноски ** единообразно с проектом ГОСТ 33758 или ГОСТ 31446, рисунки D.3, D.4:</i></p> <p>...  * Размеры для справок  ** Вместо фаски может быть выполнено скругление радиусом не более <math>(0,20+0,04)</math> мм».</p> <p>1 – образующие конуса резьбы; 2 – линия, параллельная оси резьбы; 3 – ось резьбы</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				Рисунок 6 – Профиль резьбы калибра-кольца типов Р и К-Р	
16	5.1, таблица 1	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Таблица 1. Исключить графы: «калибра-пробки типа К-Г-Р $d_2$ » и «калибра-пробки типа К-Г-Р $l_1$ ». Заголовок графы с внутренним диаметром $d_5^{2)}$ изложить в новой редакции: «Внутренний диаметр резьбы в основной плоскости калибра-пробки типов Р и К-Р $d_5^{2)}$ ».	<i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5 (как продолжение изменений по таблицам в пункте 5.1):</i> ««Пункт 5.1. <u>Рисунки 2, 3, 5 и 6</u> изложить в новой редакции; таблица 1. Исключить графы: «калибра-пробки типа К-Г-Р $d_2$ » и «калибра-пробки типа К-Г-Р $l_1$ »; последняя графа. Заменить заголовок: «Внутренний диаметр резьбы и основной плоскости калибра-пробки типов Р и К-Р $d_5^{2)}$ » на «Внутренний диаметр резьбы в основной плоскости калибра-пробки типов Р и К-Р $d_5^{2)}$ . ..... <i>Затем новые редакции рисунков 2, 3, 5 и 6.</i>	Принято в редакции см. пункт 9 сводки  Принято  Принято   Принято
17	5.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункт 5.2. Второй абзац. Подпункт а), первое предложение изложить в новой редакции: «а) калибров-пробок типа К-Г-Г на длине $l_2$ ».	<i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</i> «Пункт 5.2. Второй абзац. Перечисление а). Заменить слова: «калибров-пробок типа К-Г-Р и К-Г-Г на длине $l_1$ и $l_2$ » на «калибров-пробок типа К-Г-Г на длине $l_2$ ».	Принято
18	5.3	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункт 5.3. Дополнить словами: «, соседними или разделенными любым числом витков».	<i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</i>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				«Пункт 5.3. Предложение дополнить словами: «, соседними или разделенными любым числом витков».	
19	5.4	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункт 5.4. Заменить слово «площадки» на «вершины и впадины резьбы».	<i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</i> «Пункт 5.4. Заменить слово: «площадки» на «вершины и впадины резьбы».	Принято
20	5.5	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункт 5.5. Первое предложение изложить в новой редакции: «5.5 При припасовке калибров - колец типа Г к калибрам – пробкам типа К-Г-Г расстояние между измерительными плоскостями новых калибров должно быть равно номинальному значению $l_2$ с предельными отклонениями $\pm 0,10$ мм»;	<i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</i> «Пункт 5.5. Первое предложение изложить в новой редакции: « При припасовке калибров-колец типа Г к калибрам-пробкам типа К-Г-Г расстояние между измерительными плоскостями новых калибров должно быть равно ( $l_2 \pm 0,10$ ) мм».	Принято
21	5.6, 5.7, 5.8	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункты 5.6; 5.7; 5.8. Заменить слово «Отклонение» на слово «Допуск»; заменить слова «не должно быть более» на «должен быть не более».	<i>Исключить из Изменения № 1. Начиная с 1985 г. в ГОСТ 1.5 установлено указание в стандартах «предельных отклонений» – см. пункты 4.1.7 и 7.3.3.2 (второй абзац, второе перечисление).</i> <i>При необходимости в стандарте могут быть приведены и допуски, но только в графическом материале (на рисунках) и как указано в ГОСТ 2.308-2011 «ЕСКД. Указания допусков формы и расположения поверхностей».</i> <i>Поскольку показатели, устанавливаемые в 5.6, 5.7, 5.8, приведены в тексте, то по ним должны быть приведены</i>	Принято. См. обоснование «ТМК».

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				<p><i>пред. отклонения, как указано в 4.1.7 ГОСТ 1.5.</i></p> <p><i>Замена слов «не должно быть более» на «должен быть не более» не обоснована, т.к. в ГОСТ 1.5 для отклонений допускается форма «не должно превышать», «не должно быть более» – см. 4.1.4 и 4.1.7 ГОСТ 1.5.</i></p>	
22	5.9	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Пункт 5.9. Заменить слова «не должен быть более 0,32 мкм» на «должен быть не более 0,40 мкм».	<p><i>Поддерживаем замечание ОАО «СинТЗ» к предыдущей редакции Изменения № 1.</i></p> <p><i>При наличии в ГОСТ 25575 пункта 4.4 со ссылкой на ГОСТ 24672, приведенное в пункте 5.9 требование является дублированием ГОСТ 24672.</i></p> <p><i>Дополнить Изменение № 1:</i> <i>«Пункт 5.9 исключить».</i></p>	Принято
23	5.10	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	<p>Пункт 5.10. Первое предложение. После слова «каждого» добавить слова « номинального диаметра и».</p> <p>Второе предложение. Исключить слова: «По заказу потребителя».</p> <p>Третье предложение исключить.</p>	<p><i>Дополнение слов «номинального диаметра» непонятно – где приведены эти «номинальные диаметры»? В ГОСТ 31446 – наружные диаметры, в ГОСТ 632 – условные и наружные диаметры.</i></p> <p><i>Термин «потребитель» в документации по стандартизации не применим – следует заменить его на «заказчик» (организация или лицо, оформляющие заказ).</i></p> <p><i>Поскольку указанные изменения меняют всю редакцию пункта изложить их в редакции с уточнением:</i> <i>«Пункт 5.10. Изложить в новой редакции:</i></p>	<p>Принято в редакции:</p> <p>«Пункт 5.10. Изложить в новой редакции:</p> <p>«Комплект калибров для обсадных труб каждого наружного диаметра и типа соединения должен состоять из контрольных и рабочих резьбовых и гладких калибров, указанных в 4.1.</p> <p>По требованию заказчика могут быть изготовлены <u>отдельно резьбовые и гладкие</u> калибры-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение РГ 5
				«Комплект калибров для обсадных труб каждого наружного диаметра и типа соединения должен состоять из контрольных и рабочих резьбовых и гладких калибров, указанных в 4.1. По требованию заказчика могут быть изготовлены отдельные (не скомплектованные) рабочие и гладкие калибры-пробки и калибры-кольца».	пробки и калибры-кольца».
24	Приложение А, А.2	ПАО «ТМК» эл. письмо от 12.03.2020	Приложение А. Пункт А.2. Исключить тип К-Г-Р. Таблица А.2. Исключить первую строку.	<i>Уточнить редакцию в соответствии с ГОСТ 1.5:</i> «Приложение А. Пункт А.2. Исключить: «К-Г-Р»; таблица А.2. Первую строку исключить».	Принято
25	Дополнить изменение	АО «ПНТЗ» П-ИСХ-000394 от 19.03.2020	-	Необходимо дополнить изменением рис.9 путем изменения обозначения измерительной плоскости 1 на плоскость малого торца 3. В действующей редакции рис.9 обозначение 1 имеют две различные плоскости. Т.к. в изменении (см. раздел 3) в обозначении D изменена "измерительная плоскость" на "плоскость малого торца", то логично и на рис.9 изменить обозначение этой плоскости	Отклонено, см. пункт 5. Для D не может быть замены «измерительной плоскости» на «плоскость малого торца», т.к. на новом рисунке 5 калибр-пробка исключен, а D показывает диаметр не торца, а отверстия.

Согласовано:  
Руководитель РГ5



И.В. Сурков