

**Сводка отзывов членов ТК 357 к окончательной редакции проекта
Изменения № 1 ГОСТ 34057-2017 «Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб,
труб для трубопроводов и резьбовые калибры для них. Общие технические требования»**

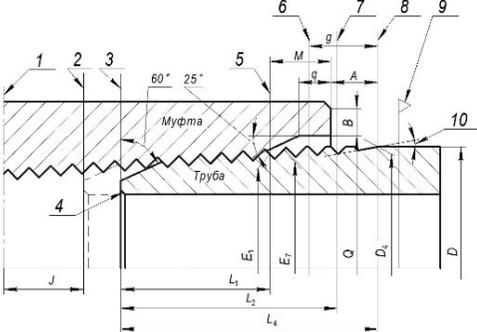
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
1	Ко всему документу	СТАНДАРТИ НФОРМ эл. письмо от 27.04.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	ПАО «НЛМК» Письмо №344-1/00011 от 28.04.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
3	Ко всему документу	АО «СТНГ» эл. письмо от 07.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
4	Ко всему документу	ООО ЭТЕРНО эл. письмо от 20.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
5	ГОСТ 34057-2017 Таблицы 2,5,6,7,8, 11	АО «ПНТЗ» Письмо № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	См. таблицы 2,5,6,7,8, 11	Заменить название столбца «Минимальная ширина торцевой плоскости муфты В» на «Ширина торцевой плоскости В» 1) Требование к минимальному допуску в ГОСТ 34057 противоречит ГОСТ 31446. В ГОСТ 31446 см. таблицы С.33, 34, 37, 38 данный параметр называют ширина торца муфты В и его значения приведены для справки, т.е. не нормируются (см. примечания к табл. С33-38)	Принято Дополнить Изменение №1: Пункт 3.2. Заменить в обозначениях: «В – слова «минимальная ширина» на слово «ширина»; Неточность, допущенная в таблицах С.33-С.38 ГОСТ 31446 будет исправлена при разработке Изменения № 1 ГОСТ 31446.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
				<p>2) В API 5B данный параметр вообще отсутствует. В API 5CT данный параметр не имеет допуска называется «ширина торца муфты (см.С.32-35), т.е. не нормируется</p> <p>Т.к. ГОСТ 34057 разработан на основе API5 B, то нет оснований нормировать B как минимальный для обычных муфт.</p> <p>Ограничение B мин применяется в устаревших ГОСТ 633, 632 и связано с устаревшим способом захвата трубы в торец муфты при подъеме на вышку скважины, сейчас используются клиновые захваты.</p>	
6	ГОСТ 34057-2017 Пункт 3.1.15	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 3.1.15. Заменить слова: «ширина выступа на ней равна ширине впадины резьбы» на «ширина выступа на ней равна расстоянию между выступами»	Отклонены предложения АО «ВТЗ» и ПАО «СинТЗ» исправить понятие «впадина резьбы», используемое для именованного пространства между выступами резьбы, на понятие «канавка резьбы», в обоснование приведён термин «канавка», используемый в пункте 5.6.2, для наименования V и U образных канавок установочных мер, в пункте 7.1.1 и таблицах 18 и 19, используемый для наименования канавки во впадине резьбы калибров (канавка, формирующая впадину), но это не имеет отношения к резьбе и термину «канавка резьбы». По ГОСТ 11708	Отклонено В следующих стандартах термин «канавка» применяется совсем не для того понятия, что в ГОСТ 11708: - в ГОСТ 34057 в 5.6.2 «установочные меры с призматическими U- и V-образными канавками»; в 7.1.1 «впадины резьбы калибров могут быть выполнены заостренными или с канавками». - в ГОСТ 633 в 2.3.18 - «канавка» выполняется для

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
				<p>«Канавка резьбы: Пространство, заключённое между выступами резьбы», «Впадина резьбы: Часть винтовой поверхности резьбы, соединяющая смежные боковые стороны резьбы по дну её канавки». Если вносим изменение в определение, то нужно изменить на соответствующее понятие «канавка резьбы», применяемое в других стандартах.</p> <p>Изложить в редакции: Пункт 3.1.15. Заменить слово: «<u>впадины</u>» на «<u>канавки</u>»</p> <p>Определение в изменённой редакции: 3.1.15 средняя линия резьбы (pitch line): Воображаемая линия, проходящая через профиль плоскосрезанной треугольной резьбы или закруглённой треугольной резьбы так, что ширина выступа на ней равна ширине <u>канавки резьбы</u>, или воображаемая линия, проходящая через середину высоты профиля упорной резьбы.</p>	<p>выхода резьбообразующего инструмента; - в ГОСТ Р 52203 в 4.23 - «канавкой» называется проточка под уплотнительное кольцо. В ГОСТ 632, ГОСТ 33758 при описании требований к резьбе термин «канавка» не используется ни для каких понятий. Зачем вводить термин «канавка» для «пространства между выступами» (см. термин 4 ГОСТ 11708) в отдельно взятом стандарте. В Изменении № 1 определение термина 3.1.15, описание требований и положений приведено с использованием понятия «пространства между выступами» и расстояний в этом пространстве, что никак не противоречит ГОСТ 11708.</p>
7	ГОСТ 34057-2017 Пункт 3.2.	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-046860 от	<i>Изменение №1</i> Пункт 3.2. Заменить перечисления: ...	Расположение перечисления не отвечает порядку приведения обозначений в исходном тексте 3.2.	Принято в редакции по пункту 8 Сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
	Обозначения	14.05.2020	« D_u — диаметр проточки калибра-пробки; d_r — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости» на « D_u — диаметр проточки калибра-пробки».	Перечисление необходимо расположить после перечисления касательно диаметра поддерживающего фланца D	
8	ГОСТ 34057-2017 Пункт 3.2. Обозначения	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 3.2	Дополнить изменение. Исправить опечатку. Дополнить замену перечислений: обозначение d_r заменить на D_r , привести в соответствие с графой таблиц 21-23 «Внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости D_r ». Дополнить в конце: « d_r — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости» на « D_r — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости».	Принято в редакции: Пункт 3.2. Заменить в обозначениях: « D_u — диаметр проточки калибра-пробки; d_r — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости» на « D_r — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости»; « d_r — внутренний диаметр резьбы калибра-кольца в основной плоскости» на « D_u — диаметр проточки калибра-пробки»;

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7						
9	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.1.1 Таблица 1 Пункт 4.2.1 Таблица 4	АО «ВМЗ» № 200272-И-165 20 от 19.05.2020	<p><i>Изменение №1</i> Пункт 4.1.1 Таблица 1, Пункт 4.2.1 Таблица 4 Строку «Конусность по среднему диаметру резьбы на длине 100 мм» изложить в новой редакции (2 раза):</p> <table border="1" data-bbox="613 485 1088 635"> <tr> <td>Конусность по среднему диаметру резьбы на длине 25,4 мм</td> <td>К</td> <td>1,59</td> </tr> </table>	Конусность по среднему диаметру резьбы на длине 25,4 мм	К	1,59	<p>Строку «Конусность по среднему диаметру резьбы на длине 100 мм» изложить в новой редакции (2 раза):</p> <table border="1" data-bbox="1160 376 1626 440"> <tr> <td>Конусность</td> <td>К</td> <td>1:16¹⁾</td> </tr> </table> <p>Таблицы дополнить сноской ¹⁾: 1) Соответствует значению 19,050 мм на длине 304,8 мм и 1,588 мм на длине 25,4 мм.</p> <p><i>Обоснование: Конусность относится к наружному, внутреннему, среднему диаметру резьбы, а не только к среднему. Положение измерений определяется пунктом 5.3 стандарта. Запись соответствует российским обозначениям и требованиям стандарта API 5B.</i></p>	Конусность	К	1:16 ¹⁾	<p>Отклонено Дополнение конусности значением на длине 1 фут (304,8 мм) – не применяется в ГОСТах. Сохранена сопоставимость основных положений с API 5B (конусность резьбы К на длине 25,4 мм). См. пункты 15-21 решений РГЗ и РГ5 сводка от 5-6.02.2020г. Значение конусности оставить в существующей редакции Изменения № 1 (два знака после запятой). Конусность является контролируемым параметром, а не расчетным. Цена деления предусмотренных стандартами СИ 0,01 мм. Указанные требования аналогичны ГОСТ 33758 и нет оснований менять подход.</p>
Конусность по среднему диаметру резьбы на длине 25,4 мм	К	1,59									
Конусность	К	1:16 ¹⁾									
10	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.1.3 Таблица 3.	АО «ВМЗ» № 200272-И-165 20 от 19.05.2020	<p><i>Изменение №1</i> Пункт 4.1.3 Таблица 3 Первую строку изложить в новой редакции:</p> <table border="1" data-bbox="613 1337 1102 1417"> <tr> <td>Конусность по среднему диаметру</td> <td>+ 0,13 – 0,07</td> </tr> </table>	Конусность по среднему диаметру	+ 0,13 – 0,07	<p>Первую строку изложить в новой редакции:</p> <table border="1" data-bbox="1167 1267 1603 1417"> <tr> <td>Конусность²⁾: на длине 304,8 мм – 19,050</td> <td>+ 1,588 – 0,792</td> </tr> </table>	Конусность ²⁾ : на длине 304,8 мм – 19,050	+ 1,588 – 0,792	<p>Снято на совещании РГЗ, РГ5 11.11.2021</p>		
Конусность по среднему диаметру	+ 0,13 – 0,07										
Конусность ²⁾ : на длине 304,8 мм – 19,050	+ 1,588 – 0,792										

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7				
			резьбы на длине 25,4 мм ²⁾	<table border="1" data-bbox="1173 268 1603 376"> <tr> <td>на длине 25,4 мм –</td> <td>+ 0,132</td> </tr> <tr> <td>1,588</td> <td>– 0,066</td> </tr> </table> <p data-bbox="1160 384 1682 488"><i>Обоснование: Запись соответствует требованиям стандарта API 5B и требованиям к конструкции резьбы.</i></p>	на длине 25,4 мм –	+ 0,132	1,588	– 0,066	
на длине 25,4 мм –	+ 0,132								
1,588	– 0,066								
11	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.2.2. Рисунок 4.	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-046860 от 14.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.2.2. Рисунок 4. Изложить в новой редакции	1 Пункт 4.2.2 2 Приведенная редакция рисунка формально означает исключение поясняющих данных (пояснение обозначений 1-10, принятых на рис.4)	Принято в редакции по пункту 12 Сводки				
12	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.2.2. Рисунок 4.	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.2.2. Рисунок 4. Изложить в новой редакции.  Рисунок 4 – Резьбовые соединения SC, LC и NU, EU	Рисунок 4, отсутствует подрисуночный поясняющий текст, который необходимо оставить. Дополнить под рисунком: 1 – плоскость середины муфты; 2 – торец трубы при механическом свинчивании; 3 – торец трубы при ручном свинчивании; 4 – притупление внутренней кромки торца трубы; 5 – плоскость ручного свинчивания; 6 – основная плоскость; 7 – плоскость начала сбега резьбы; 8 – плоскость конца сбега резьбы; 9 – треугольное клеймо для труб с резьбовым соединением SC, наружным диаметром 406,40; 473,08; 508,00 мм, с пределом прочности до 655 МПа включ. и труб с резьбовым соединением LC, наружным диаметром 508,00 мм; 10 – для труб с	Принято дополнить подрисуночный текст				

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7										
				резьбовыми соединениями SC и LC – 12°, для труб с резьбовыми соединениями NU и EU – 15°											
13	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.2.2, Таблицы 5 и 6	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.2.2, Таблицы 5 и 6	Дополнить изменение. Опечатка в таблицах 5 и 6. Изложить в редакции: Таблицы 5 и 6. Графа «Наружный диаметр резьбы трубы D ₄ ». Для номинального диаметра резьбы 5 ¾ дюйма заменить значение: 146,10 на 146,05; Таблица 5. Графа «Наружный диаметр резьбы трубы D ₄ ». Для номинального диаметра резьбы 12 ¾ дюйма заменить значение: 323,90 на 323,85;	Принято										
14	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.2.4 Таблица 9 Таблица 10	АО «ВМЗ» № 200272-И-165 20 от 19.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.2.4 Таблица 9, Таблица 10 Первую строку изложить в новой редакции (2 раза): <table border="1" data-bbox="622 1007 1106 1157"> <tr> <td>Конусность по среднему диаметру резьбы K на длине 25,4 мм</td> <td>+ 0,13 – 0,07</td> </tr> </table>	Конусность по среднему диаметру резьбы K на длине 25,4 мм	+ 0,13 – 0,07	Первую строку изложить в новой редакции (2 раза): <table border="1" data-bbox="1169 935 1709 1157"> <tr> <td>Конусность:</td> <td>+ 1,588</td> </tr> <tr> <td>на длине 304,8 мм – 19,050</td> <td>– 0,792</td> </tr> <tr> <td></td> <td>+ 0,132</td> </tr> <tr> <td>на длине 25,4 мм – 1,588</td> <td>– 0,066</td> </tr> </table> <i>Обоснование: Запись соответствует требованиям стандарта API 5B и требованиям к конструкции резьбы.</i>	Конусность:	+ 1,588	на длине 304,8 мм – 19,050	– 0,792		+ 0,132	на длине 25,4 мм – 1,588	– 0,066	Снято на совещании РГЗ, РГ5 11.11.2021
Конусность по среднему диаметру резьбы K на длине 25,4 мм	+ 0,13 – 0,07														
Конусность:	+ 1,588														
на длине 304,8 мм – 19,050	– 0,792														
	+ 0,132														
на длине 25,4 мм – 1,588	– 0,066														
15	ГОСТ 34057-2017 Пункт	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от	<i>Изменение №1</i>	См. замечание к 3.1.15. Изложить в редакции:	Отклонено См. обоснование к замечанию 6 Сводки										

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
	4.3.1, рисунок 5, сноска ¹⁾	18.05.2020	Пункт 4.3.1. Рисунок 5. Сноска ¹⁾ . Заменить слова: «ширины впадины» на «расстояния между выступами»;	Пункт 4.3.1, рисунок 5, сноска ¹⁾ . Заменить слово: « <u>впадины</u> » на слова « <u>канавки резьбы по средней линии</u> » Сноска в изменённой редакции: ¹⁾ Предельные отклонения ширины <u>канавки резьбы по средней линии</u> для резьбы номинальным диаметром 193,68 мм и менее – плюс 0,08 мм; для резьбы номинальным диаметром 219,08 мм и более – плюс 0,13 мм.	
16	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.3.1, рисунок 5, сноска 1)	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.3.1. Рисунок 5. Сноска ¹⁾ . Заменить слова: «ширины впадины» на «расстояния между выступами»; примечание 1 изложить в новой редакции: «1 Конусность резьбы 1:16 на рисунке увеличена»; примечание 3. Заменить слова: «закруглений» на «скругления», «ширины впадины» на «расстояния между выступами»; рисунок 6. Заменить значение: 2,57+0,08 на 2,54+0,08; примечание 1 изложить в новой редакции: «1 Конусность резьбы 1:12 на рисунке увеличена»; примечание 3. Заменить слова: «закругления» на «скругления»,	Замену терминов считаю нецелесообразной	Отклонено. Это не замена терминов. Замена слов: «ширины впадины» на «расстояния между выступами» выполняется для приведения сноски и примечаний к рисункам 5 и 6 в соответствии с изображениями на этих рисунках. Указанное расстояние отмечено на изображениях рисунков 5 и 6 по средней линии резьбы, а не по линии впадин. Принято оставить в редакции Изменения №1 с заменой в части изменения: Рисунок 6. Заменить значение: 2,57 _{-0,13} на 2,54 _{-0,13} ;

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
			«ширины впадины» на «расстояния между выступами»;		
17	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.3.1, рисунок 5, примечание 3	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.3.1, рисунок 5, примечание 3. Заменить слова: «закруглений» на «скругления», «ширины впадины» на «расстояния между выступами»;	См. замечание к 3.1.15. Изложить в редакции: примечание 3. Заменить слова: «закруглений» на «скругления», «впадины» на « <u>канавки резьбы по средней линии</u> »; Примечание в изменённой редакции: 3 Предельные отклонения радиусов <u>скругления</u> , ширины выступа и ширины <u>канавки резьбы по средней линии</u> указаны для проектирования резьбообразующего инструмента и не подлежат контролю.	Отклонено в части замены: «впадины» на «канавки резьбы по средней линии». См. обоснования к пунктам 6 и 16 Сводки
18	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.3.1 Рисунок 6	АО «ВМЗ» № 200272-И-165 20 от 19.05.2020	<i>Изменение №1</i> Рисунок 6 Заменить значение: 2,57+0,08 на 2,54+0,08	Заменить значение: 2,57 ^{-0,13} на 2,54 ^{-0,13}	Принято См. пункт 16 Сводки
19	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.3.1 Рисунок 6	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Рисунок 6. Заменить значение: 2,57+0,08 на 2,54+0,08	Ошибка : судя по предельному отклонению, меняется значение на муфте, а это неверно! Необходимо написать более точно: Заменить значение на трубе 2,57 ^{-0,13} на 2,54 ^{-0,13} В действующей редакции ГОСТ 34057:	Принято См. пункт 16 Сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7																														
				3 Предельные отклонения радиусов <u>скругления</u> , ширины выступа и ширины <u>канавки резьбы по средней линии</u> указаны для проектирования резьбообразующего инструмента и не подлежат контролю.																															
21	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.3.2, таблица 11	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i>	Дополнить изменение. Опечатка в таблице 11. Изложить в редакции: Графа «Наружный диаметр резьбы трубы D ₄ ». Для номинального диаметра резьбы 5 ¾ дюйма заменить значение: 146,51 на 146,46;	Принято																														
22	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.3.2 Таблица 12	АО «ВМЗ» № 200272-И-165 20 от 19.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.3.2 Таблица 12 Первую строку изложить в новой редакции: <table border="1" data-bbox="622 933 1093 1300"> <tr> <td>Конусность резьбы на длине 25,4 мм ³⁾:</td> <td>+ 0,11</td> </tr> <tr> <td>резьбы муфты</td> <td>- 0,06</td> </tr> <tr> <td>резьбы трубы:</td> <td>+ 0,09</td> </tr> <tr> <td>на длине резьбы с полным профилем</td> <td>- 0,04</td> </tr> <tr> <td>на длине резьбы с неполным профилем</td> <td>+ 0,11</td> </tr> <tr> <td></td> <td>- 0,04</td> </tr> </table> таблицу дополнить сноской ³⁾ :	Конусность резьбы на длине 25,4 мм ³⁾ :	+ 0,11	резьбы муфты	- 0,06	резьбы трубы:	+ 0,09	на длине резьбы с полным профилем	- 0,04	на длине резьбы с неполным профилем	+ 0,11		- 0,04	Первую строку изложить в новой редакции: <table border="1" data-bbox="1169 853 1691 1412"> <tr> <td colspan="2">Конусность ³⁾</td> </tr> <tr> <td>Муфты:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>на длине 304,8 мм – 19,05</td> <td>+ 1,372</td> </tr> <tr> <td>или 25,4</td> <td>- 0,762</td> </tr> <tr> <td>на длине 24,4 мм – 1,59</td> <td>+ 0,114</td> </tr> <tr> <td>или 2,12</td> <td>- 0,064</td> </tr> <tr> <td>Трубы, с полным профилем:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>на длине 304,8 мм – 19,05</td> <td>+ 1,067</td> </tr> <tr> <td>или 25,4</td> <td>- 0,457</td> </tr> </table>	Конусность ³⁾		Муфты:		на длине 304,8 мм – 19,05	+ 1,372	или 25,4	- 0,762	на длине 24,4 мм – 1,59	+ 0,114	или 2,12	- 0,064	Трубы, с полным профилем:		на длине 304,8 мм – 19,05	+ 1,067	или 25,4	- 0,457	Отклонено См. обоснование к замечанию 9 Сводки
Конусность резьбы на длине 25,4 мм ³⁾ :	+ 0,11																																		
резьбы муфты	- 0,06																																		
резьбы трубы:	+ 0,09																																		
на длине резьбы с полным профилем	- 0,04																																		
на длине резьбы с неполным профилем	+ 0,11																																		
	- 0,04																																		
Конусность ³⁾																																			
Муфты:																																			
на длине 304,8 мм – 19,05	+ 1,372																																		
или 25,4	- 0,762																																		
на длине 24,4 мм – 1,59	+ 0,114																																		
или 2,12	- 0,064																																		
Трубы, с полным профилем:																																			
на длине 304,8 мм – 19,05	+ 1,067																																		
или 25,4	- 0,457																																		

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7						
			« ³⁾ Конусность резьбы на длине 25,4 мм для резьбы номинальным диаметром от 114,30 до 339,72 мм – 1,59 мм, для резьбы номинальным диаметром 406,40 мм и более – 2,12 мм».	<table border="1" data-bbox="1167 268 1688 671"> <tr> <td>на длине 24,4 мм – 1,59 или 2,12</td> <td>+ 0,089 – 0,038</td> </tr> <tr> <td>Трубы, с неполным профилем: на длине 304,8 мм – 19,05 или 25,4</td> <td>+ 1,372 – 0,457</td> </tr> <tr> <td>на длине 24,4 мм – 1,59 или 2,12</td> <td>+ 0,114 – 0,038</td> </tr> </table> <p>Таблицу дополнить сноской ³⁾: 2) Значения конусности 19,05 мм на длине 304,8 мм и 1,59 мм на длине 25,4 мм соответствуют конусности 1:16. Значения конусности 25,4 мм на длине 304,8 мм и 2,12 мм на длине 25,4 мм соответствуют конусности 1:12.</p> <p><i>Обоснование: Запись соответствует требованиям стандарта API 5B и требованиям к конструкции резьбы.</i></p>	на длине 24,4 мм – 1,59 или 2,12	+ 0,089 – 0,038	Трубы, с неполным профилем: на длине 304,8 мм – 19,05 или 25,4	+ 1,372 – 0,457	на длине 24,4 мм – 1,59 или 2,12	+ 0,114 – 0,038	
на длине 24,4 мм – 1,59 или 2,12	+ 0,089 – 0,038										
Трубы, с неполным профилем: на длине 304,8 мм – 19,05 или 25,4	+ 1,372 – 0,457										
на длине 24,4 мм – 1,59 или 2,12	+ 0,114 – 0,038										
23	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.4.2.4	ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.4.2.4 Высота микронеровностей (шероховатость), Ra, поверхности <u>резьбы</u> не должна превышать 3,2 мкм.	Не регламентирована высота микронеровностей остальных элементов резьбовых соединений (упорных и уплотнительных элементов, фасок, торцов, расточек). Дополнить проект Изменения № 1:	Снято автором						

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
				Пункт 4.4.2.4. Заменить слово: «резьбы» на «резьбовых соединений».	
24	ГОСТ 34057-2017 Пункт 4.4.6, последний абзац,	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Пункт 4.4.6, последний абзац, При правильном механическом свинчивании таких труб с муфтами торец муфты должен находиться между вершиной треугольного клейма и плоскостью, расположенной на длине одного витка резьбы (шага резьбы) от основания треугольного клейма.	Неоднозначное понимание, т.к. можно подумать, что от основания треугольника внутри треугольника. Необходимо изложить в уточненной редакции: «При правильном механическом свинчивании труб и муфт с резьбовым соединением ВС торец муфты должен находиться между вершиной треугольного клейма и плоскостью, расположенной на длине одного витка резьбы (шага резьбы) от основания треугольного клейма (вне треугольника)»	Принято в редакции: «При правильном механическом свинчивании труб и муфт с резьбовым соединением ВС торец муфты должен находиться между плоскостью, расположенной на расстоянии не более 5,0 мм до основания треугольного клейма (рисунок 8), и вершиной треугольного клейма». Принято: Дополнить Изменение №1 рисунком 8 с указанием, для наглядности, расстояния «не более 5,0 мм до основания треугольного клейма».
25	ГОСТ 34057-2017 Пункт 5.3.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Пункт 5.3.1... дополнить примечанием: «Примечание – Под измерением шага резьбы подразумевается измерение отклонений шага резьбы».	Изложить в редакции: ... дополнить примечанием: «Примечание – Под измерением шага резьбы допускается измерение отклонений шага резьбы»	Отклонено. Изменяется смысл примечания.
26	ГОСТ 34057-2017 Пункт 5.3.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от	<i>Изменение №1</i>	Заменить «расположенным на равном расстоянии» на «расположенным	Отклонено. Оставить в существующей редакции Изменения № 1.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
		21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<p>Пункт 5.3.1 Второе и шестое перечисления изложить в новой редакции:</p> <p>«– высоты профиля резьбы – в плоскости перпендикулярной оси резьбы»;</p> <p>«– соосности резьбы муфты – в плоскости торца муфты и плоскости, расположенной перпендикулярно оси муфты на заданном расстоянии от середины муфты, или параллельно оси муфты по впадинам резьбы, расположенным на равном расстоянии от середины муфты»;</p> <p>дополнить примечанием:</p> <p>«Примечание – Под измерением шага резьбы подразумевается измерение отклонений шага резьбы».</p>	<p>приблизительно на равном расстоянии».</p> <p>Если оставить на равном , то необходимо будет это расстояние измерять и подтверждать их равенство. См. п. 5.8.2 АПИ 5В</p> <p>(i) Наконечники устанавливают параллельно осевой линии муфты во впадины резьбы симметрично по обе стороны на участке J, причем расстояние между ними не должно быть меньше 2J плюс 2 витка, как показано на Рис. 52 и 53.</p> 	<p>Непонятны трудности с «подтверждением равенства этих расстояний»:</p> <p>- см. 5.2.2 ГОСТ 34057;</p> <p>- точность измерений будет определяться точностью длины муфт в ГОСТ 31446 – 0,1 мм.</p>
27	ГОСТ 34057-2017 Пункт 5.3.2	ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<p><i>Изменение №1</i></p> <p>5.3.2 Конусность резьбы определяют:</p> <ul style="list-style-type: none"> - для резьбовых соединений LP, SC, LC, NU, EU при измерении средних диаметров резьбы; - для резьбового соединения BC - при измерении диаметров впадин резьбы (внутреннего диаметра резьбы для наружной резьбы и наружного диаметра резьбы для внутренней резьбы). 	<p>Пункт 5.3.2 изложить в новой редакции:</p> <p>«5.3.2 Конусность резьбы определяют:</p> <ul style="list-style-type: none"> - на резьбовых соединениях LP, SC, LC, NU, EU – при измерении разности диаметров по средней линии резьбы; - на резьбовом соединении BC – при измерении разности диаметров по впадинам резьбы». 	Принято
28	ГОСТ 34057-2017	АО «ВМЗ» № 200272-И-165	<i>Изменение №1</i>	Последний абзац изложить в новой редакции:	Отклонено

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
	Пункт 5.4.2.	20 от 19.05.2020	Пункт 5.4.2. Последний абзац изложить в новой редакции: «При определении конусности резьбы на длине 12,7 мм или 4Р значения конусности на длине 25,4 мм должны быть пересчитаны пропорционально отношению интервала измерений к длине 25,4 мм».	«При определении конусности резьбы на длине 12,7 мм или 4Р значения конусности на длине 25,4 мм должны быть пересчитаны пропорционально отношению интервала измерений к длине 25,4 мм. <u>При определении конусности резьбы на длине большей 25,4 мм полученные значения должны быть пересчитаны пропорционально отношению интервала измерений к длине 304,8 мм.</u>	См. обоснование к замечанию 9 Сводки
29	ГОСТ 34057-2017 Пункт 5.5.3 второй абзац	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 5.5.3 второй абзац: Измерительный наконечник прибора помещают <u>во впадину</u> резьбы под углом 90° к концу резьбы или вершине треугольного клейма, в зависимости от того, расстояние до какого из них от торца трубы меньше. Прибор поворачивают по часовой стрелке до выхода наконечника из <u>впадины</u> резьбы или до захода за вершину треугольного клейма. Если показания прибора не превышают 0,13 мм, выход резьбы считается правильным.	Дополнить изменение. См. замечание к 3.1.15. Изложить в редакции: Пункт 5.5.3, второй абзац. Заменить слова: « <u>во впадину</u> » на « <u>в канавку</u> », « <u>впадины</u> » на « <u>канавки</u> ». Абзац в изменённой редакции: Измерительный наконечник прибора помещают <u>в канавку</u> резьбы под углом 90° к концу резьбы или вершине треугольного клейма, в зависимости от того, расстояние до какого из них от торца трубы меньше. Прибор поворачивают по часовой стрелке до выхода наконечника из <u>канавки</u> резьбы или до захода за вершину треугольного клейма. Если показания прибора не превышают 0,13 мм, выход резьбы считается правильным.	Отклонено. Принято в редакции: «Измерительный наконечник прибора <u>устанавливают на впадину</u> резьбы под углом 90° к концу резьбы или вершине треугольного клейма, в зависимости от того, расстояние до какого из них от торца трубы меньше. Прибор поворачивают по часовой стрелке до выхода наконечника <u>из впадины</u> резьбы или до захода за вершину треугольного клейма. Если показания прибора не превышают 0,13 мм, выход резьбы считается правильным».

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
30	ГОСТ 34057-2017 Пункт 5.6.3 второй абзац	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<i>Изменение №1</i> Абзац в действующей редакции: Измерительный наконечник прибора помещают <u>во впадину</u> резьбы под углом 90° к концу резьбы или вершине треугольного клейма, в зависимости от того, какое расстояние меньше – от торца трубы до конца резьбы или от торца трубы до вершины треугольного клейма. Прибор поворачивают по часовой стрелке до выхода наконечника из <u>впадины</u> резьбы или до захода за вершину треугольного клейма. Если показания прибора не превышают 0,13 мм, выход резьбы считается правильным.	Дополнить изменение. См. замечание к 3.1.15. Изложить в редакции: Пункт 5.6.3, второй абзац. Заменить слова: « <u>во впадину</u> » на « <u>в канавку</u> », « <u>впадины</u> » на « <u>канавки</u> ». Абзац в изменённой редакции: Измерительный наконечник прибора помещают <u>в канавку резьбы</u> под углом 90° к концу резьбы или вершине треугольного клейма, в зависимости от того, какое расстояние меньше – от торца трубы до конца резьбы или от торца трубы до вершины треугольного клейма. Прибор поворачивают по часовой стрелке до выхода наконечника из <u>канавки резьбы</u> или до захода за вершину треугольного клейма. Если показания прибора не превышают 0,13 мм, выход резьбы считается правильным.	Отклонено Пункт 5.6.3 исключен см. пункт 31 Сводки
31	ГОСТ 34057-2017 Пункт 5.6.3 второй абзац	ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 5.6.3 второй абзац. Абзац в действующей редакции: Измерительный наконечник прибора помещают <u>во впадину</u> резьбы под углом 90° к концу резьбы или вершине треугольного клейма, в зависимости от того, какое расстояние меньше – от	Пункт 5.6.3 полностью дублирует пункт 5.5.3 Изменение № 1 ГОСТ 34057 необходимо дополнить исключением пункта 5.6.3: «Пункт 5.6.3 исключить».	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
			торца трубы до конца резьбы или от торца трубы до вершины треугольного клейма. Прибор поворачивают по часовой стрелке до выхода наконечника из <u>впадины</u> резьбы или до захода за вершину треугольного клейма. Если показания прибора не превышают 0,13 мм, выход резьбы считается правильным.		
32	ГОСТ 34057-2017 Пункт 6.1.1	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-046860 от 14.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 6.1.1 дополнить примечанием: «П р и м е ч а н и е – Калибры, изготовленные по ГОСТ Р 51906 ¹⁾ могут применяться наравне с калибрами, изготовленными по настоящему стандарту»	Уточнить примечание: «П р и м е ч а н и е – Калибры, изготовленные ранее по ГОСТ Р 51906 ¹⁾ могут применяться наравне с калибрами, изготовленными по настоящему стандарту»	Отклонено. Словосочетание «изготовленные ранее по ГОСТ Р 51906» изложено лингвистически неверно, т.к. калибры не могут быть изготовлены по ГОСТ Р 51906 ни ранее, не позднее, они просто изготовлены по этому стандарту
33	ГОСТ 34057-2017 Пункт 6.2.	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Пункт 6.2. Первый абзац. Первое перечисление изложить в новой редакции: «- натягов S и N контрольного калибра-кольца [рисунки 9 а) и 10 а)], при этом при сертификации или первичной калибровке калибра исходное значение натяга S должно быть указано в маркировке и документе на контрольный калибр-	Необходимо дополнить п.6.2 новым абзацем в следующей редакции: «При периодическом контроле калибров допускается нанесение маркировки значений S ₁ - S на рабочий калибр-пробку»	Отклонено Предлагаемое дополнение противоречит последнему предложению второго абзаца «...Значение S ₁ должно быть указано в маркировке на рабочем калибре-пробке или в документе на рабочий калибр-пробку.»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
			<p>кольцо, при периодической калибровке значение натяга S – только в документе на контрольный калибр-кольцо»;</p> <p>примечание (после первого абзаца). Второе предложение исключить; второй абзац. Заменить слова: «исходного натяга S_1» на «натяга S_1»; дополнить примечанием (после второго абзаца):</p> <p>«П р и м е ч а н и е – Отклонение натяга S_1 от исходного значения натяга S должно учитываться при определении значений натяга рабочего калибра-пробки»;</p> <p>рисунок 9, лист 2. Примечание 2 изложить в новой редакции:</p> <p>«2 При применении для контроля натяга резьбы трубы с резьбовым соединением LC рабочего калибра-кольца для резьбового соединения SC торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца [в отличие от рисунка е)] на расстояние $[(L_1 LC - L_1 SC) - N_1]$».</p>		<p>Принято оставить в существующей редакции Изменения № 1, с учетом замены S_1 на S (см. пункт 34 Сводки).</p>
34	ГОСТ 34057-2017 Пункт 6.2.	<p>ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020</p> <p>ПАО «ТМК»</p>	<p><i>Изменение №1</i></p> <p>Пункт 6.2</p> <p>Пункт дополнить примечанием (после второго абзаца):</p> <p>«П р и м е ч а н и е – Отклонение натяга S_1 от исходного значения</p>	<p>Опечатка, исключить индекс 1 и второе обозначение S, учитывать необходимо изменение натяга S от исходного S.</p> <p>Изложить в редакции:</p>	<p>Принято</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
		№80/03409 от 20.05.2020	натяга S должно учитываться при определении значений натяга рабочего калибра-пробки»;	дополнить примечанием (после второго абзаца): «Примечание – Отклонение <u>натяга</u> S от исходного значения должно учитываться при определении натяга рабочего калибра-пробки»;	
35	ГОСТ 34057-2017 Пункт 6.2. рисунок 9	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 6.2. рисунок 9, лист 2. Примечание 2 изложить в новой редакции: «2 При применении для контроля натяга резьбы трубы с резьбовым соединением LC рабочего калибра-кольца для резьбового соединения SC торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца [в отличие от рисунка е)] на расстояние $[(L_1 LC - L_1 SC) - N_1]$ ».	В соответствии с расчётами, для исключения ошибок предлагаю в формуле учитывать общую длину резьбы L_4 трубы и калибра (предложение и расчёты были направлены 19.02.2020 Сагитовой С.А., Ездаковой Е.Л., Глухих Е.А.). Изложить в редакции: рисунок 9, лист 2. Примечание 2 изложить в новой редакции: «2 При применении для контроля натяга резьбы трубы с резьбовым соединением LC рабочего калибра-кольца <u>CSG</u> для резьбового соединения SC и <u>LC</u> торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца [в отличие от рисунка е)] на расстояние $[(L_4 LC - L_4 SCG) - N_1]$ ».	Принято в редакции: «Примечание 2 изложить в новой редакции: «2 При применении для контроля натяга резьбы трубы с резьбовым соединением LC рабочего калибра-кольца CSG торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца [в отличие от рисунка е)] на расстояние $[(L_4 LC - L_4 SCG) - N_1]$ ». Поскольку применение калибров CSG для резьбовых соединений SC и LC указано в новой редакции 7.3.13, дублирующие слова исключены из примечания 2.
36	ГОСТ 34057-2017 Пункт 6.2. рисунок 9	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-	<i>Изменение №1</i> Примечание 2 изложить в новой редакции: «2 При применении для контроля натяга резьбы трубы с резьбовым	«2 При контроле натяга резьбы трубы LC торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца (в отличие от рисунка е) на расстояние $(L_1 LC - L_1 \text{калибра}) - N_1$ »	Отклонено см. обоснование к пункту 35 Сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
		Инжиниринг"	соединением LC рабочего калибра-кольца для резьбового соединения SC торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца [в отличие от рисунка е)] на расстояние $[(L_1 LC - L_1 SC) - N_1]$ ».	Принципиально против такого изложения, т.к. нет калибров специальных для SC, есть общие калибры для SC и LC (см.табл 21) Формулу необходимо изменить и примечание 2 изложить в новой редакции: «2 При контроле натяга резьбы трубы LC торец трубы будет выступать за малый торец калибра-кольца (в отличие от рисунка е) на расстояние $(L_1 LC - L_1 \text{ калибра}) - N_1$ » Где $L_1 \text{ калибра}$ – приведен в табл.21; $L_1 LC$ приведен в табл. 6	
37	ГОСТ 34057-2017 Пункты 7.1.2 и 7.2.2. Рисунки 12 и 15	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-046860 от 14.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункты 7.1.2 и 7.2.2. Рисунки 12 и 15. Поясняющие данные изложить в новой редакции: «1 – измерительная плоскость контрольного и рабочего калибра-пробки; 2 – основная плоскость; 3 – измерительная плоскость рабочего калибра-кольца и контрольного калибра пробки; 4 – ось резьбы»;	Поясняющие данные не отвечают обозначениям, принятым на рисунке 12	Принято В редакции пункта 38 Сводки
38	ГОСТ 34057-2017 Пункты 7.1.2 и 7.2.2. Рисунки 12 и 15.	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункты 7.1.2 и 7.2.2. Рисунки 12 и 15. Поясняющие данные изложить в новой редакции: «1 – измерительная плоскость контрольного и рабочего калибра-пробки; 2 – основная плоскость; 3 –	Приведено правильно для рисунка 15, для рисунка 12 не корректно, см. обозначения плоскостей в действующей редакции ГОСТ. Здесь для рисунка 15 исключить, дополнить в изменение к пункту 7.2.2.	Принято в редакции: Пункт 7.1.2. Рисунок 12. Поясняющие данные изложить в новой редакции: «1 – измерительная плоскость контрольного и рабочего калибра-пробки; 2

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
			<p>измерительная плоскость рабочего калибра-кольца и контрольного калибра пробки; 4 – ось резьбы»; таблицы 20 – 23. Заголовок графы «Натяг в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой S». Заменить обозначение: «S» на «S, S₁¹⁾»; таблицы дополнить сноской ¹⁾: «¹⁾ Значения S₁ установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p>	<p>Отклонено предложение ПАО «СинТЗ» подрисуночный текст рисунков 12 и 15 дополнить примечанием по номинальным значениям натягов N и N₁, принято решение это положение привести в справочном приложении А, но не приведено. Уместнее данное положение (информационное) привести именно в подрисуночном тексте, что соответствует пункту 4.9.1 ГОСТ 1.5 «...примечания не должны содержать требований...».</p> <p>Изложить в редакции: Пункт 7.1.2. Рисунок 12. Поясняющие данные изложить в новой редакции: «1 – измерительная плоскость контрольного и рабочего калибра-пробки; 2 – основная плоскость; 3 – <u>плоскость ручного свинчивания</u>; 4 - измерительная плоскость рабочего калибра-кольца и контрольного калибра пробки; 5 – ось резьбы»; <u>дополнить примечанием: «Примечание – На рисунке показано сопряжение калибра-пробки и калибра-кольца с номинальными геометрическими параметрами, при которых натяги N и N₁ равны нулю»;</u></p>	<p>– основная плоскость; <u>3 – плоскость ручного свинчивания</u>; <u>4</u> - измерительная плоскость рабочего калибра-кольца и контрольного калибра пробки; 5 – ось резьбы»; таблицы 20 – 23. Заголовок графы «Натяг в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой S». Заменить обозначение: «S» на «S, S₁¹⁾»; таблицы дополнить сноской ¹⁾: «¹⁾ Значения S₁ установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p> <p>Отклонено в части дополнения примечания. Обоснование: если рисунки 12 и 15 дополнить примечанием «<u>Примечание – На рисунке показано сопряжение калибра-пробки и калибра-кольца с номинальными геометрическими параметрами, при которых</u></p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
				<p>таблицы 20 – 23. Заголовок графы «Натяг в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой S». Заменить обозначение: «S» на «S, S₁¹⁾»;</p> <p>таблицы дополнить сноской ¹⁾: «¹⁾ Значения S₁ установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p>	<p><u>натяги N и N₁ равны нулю</u>»; то соответственно следует указать и чему равен при номинальных параметрах натяг S;</p> <p>Тогда единообразно с таким подходом:</p> <ul style="list-style-type: none"> - рисунки 1, 3, 11 также следует дополнить примечанием: «На рисунке показано сопряжение резьбы трубы и муфты с номинальными параметрами»; - рисунки 2, 4, 7 также следует дополнить примечанием: «На рисунке показано ручное свинчивание трубы и муфты с номинальными параметрами, при которых натяг A соответствует указанному в таблицах 2, ...». <p>Принято дополнить Изменение №1 пунктом А 5:</p> <p>«А.5 При свинчивании калибра-кольца и калибра-пробки с номинальными</p>

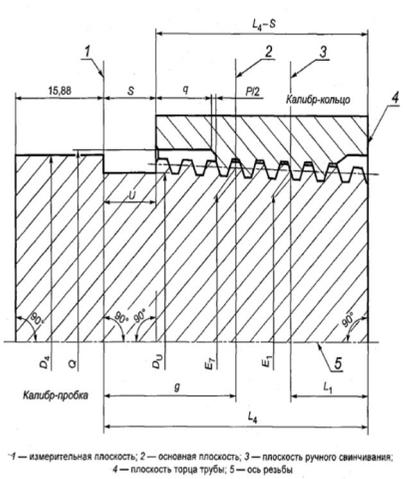
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7						
					параметрами резьбы натяги N и N ₁ равны нулю»						
39	ГОСТ 34057 пункт 7.1.2, Таблица 21.	<p>ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020</p> <p>ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020</p>	<p><i>Изменение №1</i></p> <p>Таблица 21.</p> <p>-</p>	<p>Дополнить изменение. Исправить опечатку, см. таблицы 5 и 6, проверка по формуле А.2 а) Приложения А.</p> <p>Изложить в редакции: таблица 21. Графа «Средний диаметр резьбы в основной плоскости E₇». Для номинального диаметра резьбы 20 дюймов заменить значение: 505,439 на 506,266.</p> <p>Графы «Обозначение номинального диаметра резьбы» и «Наружный диаметр резьбы трубы D₄». Для номинального диаметра резьбы 5 ¾ дюйма заменить значение: 146,10 на 146,05; Для номинального диаметра резьбы 12 ¾ дюйма заменить значение: 323,90 на 323,85;</p>	<p>Принято в редакции: таблица 21. Графы «Обозначение номинального диаметра резьбы» и «Наружный диаметр фланца калибра-пробки D₄». Для номинального диаметра резьбы 5 ¾ дюйма заменить значение: «146,10 на 146,05»; для номинального диаметра резьбы 12 ¾ дюйма заменить значение: «323,90 на 323,85»; графа «Средний диаметр резьбы в основной плоскости E₇». Для номинального диаметра резьбы 20 дюймов заменить значение: «505,439 на 506,266».</p>						
40	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.1.3. Таблицы 24 и 25.	<p>ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020</p>	<p><i>Изменение №1</i></p> <p>Пункт 7.1.3. <u>Таблица 24.</u> Дополнить новой строкой для калибра-кольца (после строки «Угол наклона боковой стороны профиля резьбы 30°»;</p> <table border="1"> <tr> <td>Расстояние (L_{4-S})</td> <td>±0,050</td> <td>±0,050</td> <td>±0,050</td> <td>±0,050</td> <td>±0,050</td> </tr> </table>	Расстояние (L _{4-S})	±0,050	±0,050	±0,050	±0,050	±0,050	<p>Все изменения относятся к таблицам 24 и 25.</p> <p>Опечатка. Сноску 2) строки натяг заменить на 3).</p> <p>Изложить в редакции: Пункт 7.1.3. <u>Таблицы 24 и 25.</u> Дополнить новой строкой для калибра-</p>	<p>Принято</p>
Расстояние (L _{4-S})	±0,050	±0,050	±0,050	±0,050	±0,050						

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7						
			<p><u>таблицы 24 и 25. Заменить заголовки строк:</u> «Конусность по среднему диаметру резьбы на длине ($L_4 - g$)» на «Конусность по среднему диаметру резьбы ²⁾» (4 раза); «Натяг S в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой» на «Натяг $S, S_1^{2)}, N^{2)}, N_1^{2)}$ в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой» (2 раза); сноску ¹⁾ изложить в новой редакции: «¹⁾ Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между любыми витками резьбы, соседними или разделенными любым числом витков, на всей длине резьбы, исключая крайние витки»; таблицы дополнить сносками ²⁾ и ³⁾ (2 раза): «²⁾ Предельные отклонения конусности резьбы относятся ко всей длине резьбы калибра, исключая крайние витки. ³⁾ Значения S_1, N, N_1 установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p>	<p>кольца (после строки «Угол наклона боковой стороны профиля резьбы 30°») <u>(2 раза);</u></p> <table border="1" data-bbox="1198 375 1659 470"> <tr> <td>Расстояние ($L_4 - S$)</td> <td>$\pm 0,050$</td> <td>$\pm 0,050$</td> <td>$\pm 0,050$</td> <td>$\pm 0,050$</td> <td>$\pm 0,050$</td> </tr> </table> <p><u>заменить заголовки строк:</u> «Конусность по среднему диаметру резьбы на длине ($L_4 - g$)» на «Конусность по среднему диаметру резьбы ²⁾» (4 раза); «Натяг S в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой» на «Натяг $S, S_1^{3)}, N^{3)}, N_1^{3)}$ в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой» (2 раза); сноску ¹⁾ изложить в новой редакции (<u>2 раза</u>): «¹⁾ Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между любыми витками резьбы, соседними или разделенными любым числом витков, на всей длине резьбы, исключая крайние витки»; таблицы дополнить сносками ²⁾ и ³⁾ (2 раза): «²⁾ Предельные отклонения конусности резьбы относятся ко всей длине резьбы калибра, исключая крайние витки. ³⁾ Значения S_1, N, N_1 установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p>	Расстояние ($L_4 - S$)	$\pm 0,050$					
Расстояние ($L_4 - S$)	$\pm 0,050$	$\pm 0,050$	$\pm 0,050$	$\pm 0,050$	$\pm 0,050$						

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
41	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.1.3. Таблицы 24 и 25.	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-046860 от 14.05.2020	таблицы 24 и 25. Заменить заголовки строк: ... «Натяг S в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой» на «Натяг S, S ₁ ²⁾ , N ²⁾ , N ₁ ²⁾ в ...»	«Натяг S в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой» на «Натяг S, S ₁ ³⁾ , N ³⁾ , N ₁ ³⁾ ...»	Принято См. пункт 40 Сводки
42	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.2 Таблица 26	ООО НПП «ЧИЗ» и ООО ПКФ «ЧК» эл. письмо от	<i>Изменение №1</i> Для BCSG 16 ¾ (425,45мм) параметр D ₀ =419,384 мм указан не верно.	По нашим расчетам по формулам, согласно Приложения А ГОСТ 34057 и по API Spec 5B, параметр D ₀ =418,839 мм. <u>Расчёт BCSG 16 ¾ (425,45мм)</u> <u>Приложение А ГОСТ 34057</u> D = 16 ¾ =16,75"=425,45 мм <u>D₄ = D= 425,45 мм</u> <u>E₇ = D₄ - 1,575 = 425,45 – 1,575 = 423,875 мм</u> <u>L₇ = 79,362 мм</u> <u>D₀ = E₇ – 0,0833 x L₇ + 1,575 = 423,875 – 0,0833 x 79,362 + 1,575 = 418,839 мм</u> <u>п. 7.1.1 API Spec 5B</u> D = 16 ¾ =16,75"=425,45 мм <u>D₄ = D=16,75"=425,45 мм</u> <u>E₇ = D₄ - 0,062" = 16,75 - 0,062 = 16,688" = 423,875 мм</u> <u>L₇ = 3,1245" = 79,362 мм</u> <u>D₀ = E₇ – 0,0833 x L₇ + 0,062" = 16,688 – 0,0833 x 3,1245 + 0,062 = 16,4897" = 418,838 мм</u>	Принято в редакции: - в таблицах 11 и 26 - для 16 ¾ заменить значение E ₇ с «424,425» на «423,875»; - в таблице 26 - для 16 ¾ заменить значение D ₀ с «319,389» на «418,839». Исходя из приведенного расчета в мм, а так же если не округлять до 4 знака приведенный расчет в дюймах (промежуточные значения не округляют) D ₀ =16,48972915"= 418,839 мм.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
43	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.2.	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<p><i>Изменение №1</i></p> <p>Пункт 7.2.2. Таблица 26. Графа «Наружный диаметр резьбы в плоскости торца калибра пробки D_o». Для номинального диаметра резьбы $16 \frac{3}{4}$ дюйма заменить значение: 319,389 на 419,384; заголовок графы «Расстояние от основной до измерительной плоскости g» дополнить знаком сноски ¹⁾; заголовок графы «Натяг в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой S». Заменить обозначение: «S» на «S, S_1 ²⁾»; таблицу дополнить сносками ¹⁾ и ²⁾: ¹⁾ На расстоянии g резьба калибра-пробки имеет неполный профиль». ²⁾ Значения S_1 установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p>	<p>Отклонено предложение ПАО «СинТЗ» подрисуночный текст рисунков 12 и 15 дополнить примечанием по номинальным значениям натягов N и N_1, принято решение эти положения привести в справочном приложении А, но не приведено. Уместнее данное положение (информационное) привести именно в подрисуночном тексте, что соответствует пункту 4.9.1 ГОСТ 1.5 «...примечания не должны содержать требований...».</p> <p>Дополнить изменение. Опечатка в таблице 26, проверка по формуле А.3 ж) Приложения А.</p> <p>Изложить в редакции: Пункт 7.2.2. Рисунок 15. Поясняющие данные изложить в новой редакции: «1 – измерительная плоскость контрольного и рабочего калибра-пробки; 2 – основная плоскость; 3 – измерительная плоскость рабочего калибра-кольца и контрольного калибра пробки; 4 – ось резьбы»; <u>дополнить примечанием:</u> <u>«Примечание – На рисунке показано сопряжение калибра-пробки и калибра-кольца с номинальными геометрическими параметрами, при которых натяги N и N_1 равны нулю»;</u></p>	<p>Принято с заменой значения «319,389 на 418,839» см. пункт 42 Сводки</p> <p>Отклонено в части дополнения Рисунка 15 примечанием. См. обоснование по замечанию 38 Сводки.</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
				<p>таблица 26. <u>Графа «Наружный диаметр фланца калибра-пробки D₄». Для номинального диаметра резьбы 5 ³/₄ дюйма заменить значение: 146,10 на 146,46;</u></p> <p>графа «Наружный диаметр резьбы в плоскости торца калибра пробки D_o». Для номинального диаметра резьбы 16 ³/₄ дюйма заменить значение: 319,389 на 419,384;</p> <p>заголовок графы «Расстояние от основной до измерительной плоскости g» дополнить знаком сноски ¹⁾;</p> <p>заголовок графы «Натяг в сопряжении калибра-кольца с калибром-пробкой S». Заменить обозначение: «S» на «S, S₁ ²⁾»;</p> <p>таблицу дополнить сносками ¹⁾ и ²⁾: ¹⁾ На расстоянии g резьба калибра-пробки имеет неполный профиль». ²⁾ Значения S₁ установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров».</p>	
44	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Рисунки 12 и 15	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Рисунки 12 и 15. Поясняющие данные изложить в новой редакции: «1 – измерительная плоскость контрольного и рабочего калибра-пробки; 2 – основная плоскость; 3 – измерительная плоскость рабочего	На рисунке 12 другие поясняющие линии, чем на рисунке 15. На рис.12 надо изменить только одну поясняющую линию, которая указана некорректно: 4 - измерительная плоскость рабочего калибра-кольца и контрольного калибра пробки Действующая редакция рис. 12	Принято. См. пункты 38, 43 Сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7										
			калибра-кольца и контрольного калибра пробки; 4 – ось резьбы»;	<p>ГОСТ 34057—2017</p>  <p>Рисунок 12 — Калибры для контроля резьбовых соединений LP, SC, LC, NU и EU</p>											
45	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Таблица 27	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000709 от 21.05.2020 ООО "ЧТПЗ-Инжиниринг"	<i>Изменение №1</i> Пункт 7.2.3. Таблицу 27 изложить в новой редакции.	Новую редакцию таблицы 27 необходимо привести сразу после данного пункта	Принято										
46	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Таблица 27	ООО НПП «ЧИЗ» и ООО ПКФ «ЧК» эл. письмо от	<table border="1" data-bbox="667 1098 1077 1353"> <thead> <tr> <th>Геометрический параметр</th> <th>Предельное отклонение параметра</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Калибр-пробка и калибр</td> </tr> <tr> <td>Высота</td> <td>+ 0,013</td> </tr> <tr> <td>Расстояние</td> <td>+ 0,025</td> </tr> <tr> <td>Ширина</td> <td>- 0,025</td> </tr> </tbody> </table>	Геометрический параметр	Предельное отклонение параметра	Калибр-пробка и калибр		Высота	+ 0,013	Расстояние	+ 0,025	Ширина	- 0,025	<p>На заседании в Сочи 08.11.2019 РГЗ и РГ было рассмотрено наше замечание: «Ввести предельное отклонение на радиус впадины резьбы калибра-кольца R 0,76 -0,2.»</p> <p>И принято с формулировкой: «Ввести предельное отклонение на радиус впадины резьбы калибра-кольца R 0,76 -0,20 на рис.13,14.»</p>	Принято Дополнить таблицу 27: значениями радиусов (вершин и впадин) калибров с указанием предельных отклонений:
Геометрический параметр	Предельное отклонение параметра														
Калибр-пробка и калибр															
Высота	+ 0,013														
Расстояние	+ 0,025														
Ширина	- 0,025														

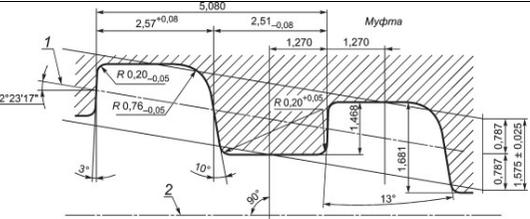
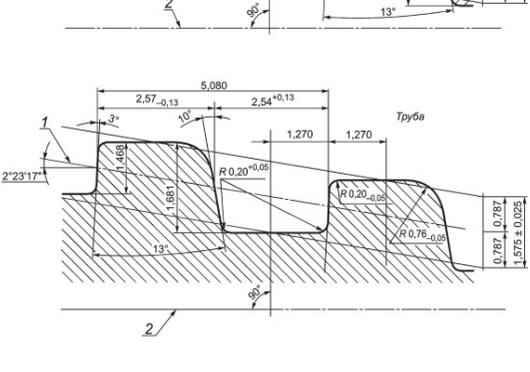
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция		Замечание, предложение	Решение ПК7										
			Углы наклона боковых сторон резьбы при ном. диаметре резьбы: до 339,72 мм включ.:	$+ 1^\circ$ $\pm 1^\circ$ $\pm 30'$ $\pm 30'$	<p>На заседании в Челябинске в феврале 2020г было принято: «Таблицу 27 изложить в редакции ПАО «СинТЗ», с учетом поправок ПАО ТМК» и замечания 70 ООО ПКФ «Челябинский калибр», см. после Сводки.»</p> <p>Но при составлении окончательной редакции проекта Изменение № 1 ГОСТ 34057-2017 в таблице 27 не было учтено ранее принятое решение по радиусу впадины резьбы калибра-кольца R 0,76 -0,2.</p> <p><u>Предлагаем:</u> эту часть таблицы удалить и внести предельные отклонения для данных геометрических параметров в Рисунок 13 и Рисунок 14. (на рисунке так будет более информативно и понятно всем).</p> <p>И учесть ранее принятое решение по радиусу впадины резьбы калибра-кольца R 0,76 -0,2.</p>	<p>(из-за увеличения объема изменения №1 нецелесообразно менять редакцию рис.13,14)</p> <table border="1" data-bbox="1749 469 2092 823"> <tr> <td colspan="2">Радиусы скругления R:</td> </tr> <tr> <td>вершины резьбы 0,20</td> <td>+ 0,050</td> </tr> <tr> <td>0,76</td> <td>+ 0,050</td> </tr> <tr> <td>впадины резьбы 0,20</td> <td>- 0,050</td> </tr> <tr> <td>0,76</td> <td>- 0,200</td> </tr> </table>	Радиусы скругления R:		вершины резьбы 0,20	+ 0,050	0,76	+ 0,050	впадины резьбы 0,20	- 0,050	0,76	- 0,200
Радиусы скругления R:																
вершины резьбы 0,20	+ 0,050															
0,76	+ 0,050															
впадины резьбы 0,20	- 0,050															
0,76	- 0,200															
	Радиусы скругления R: высту па резьбы впад ины резьбы	$+ 0,050$ $- 0,050$														
47	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Таблица 27	ООО НПП «ЧИЗ» и ООО ПКФ «ЧК» эл. письмо от	Калибр-пробка <table border="1" data-bbox="616 1161 1106 1366"> <tr> <td>Шаг резьбы P^1</td> <td>$\pm 0,013$</td> </tr> <tr> <td>Конусность K^2 при номинальном диаметре резьбы: до 339,72 мм включ. от 406,40 мм</td> <td>$+ 0,025$ $+ 0,038$</td> </tr> </table>		Шаг резьбы P^1	$\pm 0,013$	Конусность K^2 при номинальном диаметре резьбы: до 339,72 мм включ. от 406,40 мм	$+ 0,025$ $+ 0,038$	1. Основное назначение калибров это контроль свинчивания резьбового соединения. Поэтому при проектировании рабочих калибров используется следующий принцип: калибры по номинальным параметрам являются эталоном резьбы с отклонениями, близкими к нулю.	Принято в редакции: <p>«²) Предельные отклонения конусности относятся к наружному диаметру резьбы рабочего калибра-пробки и внутреннему диаметру резьбы контрольного калибра-пробки на длине резьбы с полным профилем, исключая крайние витки, и установлены для периодического контроля, проводимого при эксплуатации калибров.</p>						
Шаг резьбы P^1	$\pm 0,013$															
Конусность K^2 при номинальном диаметре резьбы: до 339,72 мм включ. от 406,40 мм	$+ 0,025$ $+ 0,038$															

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция		Замечание, предложение	Решение ПК7
			Наружный диаметр резьбы D_0 при номинальном диаметре резьбы: до 177,80 мм включ.	± 0,013 ± 0,018 ± 0,025	<p>Следовательно, если конусность резьбового соединения контролируется по среднему диаметру резьбы, то и конусность рабочих калибров должна контролироваться по среднему диаметру (для резьб LP, SC, LC, NU, EU). Если конусность резьбового соединения контролируется по впадинам резьбы, то и конусность рабочих калибров контролируется по впадинам резьбы (резьба BC) Тот же принцип проектирования применяется и к контрольным калибрам, используемым для изготовления и контроля рабочих калибров. Поэтому у контрольных и рабочих калибров конусность не может контролироваться по разным диаметрам (значит для резьбы BC контроль конусности всех калибров должен производиться по впадинам резьбы).</p> <p>2. Контроль конусности с исключением крайних витков относится только к треугольной резьбе. На трапецеидальных резьбах контроль конусности производится на всех витках с полным профилем.</p> <p>Изложить примечание 2) в редакции: 2) Предельные отклонения</p>	<p>Предельные отклонения конусности относятся к наружному и внутреннему диаметру резьбы контрольного и рабочего калибра-пробки на длине резьбы с полным профилем, исключая крайние витки, и установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров.</p> <p>4) Предельные отклонения конусности относятся к наружному диаметру резьбы контрольного калибра-кольца и внутреннему диаметру резьбы рабочего калибра-кольца на всей длине резьбы, исключая крайние витки, и установлены для периодического контроля, проводимого при эксплуатации калибров.</p> <p>Предельные отклонения конусности относятся к наружному и внутреннему диаметру резьбы контрольного и рабочего калибра-кольца на всей длине резьбы, исключая крайние витки, и установлены для приемочного контроля, проводимого изготовителем калибров.»</p>
Наружный диаметр фланца D_4 при номинальном диаметре резьбы:	± 0,03 ± 0,05					
Расстояние L_4	± 0,025					
Калибр-кольцо						
Шаг резьбы $P^3)$	± 0,020					
Конусность $K^4)$ при номинальном диаметре резьбы: до 339,72 мм включ. от 406,40 мм	- 0,005 - 0,030 - 0,005 - 0,043					
<p>1) Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между любыми витками резьбы, соседними или разделенными любым числом витков, на длине резьбы с полным профилем, исключая крайний виток резьбы на малом торце калибра-пробки.</p> <p>2) Предельные отклонения конусности относятся к наружному диаметру резьбы рабочего калибра-пробки и внутреннему диаметру резьбы контрольного калибра-пробки на длине резьбы с полным профилем, исключая крайние витки.</p> <p>3) Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между любыми витками резьбы, соседними или разделенными любым числом витков, на всей длине резьбы, исключая крайние витки резьбы.</p> <p>4) Предельные отклонения конусности</p>						

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
			относятся к наружному диаметру резьбы контрольного калибра-кольца и внутреннему диаметру резьбы рабочего калибра-кольца на всей длине резьбы, исключая крайние витки.	<p>конусности относятся к внутреннему диаметру резьбы калибра-пробки на длине резьбы с полным профилем.</p> <p>Изложить примечание 4) в редакции: 4) Предельные отклонения конусности относятся к наружному диаметру резьбы калибра-кольца на длине резьбы (L₄–S).</p>	
48	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Таблица 27	ПАО «ЧТПЗ» №ЧТПЗ-046860 от 14.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 7.2.3. Таблицу 27 изложить в новой редакции. «Т а б л и ц а 27 – Предельные отклонения геометрических параметров профиля резьбы и калибров для резьбового соединения ВС...	Некорректно «резьбы и калибров». Аналогично заголовков таблиц 24 и 25: «Предельные отклонения геометрических параметров калибров для контроля резьбового соединения ВС»	Принято
49	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Таблица 27	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020	<i>Изменение №1</i> Таблица 27 Строка таблицы: <u>Расстояние между выступами по средней линии резьбы 2,667</u>	См. замечание к 3.1.15. Строку таблицы изложить в редакции: <u>Ширина канавки резьбы по средней линии 2,667</u>	Отклонено См. обоснование к замечанию 6 Сводки
50	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.2.3 Таблица 27	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от	<i>Изменение №1</i> Таблица 27 Строка таблицы: Радиусы скругления R: <u>выступа резьбы</u> <u>впадины резьбы</u>	Исправить понятие «выступ резьбы» на «вершина резьбы», так как скругления (радиус) должны быть выполнены только на вершине резьбы. По ГОСТ 11708 «Выступ резьбы: Выступающая часть материала детали, ограниченная винтовой поверхностью резьбы»,	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
		20.05.2020		«Вершина резьбы: часть винтовой поверхности резьбы, соединяющая смежные боковые стороны резьбы по верху её выступа». Строку таблицы изложить в редакции: Радиусы скругления R: <u>вершины</u> резьбы впадины резьбы	
51	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.3.12	ПАО «СинТЗ» № 05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i> Пункт 7.3.12. Первое предложение. Исключить слова: «при проведении калибровки».	Было принято изложить в редакции, см. замечание 78 Сводки: Пункт 7.3.12. Первое предложение изложить в новой редакции: «Натяги контрольного калибра-кольца по контрольному калибру-пробке и рабочих калибров по контрольным калибрам должны быть определены с соблюдением следующих условий:».	Принято
52	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.3.13	АО «ВМЗ» № 200272-И-165 20 от 19.05.2020	<i>Изменение №1</i>	Дополнить сноской «Таблицу 27 изложить в новой редакции».	Отклонено Пункт 7.3.13 касается маркировки калибров Непонятное замечание – куда дополнить сноску?
53	ГОСТ 34057-2017 Приложение А	ПАО «ТМК» №80/03409 от 20.05.2020	<i>Изменение №1</i>	дополнительно к изменениям по приложению А, дополнить: «Приложение А. Первое предложение исключить. Пункты А.1 и А.2. Первое предложение дополнить словами: «(см. рисунок 12)» (2 раза).....	Принято в редакции: «Приложение А. Первое предложение исключить. Пункты А.1 и А.2. Первое предложение дополнить словами: «(см. рисунок 12)» (2 раза).....

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
				<p>Пункт А.3. Первое предложение дополнить словами: «(см. рисунок 15)».....</p> <p>Приложение дополнить новым пунктами: «А.4 А.5 На рисунках 12 и 15 показано свинчивание калибра-кольца и калибра пробки с номинальными параметрами резьбы, при которых натяги N и N_1 равны нулю, натяги S и S_1 равны A».</p>	<p>Пункт А.3. Первое предложение дополнить словами: «(см. рисунок 15)»; подпункт б) заменить «(D+0,4)» на «(D+0,406)»; подпункт ж) заменить «(D+0,41)» на «(D+0,406)»; дополнить новыми пунктами: «А.4 Расчет геометрических параметров резьбы калибров для резьбовых соединений SC, LC, NU и EU проведен на основе среднего диаметра резьбы в основной плоскости E7»; А.5 При свинчивании калибра-кольца и калибра-пробки с номинальными параметрами резьбы натяги N и N_1 равны нулю». Обоснование: Для сходимости значений диаметров D_0 и E_7 с API 5B в формулах А.3 б) и ж) расчёта диаметров $D_4=(D+0,4)$ и $D_4=(D+0,41)$ прибавлять нужно значение 0,406.</p>
54	ГОСТ 34057-2017	ПАО «СинТЗ» №	<i>Изменение №1</i>	Опечатка. При расчёте с h_g диаметр E_7 не будет соответствовать табличным	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
	Приложение А. Пункт А.2. Перечисление а)	05-00120 от 18.05.2020 ПАО «ГМК» №80/03409 от 20.05.2020	Приложение А. Пункт А.2. Перечисление а) изложить в новой редакции: «а) средний диаметр резьбы в основной плоскости E ₇ равен (D ₄ – h _g + 0,076) мм»;	(табл. 20-23), см. решения по замечанию 85 Сводки. Изложить в редакции: Приложение А. Пункт А.2. Перечисление а) изложить в новой редакции: «а) средний диаметр резьбы в основной плоскости E ₇ равен (D ₄ – h _g + 0,076) мм»;	
55	ГОСТ 34057-2017 П. 4.3.1 Рис. 6	ПАО «ТЯЖПРЕСС МАШ» № 11-17/671 от 20.09.2021		При изготовлении резьбы больших размеров было обнаружено несоответствие на ниппельной части: на выступе размер 2,57 ^{-0,13} , на впадине 2,54 ^{+0,13} – шаг 5,08 не получается.	Принято Заменить фрагмент рисунка «Труба» (на рисунке заменить 2,57 ^{-0,13} на 2,54 ^{-0,013})
56	ГОСТ 34057-2017 П. 4.3.1 Рис. 6	ПАО «ТЯЖПРЕСС МАШ» № 11-17/671 от 20.09.2021		Уточнить допуски на радиусах ниппельной части резьбового соединения.	Принято Заменить фрагмент рисунка «Труба» (на рисунке заменить: R0,20 ^{+0,05} на R0,20 ^{-0,05} ; R0,20 ^{-0,05} на R0,20 ^{+0,05} ; R0,76 ^{-0,05} на R0,76 ^{+0,05})

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК7
57	ГОСТ 34057-2017 Пункт 7.1.2. Таблица 22	АО «СинТЗ»		Номинальный диаметр резьбы в дюймах привести в соответствие с табл. 23	Принято «Строка 5: Заменить 2 на $2\frac{3}{8}$; Строка 6: Заменить 2 на $2\frac{7}{8}$; Строка 7: Заменить 3 на $3\frac{1}{2}$; Строка 9: Заменить 4 на $4\frac{1}{2}$ »

ПАО «ТМК» (из бюллетеня голосования по Сводке, июнь 2021):

«п. 48 Сводки, Заключение РГЗ и РГ5. Необоснованное ужесточение требований API 5B в части введения контроля конусности калибров по двум диаметрам резьбы (наружному и внутреннему). Предлагаемая редакция: Привести в соответствие с п. 7.1.4 API 5B»

АО «ВМЗ»: (из бюллетеня голосования по Сводке от 21.06.2021):

«Не учтены требования по необходимости введения требований к предельным отклонениям конусности на длине 1 фут в соответствии с API Std 5B».