

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта межгосударственного стандарта
ГОСТ ISO 13679 «Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности.
Методы испытаний резьбовых соединений»**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
1	Ко всему документу	ПАО «НЛМК» № 344-1/00016 от 01.06.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
2	Ко всему документу	АО «СТНГ» эл. письмо от 07.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ООО ЭТЕРНО эл. письмо от 01.06.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
4	Ко всему документу	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020		Обозначение таблиц привести к одному стилю	Принято
5	Ко всему документу	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020		Необходимо пересмотреть термины и определения (перевод с английского не корректный)	Принято
6	Ко всему документу	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-051981 от 15.06.2020		ПАО «ЧТПЗ» поддерживает замечания ПАО «ПНТЗ» направленные письмом № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Принято к сведению
7	По тексту стандарта	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020		Нумерацию и положение колонтитулов оформить в соответствии с ГОСТ 1.5, пункт 6.2.	Принято
8	По тексту стандарта	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	-	В стандарте используются различные формулировки для определения размеров и видов изделий. Например, наружный диаметр, внутренний диаметр, но-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				минальный внутренний диаметр, внутренний диаметр номинального тела трубы, труба и укороченная труба, муфтовая заготовка и трубная заготовка для муфт, муфтовый прокат. Предлагается использовать в стандарте единые формулировки (например, номинальный наружный диаметр или наружный диаметр, номинальный внутренний диаметр или внутренний диаметр)	
9	Формулы	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	$K_{150^{\circ}} = 1 - [(1 - K_{temp}) * (150 - 75) / (\text{макс темп} - 75)]$	Все формулы в тексте сделать редактируемыми либо с помощью инструмента mathtype, либо equation. Формулы не должны быть вставлены, как рисунки.	Принято
10	Рисунки	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	–	Рисунки выполнить более четкими для удобства чтения и просмотра величин и обозначений.	Принято
11	Рисунки	Стандартинформ эл.письмо от 02.05.2020		Если обозначение на рисунке выполнено латинской буквой и (или) цифрой, то оно выделяется курсивом.	Принято
12	Рисунок 1 и далее	Стандартинформ эл.письмо от 02.05.2020		После обозначения рисунка точка не ставится	Принято
13	Рисунок 2	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	-	Обозначение рисунка должно быть выполнено одним шрифтом.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
14	ПЗ, раздел 3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	<u>Доработка</u> стандарта проводится с целью стандартизации на межгосударственном уровне методов испытаний резьбовых соединений обсадных и насосно-компрессорных труб для добычи нефти и газа.	<u>Разработка</u> стандарта проводится с целью стандартизации на межгосударственном уровне методов испытаний резьбовых соединений обсадных и насосно-компрессорных труб для добычи нефти и газа.	Принято
15	ПЗ, раздел 6	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	6 Сведения о соответствии стандарта <u>международному (региональному стандарту)</u> Проект стандарта разрабатывается на основе четвертого издания стандарта API RP 5C5 «Методики испытаний соединений обсадных и насосно-компрессорных труб» (2017).	<i>Не соответствует заголовку раздела 6, тем более, что стандарт идентичен ISO 13679.</i> <i>API RP 5C5 не является ни международным, ни региональным стандартом – это стандарт организации Американского нефтяного института.</i> 6 Сведения о соответствии стандарта международному (региональному стандарту) Стандарт идентичен ISO 13679:2019 «Нефтяная и газовая промышленность – Процедуры для испытания соединений обсадных и насосно-компрессорных труб».	Принято
16	ПЗ, раздел 7	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	7 Перечень исходных документов и другие источники информации, используемые при разработке межгосударственного стандарта ГОСТ Р ИСО 13678-2015 «Трубы обсадные, насосно-компрессорные, трубопроводные и элементы буровых колонн, для нефтяной и газовой промышленности. Оценка и испытание резьбовых смазок»	<i>Указанные стандарты, тем более ГОСТ Р, не могут использоваться при разработке идентичного межгосударственного стандарта.</i> 7 Перечень исходных документов и другие источники информации, используемые при разработке межгосударственного стандарта API RP 5C5 «Методики испытаний соединений обсадных и насосно-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>ГОСТ Р 51906-2015 «Соединения резьбовые обсадных, насосно-компрессорных труб, труб для трубопроводов и резьбовые калибры для них. Общие технические требования»</p> <p>ГОСТ Р 54918-2012 «Трубы обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности. Формулы и расчет свойств»</p> <p>ГОСТ ISO 3183-2015 «Трубы стальные для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия»</p> <p>ГОСТ ISO 13680-2016 «Трубы бесшовные обсадные, насосно-компрессорные и трубные заготовки для муфт из коррозионностойких высоколегированных сталей и сплавов для нефтяной и газовой промышленности. Технические условия»</p> <p>ГОСТ 31446-2017 «Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия»</p>	компрессорных труб», четвертое издание, 2017 г.	
17	Структура	ПАО «ТМК» №80/03783 от	<i>Не соответствует ISO 13679 (API RP 5C5):</i>	<i>Дополнить после раздела 8: - раздел 9, соответствующий в 4.5 ISO</i>	Принято частично.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		03.06.2020	<p>- упущено дополнение разделов, предусмотренных в 4.5 и 4.6 ISO 13679;</p> <p>- отсутствует замена в приложении А;</p> <p>- несоответствующая нумерация структурных элементов в подразделах С.2 и D.3.3.</p>	<p>13679;</p> <p>- раздел 10, соответствующий в 4.6 ISO 13679.</p> <p>В приложении А (см. API RP 5C5) заменить А.1.5 на последний абзац в 4.4 ISO 13679.</p> <p>В подразделе С.2 присвоить структурным элементам 1 – 10 обозначения С.2.1 – С.2.10.</p> <p>В подразделе D.3.3 присвоить структурным элементам 8.4.2 - 8.4.6, 8.5.3 обозначения D.3.3.1 - D.3.3.6.</p> <p>После измененных или дополнительных положений ISO 13679-2019 по сравнению с API RP 5C5 привести соответствующие примечания для сохранения взаимосвязи документов.</p>	<p>Проект ГОСТа приведен в полное идентичное соответствие с ISO 13679-2019, а требования API 5C5 перенесены в дополнительное обязательное приложение ДА.</p> <p>В приложении ДА.С структурным элементам 1 – 10 присвоена нумерация ДА.С.2.1 – ДА.С.2.10</p> <p>Элементам 8.4.2 – 8.4.6, 8.5.3 не присвоена другая нумерация, т.к. указанные элементы являются выдержкой из ISO 10400, а не структурными элементами проекта ГОСТ, о чем сказано в пункте ДА.Д.3.3.</p> <p>Принято частично с учетом решения, приведенного выше.</p>
18	Изложение	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Имеются несоответствия изложения	Привести в соответствии с ГОСТ 1.5, раздел 4.	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
19	В целом по тексту	ПАО «ТМК» №80/03783 от		1 В стандарте используются различные формулировки для определения разме-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
	стандарта	03.06.2020		<p>ров и видов изделий. Например, наружный диаметр, внутренний диаметр, номинальный внутренний диаметр, внутренний диаметр номинального тела трубы, труба и укороченная труба, муфтовая заготовка и трубная заготовка для муфт, муфтовый прокат.</p> <p>Предлагается использовать в стандарте единые формулировки (например, номинальный наружный диаметр или наружный диаметр, номинальный внутренний диаметр или внутренний диаметр)</p> <p>2 Единицы изменения величин (% , °C) отделить по тексту стандарта от числовых значений пробелом</p> <p>3 Новые абзацы по тексту стандарта должны начинаться с красной строки (отступ от края расположения основного текста)</p>	<p>Принято</p> <p>Принято</p>
20	Титульный лист	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	(ISO 13679:2019, IDT)	<p>В соответствии с ГОСТ 1.3, приложение Г, п. Г.4.2 или пункт 6.3, в случае изменения наименования проекта стандарта по отношению к международному стандарту, на Титульном листе приводится его полное наименование.</p> <p>(ISO 13679:2019, Petroleum and natural gas industries. Procedures for testing casing and tubing connection, IDT)</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
21	Предисловие, п. 1	Стандартинформ эл. письмом от 02.05.2020	...на основе перевода на русский язык англо-язычной версии стандарта, указанного в пункте 5.	В соответствии с ГОСТ 1.5, пункт 6.4.1 привести в редакции: «...на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5.»	Принято частично в соответствии с требованиями ГОСТ 1.3, п.6.4.1
22	Предисловие, п. 5	Стандартинформ эл. письмом от 02.05.2020	5 Настоящий стандарт разработан на основе международного стандарта ИСО 13679:2019 «Нефтяная и газовая промышленность – Процедуры для испытания соединений обсадных и насосно-компрессорных труб» (ISO 13679:2019 «Petroleum and natural gas industries – Procedures for testing casing and tubing connection»).	В соответствии с ГОСТ 1.3 привести в редакции: Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 13679:2019 «Нефтяная и газовая промышленность. Процедуры для испытания соединений обсадных и насосно-компрессорных труб» (Petroleum and natural gas industries – Procedures for testing casing and tubing connection, IDT).	Принято
23	Предисловие	Стандартинформ эл. письмом от 02.05.2020	-	В соответствии с ГОСТ 1.3, п. В.3 после пункта 5 привести следующую информацию: Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5 (подраздел 3.6).	Принято
24	Предисловие	Стандартинформ эл. письмом от 02.05.2020	-	Привести в тексте дополнительное приложение ДА, оформленное в соответствии с ГОСТ 1.3, приложение Д. Информацию о данном приложении оформить в разделе «Предисловие» в соответствии с ГОСТ 1.3, п. В.4.	Принято частично в редакции приложения ДБ
25	Предис-	ПАО «ТМК»	<i>Отсутствуют сведения:</i>	<i>Дополнить стандарт необходимыми</i>	Принято частично в редак-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
	словие	№80/03783 от 03.06.2020	- об изменении наименования ISO 13679; - об имеющихся межгосударственных стандартах, соответствующих ссылочным стандартам ИСО, например, ISO 3183, ISO 11960 и др.	сведениями и приложением ДА с соответствующими межгосударственными стандартами.	ции приложения ДБ
26	Содержание, п. 3.3	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	3.3. Обозначения	Убрать «.» после номера подраздела.	Принято
27	Содержание	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	6.1 Общие задачи испытаний Приложение G (справочное) Испытания для специальных сфер применения	Наименование 6.1 в тексте – «Общие цели испытаний», а Приложение G – «Испытание соединений специального назначения». Привести к единому наименованию.	Принято частично, проект ГОСТа приведен в полное идентичное соответствие с ISO 13679-2019, а требования API 5C5 перенесены в дополнительное обязательное приложение ДА, соответственно указанный пункт содержания отсутствует в окончательной редакции проекта ГОСТ
28	Введение, 1-й абзац	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«Настоящий стандарт разработан на основе международного стандарта ИСО 13679:2019, который в свою очередь был разработан на основе Рекомендованной практики API 5C5...»	Аббревиатуру «API 5C5» записать в виде «API Spec 5C5» и далее по тексту ГОСТ, где встречается аббревиатура стандартов API.	Принято частично в редакции «API RP 5C5»
29	Введение	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Настоящий стандарт разработан на основе международного стандарта ИСО 13679:2019, который в свою очередь был разработан на основе	Уточнить редакцию: «Настоящий стандарт разработан на основе международного стандарта ISO 13679:2019, который в свою очередь был	Принято частично, введение изложено в новой редакции с учетом указанного в п.17 сводки комплексного реше-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>Рекомендованной практики API 5C5, четвертое издание, 2017 г. и <u>запатентованных методик испытаний резьбовых соединений</u>. Проверка испытательных и предельных критических нагрузок для соединений имеет решающее значение при проектировании насосно-компрессорных и обсадных труб, используемых в нефтегазовой промышленности. Обсадные и насосно-компрессорные трубы подвергаются нагрузкам, включающим внешнее и внутреннее давление, осевое растяжение, осевое сжатие, изгиб, скручивание, поперечные силы и температурные изменения. Величины и комбинации данных нагрузок приводят к различным режимам разрушения тела трубы и соединений. Обычно данные режимы разрушения и нагрузки различны и часто меньше, чем разрушения и нагрузки у трубы. Следовательно, необходима экспериментальная проверка правильности, если предыдущие испытания/аналитическая информация и достаточный опыт работы в полевых условиях не подходят для обеспечения надёжности соединения.</p>	<p>разработан на основе стандарта API RP 5C5, четвертое издание, 2017 г. с включением ряда дополнительных положений”.</p> <p>Измененные или дополнительные положения ISO 13679-2019 по сравнению с API RP 5C5, четвертое издание, приведены в тексте с соответствующими примечаниями.</p> <p>Также приведенные в API RP 5C5, четвертое издание, ссылки на API Spec 5CRA, API TR 5C3 заменены ссылками на идентичные стандарты ISO 13678 и ISO 13680.</p> <p><u>Экспериментальное подтверждение области</u> испытательных и предельных критических нагрузок на резьбовое соединение имеют решающее значение при проектировании насосно-компрессорных и обсадных труб, <u>применяемых в нефтяной и газовой промышленности</u>. Обсадные и насосно-компрессорные трубы подвергаются нагрузкам, включающим внешнее и внутреннее давление, осевое растяжение, осевое сжатие, изгиб, скручивание, поперечные усилия и температурные изменения. Величина и комбинация этих нагрузок приводят к различным <u>механизмам</u> разрушения тела трубы и резьбового соединения. <u>Механизм</u> разрушения, <u>испытательные и предельные</u></p>	<p>ния по проекту ГОСТа</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>Для проверки испытательных и предельных нагрузок проводят испытание соединения при предельных значениях рабочих параметров. Такое испытание гарантирует, что вся продукция, которая будет эксплуатироваться при этих параметрах, будет обладать работоспособностью не ниже той, что и продукция, которая подвергалась испытаниям. Эксплуатационные параметры резьбового соединения включают предельные отклонения размеров, механические свойства, обработку поверхности, крутящий момент свинчивания, тип и количество резьбовой смазки. В настоящем стандарте рассматриваются известные предельные отклонения размеров стандартных соединений. Определение неблагоприятных предельных отклонений размеров нестандартных соединений требует анализа конструкции.</p> <p>Дополнительные испытания проводят для специальных условий применения соединений, которые не оцениваются посредством испытаний, описанных в настоящем стандарте. Потребитель и изготовитель должны согласовать применение</p>	<p><u>нагрузки для резьбового соединения</u> отличаются и зачастую меньше, чем для тела трубы, <u>и требует экспериментального подтверждения.</u></p> <p><u>Подтверждение</u> испытательных и предельных нагрузок предусматривает испытание эксплуатационных <u>характеристик резьбового соединения при заданных предельных нагрузках.</u> Такие испытания гарантируют, что эксплуатационные <u>характеристики резьбовых соединений, применяемых в пределах этих нагрузок,</u> будут не ниже эксплуатационных <u>характеристик</u> испытанных <u>резьбовых соединений.</u> Эксплуатационные <u>характеристики</u> резьбового соединения включают предельные отклонения размеров, механические свойства, обработку поверхности, <u>момент свинчивания, вид</u> и количество резьбовой смазки. В настоящем стандарте приведены неблагоприятные предельные отклонения размеров резьбовых соединений <u>по ГОСТ 34057, для других резьбовых соединений</u> неблагоприятные предельные отклонения требуют <u>отдельного определения.</u></p> <p>Для специальных условий <u>эксплуатации</u> могут требоваться <u>другие</u> испытания резьбовых соединений, в этом случае между потребителем и изготовителем</p>	

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			соединения в таких условиях с учетом определенных ограничений. Рекомендуется проведение испытаний под наблюдением представителей заказчика и/или инспекции третьей стороны.	<u>могут быть согласованы необходимые отклонения</u> от настоящего стандарта. Рекомендуется проведение испытаний под наблюдением представителей заказчика и(или) инспекции третьей стороны.	
30	Раздел 1	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Настоящий стандарт определяет испытания, которые необходимо провести для определения склонности к <u>заеданию</u> , уплотнительных свойств, эксплуатационных характеристик и конструктивной <u>целостности</u> соединений обсадных и насосно-компрессорных труб. В стандарте рассматриваются условия применения обсадных и насосно-компрессорных труб, без учета <u>диаметров</u> таких труб. В настоящем стандарте рассматриваются испытания соединений при наиболее часто встречающихся условиях и не рассматриваются все возможные условия, например, не рассматривается эксплуатация в агрессивной среде, которая может повлиять на рабочие характеристики соединения.	<i>Уточнить редакцию:</i> Настоящий стандарт <u>распространяется на методы испытаний</u> , проводимых для определения склонности к <u>образованию задиров при свинчивании</u> , уплотнительных свойств, эксплуатационных характеристик и конструктивной <u>прочности резьбовых соединений</u> обсадных и насосно-компрессорных труб. В стандарте рассматриваются условия применения обсадных и насосно-компрессорных труб <u>в целом</u> , без учета <u>наружного диаметра этих труб</u> . Настоящий стандарт <u>распространяется на испытания резьбовых соединений</u> , применяемых в наиболее часто встречающихся условиях, и не распространяется на <u>применение резьбовых соединений в специальных условиях</u> , например, на <u>применение в агрессивных средах</u> , которые могут повлиять на <u>эксплуатационные характеристики резьбовых соединений</u> .	Принято
31	Раздел 3	Стандартинформ эл. пись-	В настоящем стандарте применены следующие термины	Данную информацию привести после подраздела 3.1 в следующем виде: В	Принято частично, с учетом указанного в п.17 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		мо от 02.05.2020		настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:	комплексного решения по проекту ГОСТа
32	3.1	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	<i>Термины здесь и в тексте проекта не соответствуют терминам в ГОСТ Р ИСО 13679, взамен которого разработан проект. В подразделе 3.1 приведены сокращения, которые не могут использоваться до подраздела 3.2.</i>	<i>Привести в соответствие с терминами ГОСТ Р ИСО 13679. Исключить из подраздела 3.1 сокращения, если они отсутствуют в подразделе 3.2, дополнить их туда. Также, следует применять: - для наружного диаметра - «номинальный», вместо «заданный»; - для свойств, устанавливаемых в стандартах (предел текучести и др., см. ГОСТ 31446) - «установленный», вместо «заданный»; - «предельные отклонения» вместо «допуск».</i>	Принято частично. Сокращения в ДА.3.1 оставлены для обеспечения идентичной степени соответствия
33	3.1.6	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«3.1.6 заедание (истирание) (galling):...»	«3.1.6 заедание (образование задиров) (galling):...» <i>Текст данного пункта как раз и говорит об этом. А истирание это другой процесс.</i>	Принято
34	3.1.14, 3.1.30	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«3.1.14 ... при помощи шлифовальной шкурки». «3.1.30 ...с помощью надфиля и шлифовальной шкурки». «3.1.33 ...с помощью надфиля и шлифовальной шкурки».	«3.1.14 ... при помощи наждачной бумаги ». «3.1.30 ...с помощью надфиля и наждачной бумаги ». «3.1.33 ...с помощью надфиля и наждачной бумаги ».	Отклонено т. к. в ГОСТ 6456, ГОСТ 5009 название: «Шкурка шлифовальная»
35	3.1.16	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от	«3.1.16 натяг (interference): Расчетное расстояние в резьбовом соединении созданное конструкцией и допусками	<i>Очень расплывчатая формулировка (возможно дело в переводе). Натяг в резьбовом соединении – это расстоя-</i>	Принято в редакции ГОСТ 34057: «натяг: Расстояние, характеризующее посадку

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		02.06.2020	деталей».	<i>ние от конца сбега резьбы до торца муфты при механическом свинчивании соединения.</i>	одного изделия на другое, и припуск на механическое довинчивание».
36	3.1.16	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	натяг (interference): Расчетное расстояние в резьбовом соединении созданное конструкцией и допусками деталей.	Обозначение термина не соответствует применяемой в стандартах ГОСТ (например, ГОСТ 34057). Определить необходимость корректировки применяемых определений терминов. Аналогичное замечание относится к остальным терминам раздела 3.	Принято в редакции ГОСТ 34057: « натяг: Расстояние, характеризующее посадку одного изделия на другое, и припуск на механическое довинчивание».
37	3.1.16	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	натяг (interference): Расчетное расстояние в резьбовом соединении созданное конструкцией и допусками деталей. номинальная производительность соединения (nominal connection performance envelope): заявленная производителем производительность соединения. кривая собственного высокого смятия при температуре окружающей среды (proprietary high collapse curve at ambient temperature): Кривая номинального смятия только в направлении давления с коэффициентом масштабирования, являющимся соотношением одноосного собственного давления смятия и одноосного номинального давления смятия.	Некорректный перевод с английского без учета устоявшейся терминологии. Необходимо полностью переработать текст стандарта.	Принято частично в виду отсутствия конкретного предложения. Натяг изложен в редакции ГОСТ 34057: « натяг: Расстояние, характеризующее посадку одного изделия на другое, и припуск на механическое довинчивание». Второй термин изложен в новой редакции: « номинальная производительность соединения: Заявленная изготовителем производительность резьбового соединения, которая основана на установленных геометрических и технических характеристиках трубы»
38	3.1.16	ПАО «ТМК»	натяг (interference): Расчетное рас-	Обозначение термина не соответствует	Принято в редакции ГОСТ

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		№80/03783 от 03.06.2020	стояние в резьбовом соединении созданное конструкцией и допусками деталей.	применяемой в стандартах ГОСТ (например, ГОСТ 34057). Определить необходимость корректировки применяемых определений терминов. Аналогичное замечание относиться к остальным терминам раздела 3.	34057: «натяг: Расстояние, характеризующее посадку одного изделия на другое, и припуск на механическое довинчивание».
39	Термины 3.1.17 и 3.1.42	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	–	Определение указать с прописной буквы.	Принято
40	3.1.20	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«3.1.20 образец соединения (connection specimen): Две укороченные трубы, каждая с ниппельным соединением и общей муфтой, или две укороченные трубы, одна – с ниппельным соединением и одна – с муфтовым соединением, образующими цельный узел».	Нет понятия ниппельное соединение. «3.1.20 образец соединения (connection specimen): Два патрубка с резьбой на концах, ввинченные с двух сторон в муфту. На свободные концы навинчены заглушки».	Принято в новой редакции: «ДА.3.1.19 образец резьбового соединения (connection specimen): Два патрубка, соединенные между собой. Примечание 1 – Образец муфтового соединения состоит из патрубков с наружной резьбой (нипельных элементов), соединенных муфтой с внутренней резьбой (раструбным элементом), образец раструбного соединения – из патрубка с наружной резьбой (нипельного элемента) и патрубка с внутренней резьбой (раструбного элемента). Примечание 2 – Тер-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					мин введен с целью пояснения понятия, встречающегося в тексте настоящего стандарта.»
41	3.1.42	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«3.1.42 эффекты нагружения, близкие к выходу (near-yield loading effects): циклический рост диапазона пластических деформаций в циклически размягчающемся материале при напряжениях ниже предела текучести этого материала».	«3.1.42 эффекты нагружения, близкие к пределу текучести (near-yield loading effects): <i>далее не понятно, нужен нормальный перевод.</i>	Принято частично ввиду отсутствия конкретного предложения по формулировке определения. Термин изложен в новой редакции: «влияние нагрузки, близкой к пределу текучести»
42	Подраздел 3.2 и 3.2	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	–	После сокращения или обозначения ставится «тире». Например, А – соединение А, заводской конец; АМYS – фактический минимальный предел текучести; и т. д.	Принято
43	3.2	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	-	Отсутствует сокращение API, приведенное в пункте 7.3.1.2.2 и других. Привести сокращение в пункте, либо указать ссылку на стандарт серии API с соответствующей сноской.	Отклонено. Стандарт идентичный, сокращения раздела ДА.3.2 изложены в соответствии с соответствующим разделом API 5СТ
44	3.2, 3.3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	<i>Пояснения сокращений и обозначений здесь и в тексте проекта не соответствуют пояснениям в ГОСТ Р ИСО 13679, взамен которого разработан проект.</i> А соединение А, заводской конец В соединение В, полевой конец IJ соединительный замок, представ-	<i>Привести в соответствие с ГОСТ Р ИСО 13679 (в том числе по форме, вместо табличной формы). Везде по тексту применять термин «резьбовое соединение» (как конструктивный элемент, см. ГОСТ 34004), для исключения перепутывания с термином «соединение», как результат действия (от глагола «соединять»), например:</i>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>ляющий одно целое с трубой</p>	<p>А - резьбовое соединение заводского конца трубы (конец А); В - резьбовое соединение полевого конца трубы (конец В) <i>Не допускается необоснованная замена англоязычных сокращений на русскоязычные сокращения (например, OD на НД и др.), тем более, что такое сокращение не применяется в стандартах на трубы и резьбовые соединения. Допускается не применять англоязычные сокращения, если в ГОСТ применяется полное название, например, наружный диаметр.</i> <i>Также, уточнить пояснение сокращения:</i> И - раструбное резьбовое соединение Integral Joint <i>Также, заменить букву ё на е – в нормативной и технической документации ё не применяется.</i></p>	
45	4.2	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	П р и м е ч а н и е - Данный раздел предполагает, что муфта или муфтовый конец не являются слабыми элементами соединительного узла.	В разделе 3.1 отсутствуют термины «муфты» и «муфтовый конец», и их обозначение. Дополнить раздел 3.1.	Принято. Добавлены термины: «ДА.3.1.16 муфта (coupling): Цилиндр с внутренней резьбой, предназначенный для соединения двух труб, имеющих на концах наружную резьбу. ДА.3.1.17 муфтовый конец (box end): Конец элемента

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					колонны труб, имеющий резьбовое упорное соединение с внутренней замковой резьбой.»
46	4.2	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	П р и м е ч а н и е - Данный раздел предполагает, что муфта или муфтовый конец не являются слабыми элементами соединительного узла.	В разделе 3.1 отсутствуют термины «муфты» и «муфтовый конец», и их обозначение. Дополнить раздел 3.1.	Принято. Добавлены термины: «ДА.3.1.16 муфта (coupling): Цилиндр с внутренней резьбой, предназначенный для соединения двух труб, имеющих на концах наружную резьбу. ДА.3.1.17 муфтовый конец (box end): Конец элемента колонны труб, имеющий резьбовое упорное соединение с внутренней замковой резьбой.»
47	4.3	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	1-й абзац «...уровня применения соединения и схему производительности соединения». Последний абзац: «...При расчете эталонных границ способности тела трубы и соединения...» (далее – по тексту).	1-й абзац – что такое «производительность соединения»? Не понятно (возможно трудности перевода). Последний абзац: «...При расчете эталонных границ работоспособности тела трубы и соединения...» (далее – по тексту).	Принято. Первый абзац изложен в следующей редакции: «План испытаний должен содержать спецификацию с указанием предполагаемого уровня применения резьбового соединения и <u>эксплуатационные характеристики резьбового соединения</u> » Последний абзац – исправлено.
48	4.5	Стандартин-		Буквенные перечисления должны начи-	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		форм эл. письмом от 02.05.2020	а) Уплотнительная прокладка. 1) Испытательные... и далее	натся с абзацного, как и любой абзац, в соответствии с ГОСТ 1.5, пункт 6.1.3. Например, а) Уплотнительная прокладка. 1) Испытательные... и далее	
49	4.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«4.5 Безопасность испытательной установки»	Лучше назвать: 4.5 Безопасность стендовых испытаний . <i>Необходим нормальный технический перевод этого пункта.</i> <i>Речь идет не об «уплотнительных прокладках для уменьшения объёма сжатой нагнетающей среды», а о специальных вкладышах для снижения объёма газообразной испытательной среды внутри образца в целях повышения безопасности процесса испытаний.</i>	Принято
50	5.3.1	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	1-й абзац «В соответствии с процедурами, установленными в настоящем стандарте, проводят программу комплексных испытаний на свинчивание/развинчивание, испытания на определение диапазона испытательных нагрузок, и испытания на предельные нагрузки».	1-й абзац «В соответствии с процедурами, установленными в настоящем стандарте, и программой испытаний проводят комплексные испытания на свинчивание/развинчивание, испытания на определение диапазона испытательных нагрузок, и испытания на предельные нагрузки». <i>«Проводить программу» – не корректно.</i>	Принято
51	5.3.2.1	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	5.3.2.1 «Оценка результатов выполнения программы физических испытаний в соответствии с разделом 8 проводится, как указано в 5.3.2.1 –	5.3.2.1 Оценка результатов выполнения программы стендовых испытаний в соответствии с разделом 8 проводится, как указано в 5.3.2.1 – 5.3.2.4.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			5.3.2.4».	<i>Не ясно откуда термин «физические испытания».</i>	
52	5.3.2.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	У испытаний на предельные нагрузки есть критерии окончания, определённые в 7.4.2. Нагрузки при окончании испытаний следует сравнить с прогнозируемой разрушающей нагрузкой, рассчитанной изготовителем, как определено в А.15. Предельные нагрузки должны превышать СЕЕ. Если предельная нагрузка не превышает СЕЕ, СЕЕ может быть пересмотрен, таким образом, чтобы результирующий СЕЕ был меньше результатов предельных нагрузок, а дальнейшее испытание не потребовалось. Если провалившийся испытания на герметичность уровень 90% или 95% не позволяет продолжить испытания на предельные нагрузки, следует изготовить замещающий образец, чтобы закончить испытания на предельные нагрузки. Для	Последний абзац оборван	Принято
53	5.5.2.1	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	МТ должны соответствовать материнской трубе или материнской трубе для муфтовых заготовок и осевой фиксации в пределах трубы.	<i>Не ясно, какой смысл вкладывается в понятия – «материнская труба или материнская труба для муфтовых заготовок»</i>	Принято, изложено в редакции: «МТs должны проследиваться до исходной трубы или исходной трубной заготовки для муфт и осевого расположения в пределах

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					трубы»
54	5.5.2.1, 5.5.2.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	«5.5.2.2 Образцы для испытаний на продольное растяжение». « 5.5.2.3 Образцы для испытаний на поперечное растяжение и сжатие»	<i>Растяжение – осевое, а вот образцы бывают поперечными и продольными. Откуда взяты понятия «поперечное и продольное растяжение»?</i>	Принято
55	5.5.2.4.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	-	Перед каждым перечислением проставить знак дефис.	Принято
56	5.6.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	1-й абзац «Резьбовые смазки, используемые при свинчивании, должны соответствовать требованиям ISO 13678 и применяться в соответствии с руководством по эксплуатации».	1-й абзац «Резьбовые смазки, используемые при свинчивании, должны соответствовать требованиям ГОСТ Р ИСО 13678 и применяться в соответствии с руководством по эксплуатации».	Принято частично, изложено в редакции: « П р и м е ч а н и е – Резьбовые смазки, используемые при свинчивании, должны соответствовать требованиям проекта ГОСТ ISO 13678 или ISO 13678 и применяться в соответствии с руководством по эксплуатации.»
57	5.6.4, 5.6.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	5.6.4 3-й абзац «Соединения следует свинчивать при помощи клещей и плашек трубных ключей...». 4-й абзац «Свинчивания и развинчивания следует производить с помощью клещей на низшей передаче». 5.6.5 «Развинчивание соединения испытательного образца выполняют клещами и инструментами, указан-	<i>Какими «клещами» выполняется свинчивание и развинчивание? Нужен правильный технический перевод.</i>	Принято, изложено в редакции: «Для свинчивания используют такие же трубные ключи и плашки (из коррозионностойких сплавов CRA), как и в полевых условиях...Свинчивание и развинчивание следует производить при помощи трубных ключей на низшей передаче»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			ными в 5.6.4, в соответствии с процедурой изготовителя».		
58	5.7.1, 5.7.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	<p>5.7.1 2-й абзац «Смещения во время изменений нагрузок необходимо фиксировать в информационных листах; однако, данные смещения не считаются утечкой соединения».</p> <p>5.7.2 Средство нагнетания «...Испытания внутренним давлением CAL I, для подтверждения TLE, необходимо выполнять жидким или сухим азотом...»</p> <p>5.8.1.1 «...Смещения во время изменения нагрузок фиксируют в протоколе; однако, данные смещения не считаются утечкой в соединении».</p>	<p>Какие такие «смещения» не считаются утечкой?</p> <p>Испытания по CAL I проводятся внутренним давлением жидкого азота? Это абсурд.</p> <p>Нужен правильный технический перевод.</p>	<p>Принято, изложено в редакции: ДА.5.7.1: «...Отклонения при изменении нагрузки необходимо фиксировать в протоколе; однако данные отклонения не считаются утечкой в резьбовом соединении...»</p> <p>ДА.5.7.2: «Для CAL II, CAL III, и CAL IV испытания внутренним давлением для подтверждения диапазона испытательных нагрузок TLE должны осуществляться с использованием сухого азота. Для CAL I испытания внутренним давлением для подтверждения диапазона испытательных нагрузок TLE должны осуществляться с использованием жидкой среды или сухого азота в соответствии с программой испытаний. По согласованию между сторонами, участвующими в испытаниях, к азоту может быть до-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					бавлен гелий в качестве газа-индикатора»
59	5.7.5	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	5.7.5 Течеуловитель под внутренним давлением	не совсем корректно, лучше переформулировать (Пр: течеуловитель применяемый для испытаний на внутреннее давление или течеуловитель на внутреннее давление.	Принято, изложено в редакции: «ДА.5.7.5 Устройства для выявления утечек при испытаниях внутренним давлением»
60	5.7.5.1 основные положения	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Во время испытания на давление, испытательный образец соединения оснащают одним или более течеуловителей под внутренним давлением см. 5.7.6.2 - 5.7.6.4. При проведении испытаний при повышенной температуре, материалы течеуловителей должны быть применимы для использования при температурах выше максимальной температуры испытания.	Во время испытания на давление, испытательный образец соединения оснащают одним или более течеуловителей (течеуловителем - окончание);	Принято частично, изложено в редакции: «При испытании внутренним давлением испытательный образец резьбового соединения оснащают одним или несколькими из устройств для выявления утечек, приведенных в ДА.5.7.6.2 – ДА.5.7.6.4. Если испытания проводятся при повышенной температуре, материалы устройства должны быть применимы для использования при температурах выше максимальной температуры испытания.»
61	5.7.5.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Течеуловитель с контактным башмаком состоит из эластичного материала, типа силикон, который обволакивает конец муфты. Зазоры между НД трубы, НД муфты и кон-	Течеуловитель с контактным башмаком состоит (с гибким или всё-таки с контактным башмаком? - разночтливость по пункту)	Принято, изложено в редакции: «Устройство для выявления утечек с гибким шлангом-ловушкой из материала типа

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>тактным башмаком заполняют герметиком. Для крепления башмака к трубе и НД муфты используют хомуты для шланга. Трубка для отвода утечек газа, помещается между башмаком и НД трубы, с использованием герметика, чтобы обеспечить выход улетучивающегося газа у башмака, как показано на рисунке 9.</p>		<p>силикон устанавливают на торце раструбного элемента. Зазоры между наружной поверхностью ниппельного и раструбного элементов и устройством заполняют герметизирующим материалом. Для крепления шланга на наружной поверхности ниппельного и раструбного элемента используют фланцы. Между фланцем и наружной поверхностью элементов вводят трубку для отвода утечек газа, также уплотняемую герметизирующим материалом, как показано на рисунке ДА.9.»</p>
62	5.7.6.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Испытания под давлением течеуловителей	корректней давлением";	Принято частично, изложено в редакции: «ДА.5.7.6.2 Испытание устройств для выявления утечек при внутреннем давлении»
63	5.7.7.5	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	5.7.7.5 «Перед каждым испытанием промыть систему азотом. Впрыснуть зафиксированное количество гелия в или рядом с течеуловителем, чтобы убедиться, что детектор находит гелий. Проверить течеискателем	5.7.7.5 «Перед каждым испытанием продуть систему азотом. Выпустить фиксированное количество гелия в течеуловитель или рядом с ним, чтобы убедиться, что детектор реагирует на гелий. Проверить течеискателем всю линию и те-	Принято частично. Изложено в редакции: «ДА.5.7.7.5 Проверка системы Перед каждым испытанием продувают систему азотом. Выпускают фиксированное

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>всю линию и течеуловитель на течь гелия. Проверить надлежащее содержание гелия в газе, чтобы убедиться в отсутствии засоров в линии. В конце, снова промыть линии, чтобы убедиться, что испытание начнется с не загрязнённой системой».</p>	<p>чеуловитель на утечку гелия. Проверить надлежащее содержание гелия в газе, чтобы убедиться в отсутствии засоров в линии. В конце, снова продуть линии, чтобы убедиться, что испытание начнется с не загрязнённой системой». «Промыть» и «впрыснуть» - это не о газах (не жидким же азотом промывается система?).</p>	<p>количество гелия в устройстве для выявления утечек или рядом с ним, чтобы убедиться, что детектор реагирует на гелий. Проверяют всю линию и устройство для выявления утечек на утечку гелия. Проверяют правильное содержание гелия в газовой смеси, чтобы убедиться в отсутствии засоров в линии. В конце испытания снова продувают линию, для того чтобы убедиться, что испытание начнется с не загрязненной системой.»</p>
64	5.7.7.5	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	<p>Перед каждым испытанием промыть систему азотом. Впрыснуть зафиксированное количество гелия в или рядом с течеуловителем, чтобы убедиться, что детектор находит гелий. Проверить течеискателем всю линию и течеуловитель на течь гелия. Проверить надлежащее содержание гелия в газе, чтобы убедиться в отсутствии засоров в линии. В конце, снова промыть линии, чтобы убедиться, что испытание начнется с не загрязнённой системой.</p>	<p>Перед каждым испытанием промыть систему азотом. Впрыснуть зафиксированное (может быть фиксированное или необходимое?) количество гелия в или рядом (рядом это где, точно нет конкретики?) с течеуловителем, чтобы убедиться, что детектор находит (может обнаруживает?) гелий. Проверить течеискателем всю линию и течеуловитель на течь (может на утечку?) гелия. Проверить надлежащее (соответствующее или необходимое) содержание гелия в газе, чтобы убедиться в отсутствии засоров в линии. В конце, снова промыть линии (линию - окончание), чтобы убедиться,</p>	<p>Принято частично. Изложено в редакции: «ДА.5.7.7.5 Поверка системы Перед каждым испытанием продувают систему азотом. Выпускают фиксированное количество гелия в устройство для выявления утечек или рядом с ним, чтобы убедиться, что детектор реагирует на гелий. Проверяют всю линию и устройство для выявления утечек на утечку гелия. Проверяют правиль-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				что испытание начнется с не загрязнённой системой;	ное содержание гелия в газовой смеси, чтобы убедиться в отсутствии засоров в линии. В конце испытания снова продувают линию, для того чтобы убедиться, что испытание начнется с не загрязненной системой.»
65	5.8.1.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Чувствительность и проверка обнаружения утечек под внутренним и внешним давлением"Тогда данный промежуток времени использовался бы для определения минимальных времён выдержки для текущих 1- часовых выдержек, выполняемых после испытаний внешним давлением" (предложение необходимо переформулировать "масло масленое");	Принято, изложено в редакции: «Тогда данный промежуток времени следует использовать для определения минимального времени выдержки, выполняемых после испытаний при наружном давлении.»
66	5.8.2.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Испытание внутренним давлением выполняют с использованием сухого азота. Испытания внешним давлением выполняют с использованием соответствующей жидкости в жидком состоянии при температуре выше испытательной температуры.	Испытание внутренним давлением выполняют с использованием сухого азота. Испытания внешним давлением выполняют с использованием соответствующей (жидкости в жидком состоянии) - ??? при температуре выше испытательной температуры (может 2ое слово температура не нужно и так понятно);	Принято, изложено в редакции: «Испытание внутренним давлением выполняют с использованием сухого азота. Испытание наружным давлением выполняют с использованием соответствующей жидкости при температуре выше испытательной.»
67	5.9.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Правильная и соответствующая регистрация данных является определяющей для программы испытаний. Без адекватной регистрации невозможно обеспечить объективную оценку проверки ("проверки" убрать) рабочих	Принято частично, изложено в редакции: «Правильная и точная реги-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			Без адекватной регистрации невозможно обеспечить объективную оценку проверки рабочих характеристик соединения.	характеристик соединения.	страция данных имеет решающее значение для программы испытаний. Без адекватной регистрации данных невозможно обеспечить объективную оценку качества резьбового соединения.»
68	5.9.3.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	5.9.3.2, 2-й абзац «Каждый образец нагружают усилием при скорости роста осевой нагрузки не более 105 МПа/мин. Каждый образец нагружают давлением при скорости роста давления не более 105 МПа/мин» (далее – по тексту).	Уточнить цифры: 105 МПа/мин.	Принято. Уточнено. В редакции API RP 5C5 сказано: «Load each specimen at an axial stress rate of 105 МПа/min (15,000 psi/min) or less. Load each specimen with pressure at a rate of 105 МПа/min (15,000 psi/min) or less».
69	5.9.3.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Для свинчиваний и развинчиваний, тензометры устанавливаются внутри ниппеля и снаружи муфты (для соединений, цельных с трубой, снаружи муфты), напротив участков уплотнений «металл - металл». Если уплотнений «металл - металл» много, тензометры размещают напротив каждого уплотнения, как можно ближе к середине участка уплотнения. Внутренние и наружные тензометры размещают на соответствующих осевых участках	...Для свинчиваний и развинчиваний, тензометры устанавливаются внутри ниппеля и снаружи муфты (для соединений, цельных с трубой, снаружи муфты) (фраза в скобках не понятна, в предложении подразумеваются муфтовые и без муфтовые соединения или что? – лучше переформулировать), напротив участков уплотнений «металл - металл»;	Принято в следующей редакции: «Для свинчиваний и развинчиваний тензодатчики устанавливаются внутри ниппеля и снаружи муфты (для трубных резьбовых соединений II – снаружи муфты), напротив участков уплотнений металл-металл...»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			(например, осевые участки внутренних и наружных тензометров должны совпадать при свинчивании соединения). Участки по окружности могут не совпадать.		
70	5.9.3.4.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	<p>a) Для размеров труб $\leq 73,0$ мм, максимально допускаемый изгиб $3,0^\circ$ на 30,48 метров.</p> <p>b) Для размеров труб $> 73,0$ мм до 101,6 мм, максимально допускаемый изгиб $2,0^\circ$ на 30,48 метров.</p> <p>c) Для размеров труб $> 101,6$ мм до 139,7 мм, максимально допускаемый изгиб $1,5^\circ$ на 30,48 метров.</p> <p>d) Для размеров труб $> 139,7$ мм до 254 мм, максимально допускаемый изгиб $1,0^\circ$ на 30,48 метров.</p> <p>e) Для размеров труб > 254 мм, максимально допускаемый изгиб $0,5^\circ$ на 30,48 метров.</p>	В конце пункта стоит перечисление со словами «для размеров труб ? 73,0 мм...». Возможно стоит уточнить фразу словами «для номинального наружного» или «фактического наружного диаметра», так может возникнуть вопрос в какое перечисление попадает размер 73,02 мм;	Принято, изложено в редакции: «a) для труб наружным диаметром до 2 7/8 дюйма (до 73,02 мм) включ. – максимально допускаемый изгиб $3,0^\circ$ на 100 футов (30 м); b) для труб наружным диаметром от 2 7/8 до 4 дюймов (от 73,02 до 101,60 мм) – максимально допускаемый изгиб $2,0^\circ$ на 100 футов (30 м); c) для труб наружным диаметром от 4 до 5 1/2 дюймов (от 101,60 до 139,70 мм) – максимально допускаемый изгиб $1,5^\circ$ на 100 футов (30 м); d) для труб наружным диаметром от 5 1/2 до 10 дюймов (от 139,70 до 254,00 мм) – максимально допускаемый изгиб $1,0^\circ$ на 100 футов (30 м); e) для труб наружным диа-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					метром свыше 10 дюймов (свыше 254,00 мм) – максимально допускаемый изгиб 0,5° на 100 футов (30 м).»
71	6.1, таблицы 2, 3	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020		<i>Нужен правильный технический перевод.</i>	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
72	6.3.3	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020		<i>Нужен правильный технический перевод.</i>	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
73	6.5.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020Предельные отклонения соединений, применяемые по отношению к испытательному образцу, создают свойственную устойчивость свойств, в программе испытаний и могут оцениваться вместе с возможностью появления данных явлений;	"свойств", заменить на характеристик	Принято в редакции: «Предельные отклонения резьбовых соединений, применяемые по отношению к испытательному образцу, создают определенную устойчивость характеристик в программе испытаний и могут оцениваться вместе с вероятностью возникновения этих событий. Методы количественной оценки рисков можно применять для оценки вероятности событий, связанных с условиями испытаний.»
74	6.6	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	На рисунке 20, кормки у канавок 1 и 2 должны быть скруглены для предотвращения возможного заеда-	кромки	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			ния. Канавки не должны выходить на поверхность металлического уплотнения nipple'ного элемента.		
75	6.6	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	6.6 3-й абзац. «На рисунке 20, кормки у канавок 1 и 2 должны быть скруглены...»	Опечатка. «На рисунке 20, кромки у канавок 1 и 2 должны быть скруглены...»	Принято
76	7.2.1	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	7.2.1 1-й абзац	Нужен правильный технический перевод.	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
77	7.2.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	7.2.2 1-й абзац	Нужен правильный технический перевод.	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
78	7.3.2.3	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020	7.3.2.3 2-й абзац	Нужен правильный технический перевод.	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
79	7.3.2.3, второй абзац.	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Испытательный образец должен иметь термопары, согласно 5.10.2. Термопары, используемые при нагреве, должны соответствовать или превышать температуру, указанную в таблице 1. Средняя температура должна соответствовать или превышать температуру, указанную в таблице 1; термопары должны находиться в заданных пределах допуска.	Второе предложение не согласовано. Уточнить формулировку второго предложения.	Принято. Изложено в редакции: «Показания термопар, используемых при нагреве, должны соответствовать требованиям таблицы ДА.1 или превышать температуру, указанную в таблице ДА.1.»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
80	7.3.2.3, второй абзац.	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Испытательный образец должен иметь термопары, согласно 5.10.2. Термопары, используемые при нагреве, должны соответствовать или превышать температуру, указанную в таблице 1. Средняя температура должна соответствовать или превышать температуру, указанную в таблице 1; термопары должны находиться в заданных пределах допуска.	Второе предложение не согласовано. Уточнить формулировку второго предложения.	Принято. Изложено в редакции: «Показания термопар, используемых при нагреве, должны соответствовать требованиям таблицы ДА.1 или превышать температуру, указанную в таблице ДА.1.»
81	7.3.2.3 Таблица 7, столбец «Температура»	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Обозначение «повышенная»	Непонятно значение температуры повышенная (на сколько, какая). Уточнить. Проверить отсутствие подобных нестыковок по тексту стандарта.	Отклонено. В пункте ДА.7.3.2.3 в части значений температур дана ссылка на таблицу ДА.1, где и указаны конкретные значения температур: «Перед испытанием на герметичность испытательные образцы подвергают нагреву при минимальной температуре, указанной в таблице ДА.1.»
82	Таблица 7, столбец «Температура»	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Обозначение «повышенная»	Непонятно значение температуры повышенная (на сколько, какая). Уточнить. Проверить отсутствие подобных нестыковок по тексту стандарта.	Отклонено. В пункте ДА.7.3.2.3 в части значений температур дана ссылка на таблицу ДА.1, где и указаны конкретные значения температур: «Перед испытанием на герметичность испытательные

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					образцы подвергают нагреву при минимальной температуре, указанной в таблице ДА.1.»
83	Таблица 7, Примечания	Стандартинформ эл. письмом от 02.05.2020	Примечание 1 – Если внешнее давление для СЕЕ ^а ... Примечание 2 - Если внешнее давление для СЕЕ ^е ...	Привести в редакции: Примечания 1 Если внешнее давление для СЕЕ ^а ... 2 Если внешнее давление для СЕЕ ^е ...	Принято
84	7.3.3.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020		<i>Нужен правильный технический перевод.</i>	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
85	7.3.4.2	ООО «Газпром ВНИИГАЗ» эл. письмо от 02.06.2020		<i>Нужен правильный технический перевод.</i>	Отклонено ввиду отсутствия конкретного предложения
86	7.3.4.3.1, первый абзац	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Образцы соединений подвергают указанным ниже действиям см. таблицу 1 и рисунки с 4 по 7 по испытательным образцам, требующим проведения TS-B.	Предложение не согласовано. Уточнить формулировку.	Принято в редакции: «Испытательные образцы резьбовых соединений подвергают указанным ниже действиям. Для испытательных образцов, требующих проведения испытания TS-B, см. таблицу ДА.1 и рисунки с ДА.4 по ДА.7.»
87	7.3.4.3.1, первый абзац	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Образцы соединений подвергают указанным ниже действиям см. таблицу 1 и рисунки с 4 по 7 по испытательным образцам, требующим проведения TS-B.	Предложение не согласовано. Уточнить формулировку.	Принято в редакции: «Испытательные образцы резьбовых соединений подвергают указанным ниже действиям. Для испытатель-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					ных образцов, требующих проведения испытания TS-B, см. таблицу ДА.1 и рисунки с ДА.4 по ДА.7.»
88	7.3.4.3.1	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Если используется изгиб, использовать наименьший из следующих показателей: 1) резкий изгиб 20°/30 м 2) 40% предела текучести изгиба тела трубы, 3) 40% предела текучести изгиба соединения, или общее эквивалентное напряжение по Мизесу не должно превышать 90% или 95% (что применяется) применимого предела текучести материала согласно 5.5.2.	уточнить, что выбор величины изгиба делается для каждой из точек нагрузки по отдельности. См. пример D 6.2.5 Если <i>в точке нагрузки</i> используется изгиб, использовать наименьший из следующих показателей: 1) резкий изгиб 20°/30 м 2) 40% предела текучести изгиба тела трубы, 3) 40% предела текучести изгиба соединения, или общее эквивалентное напряжение по Мизесу не должно превышать 90% или 95% (что применяется) применимого предела текучести материала согласно 5.5.2.	Принято в редакции: «Если в точке приложения нагрузки применяют изгиб, то используют наименьший из следующих показателей: 1) прогиб 20°/100 футов (30,48 м); 2) 40 % предела текучести тела трубы при изгибе; 3) 40 % предела текучести резьбового соединения при изгибе; 4) общее VME, не превышающее 90 % или 95 % (в зависимости от того, что применимо) применимого предела текучести материала в соответствии с ДА.5.5.2.»
89	7.3.5.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Для TS-C, комбинации растягивающей нагрузки и нагрузки от давления, определяющие каждую пронумерованную точку приложения нагрузки, определены в таблице 7 и на рисунке 34; порядок, в котором точки приложения нагрузки применяются при испытаниях, и количество применения каждой точки	применения	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			приложения нагрузки, определены в таблице 13.		
90	7.5.5	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	е) результаты каждого испытания заносят в отдельный информационный лист (рисунок В.7) и включают фотографии азрушения образца в протокол испытаний соединения.	разрушения	Принято
91	7.5.6	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	е) результаты каждого испытания заносят в отдельный информационный лист (рисунок В.7) и включают отографии азрушения образца в протокол испытаний соединения.	разрушения	Принято
92	Приложение С	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	-	Исправить нумерацию пунктов на С.1 и т.д.	Принято
93	Приложение С	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	-	Исправить нумерацию пунктов на С.1 и т.д.	Принято
94	Приложение С, пункт 6, подпункт а	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Данные, которые включают в регистрационный журнал: скорость свинчивания, эталонный крутящий момент, момент свинчивания до смыкания упорных элементов, суммарный крутящий момент, число оборотов свинчивания до смыкания упорных элементов и число оборотов до полного свинчивания, диапазон крутящего момента развинчивания, вес резьбовой смазки (нипельный конец и/или муфтовый), дата, персонал и используемое обо-	Предложения объединить в одно.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			рудование. Требуемые фотографии.		
95	Приложение С, пункт 6, подпункт а	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Данные, которые включают в регистрационный журнал: скорость свинчивания, эталонный крутящий момент, момент свинчивания до смыкания упорных элементов, суммарный крутящий момент, число оборотов свинчивания до смыкания упорных элементов и число оборотов до полного свинчивания, диапазон крутящего момента развинчивания, вес резьбовой смазки (нипельный конец и/или муфтовый), дата, персонал и используемое оборудование. Требуемые фотографии.	Предложения объединить в одно.	Принято
96	D.2.3, соединения 1 и 2	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	<i>Сокращение ASTM без номера стандарта</i>	<i>Заменить на соответствующую библиографическую ссылку. Соединение 1: - третье перечисление - ASTM A 370; - четвертое перечисление – ASTM E21. Соединение 2: - третье перечисление - ASTM A 370; - четвертое перечисление – ASTM E21; - седьмое перечисление – ASTM A370; - восьмое перечисление – ASTM A370; - девятое перечисление - ASTM E9.</i>	Принято
97	D.3.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Уравнение для минимального давления пластического сжатия применимо для ранжирования значений D/t от $(D/t)_{ур}$, уравнения (36) для давления смятия по пределу текуче-	Формулу перенести в конец абзаца.	Принято частично, изложено в соответствии с ISO 10400

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			сти, до области пересечения с уравнением (39) для переходного давления $\left(\frac{D}{t}\right)_{pt} = \frac{[f_{ymn}(A_c - F_c)]}{[C_c + f_{ymn}(B_c - G_c)]}$ смятия $(D/t)_{pt}$. Значения для $(D/t)_{pt}$ высчитываются при помощи уравнения (38):		
98	D.3.3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Уравнение для минимального давления пластического сжатия применимо для ранжирования значений D/t от $(D/t)_{up}$, уравнения (36) для $\left(\frac{D}{t}\right)_{pt} = \frac{[f_{ymn}(A_c - F_c)]}{[C_c + f_{ymn}(B_c - G_c)]}$ давления смятия по пределу текучести, до области пересечения с уравнением (39) для переходного давления смятия $(D/t)_{pt}$. Значения для $(D/t)_{pt}$ высчитываются при помощи уравнения (38):	Формулу перенести в конец абзаца.	Принято частично, изложено в соответствии с ISO 10400
99	D.3.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Минимальное давление смятия перехода из пластичной до $p_T = f_{ymn} \left[\frac{F_c}{D} - G_c \right]$ эластичной зоны, p_T , высчитывается уравнением(39):	Формулу перенести в конец абзаца.	Принято частично, изложено в соответствии с ISO 10400

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
100	D.3.3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	<p>Уравнение для минимального давления пластического сжатия применимо для ранжирования значений D/t от $(D/t)_{up}$, уравнения (36) для</p> $\left(\frac{D}{t}\right)_{pt} = \frac{[f_{ymn}(A_c - F_c)]}{[C_c + f_{ymn}(B_c - G_c)]}$ <p>давления смятия по пределу текучести, до области пересечения с уравнением (39) для переходного давления смятия $(D/t)_{pt}$. Значения для $(D/t)_{pt}$ высчитываются при помощи уравнения (38):</p>	Формулу перенести в конец абзаца.	Принято частично, изложено в соответствии с ISO 10400
101	D.3.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020		В соответствующих пунктах, связанных с наружным давлением, уточнить что расчет давления смятия проводится в соответствии с формулами API5C3 раздел 8 (старые формулы API для смятия) которые отличаются от формул расчета давления смятия, приведенных в ГОСТ Р 54918-2012. (В российских стандартах старые формулы API для смятия не используются)	Принято. Добавлено примечание в редакции: «П р и м е ч а н и е – Расчет давления смятия производится по формулам ISO 10400, раздел 8 (старые формулы API для смятия), которые отличаются от формул расчета давления смятия, приведенных в проекте ГОСТ (ISO 10400-2018, MOD). В национальной и межгосударственной стандартизации старые формулы API для смятия не используются.»
102	D.3.6,	ПАО «СинТЗ»	Хотя уравнения смятия API 5C3,	Обозначение «APi» заменить на «API»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
	первый абзац	№ 05-00124 от 21.05.2020	раздел 8, не были разработаны на основе фактических размеров труб или предела текучести материала, фактическая кривая смятия APi является подходящей для целей оценки испытаний.		
103	D.3.6, первый абзац	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Хотя уравнения смятия API 5C3, раздел 8, не были разработаны на основе фактических размеров труб или предела текучести материала, фактическая кривая смятия APi является подходящей для целей оценки испытаний.	Обозначение «APi» заменить на «API»	Принято
104	D.6.2.2	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	-	Дополнить пункт формулами расчета изгибных напряжений в системе СИ $\sigma_B = c/2 * E * D_{avg}$ где c - изгиб в рад/м; E - модуль упругости в МПа; D_{avg} - максимальный наружный диаметр в метрах. $c = D_{leg} / (L_{leg} * 180^\circ / \pi)$ Для D_{leg} в градусах на 100 футов $L_{leg} = 30,48$ м	Отклонено. Все справочное приложение D – это пример расчетов в системе единиц USC, приведенный в информативных целях (см. пункт DA.D.1). Нет смысла добавлять две формулы. Тогда нужно добавлять отдельное приложение с примером расчетов в единицах СИ.
105	D.6.2.5	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Повышенная температура и сгиб представлен теперь в серией точек нагрузки QI/QII в направлении против часовой стрелки и по часовой стрелке (для оценки зависимости пути нагружения) при 90 % уровне.	Исключить предлог «в»	Принято
106	D.6.2.5	ПАО «СинТЗ»	Повышенная температура и сгиб	Исключить предлог «в»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		№ 05-00124 от 21.05.2020	представлен теперь в серией точек нагрузки QI/QII в направлении против часовой стрелки и по часовой стрелке (для оценки зависимости пути нагружения) при 90 % уровне.		
107	D.6.4.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Большинство точки останова требуют оценки герметичности.	Слово «точки» заменить на «точек»	Принято частично, изложено в новой редакции: «Большинство точек выдержки требуют оценки герметичности.»
108	D.6.4.3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Большинство точки останова требуют оценки герметичности.	Слово «точки» заменить на «точек»	Принято частично, изложено в новой редакции: «Большинство точек выдержки требуют оценки герметичности.»
109	D.6.4.5	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Данное испытание может быть выполнено с установленным сосудом-под наружным давлением, и оценка ...	Данное испытание может быть переведено с установленным сосудом под ...	Принято частично. изложено в редакции: «Данное испытание может быть выполнено с установленной камерой наружного давления, а оценка герметичности производится методом падения давления (см. ДА.5.8.2 и рисунком ДА.16).»
110	D.6.4.10	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Большинство точек выдержки требуют оценку герметичности;	требуют	Принято
111	D.7.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	D.7.1 Общее равнопроходное соединение 18% дюймов 87,50 фунтов L-80	Уточнить написание формулировки «соединение 18% дюймов 87,50 фунтов L-80»	Принято. Изложено в редакции: «В настоящем разделе при-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>D.7.1.1 Общие положения В настоящем разделе приведены данные по вводным данным эталонных кривых тела трубы испытательного образца, точек СЕЕ и СЕЕ и точек нагружения TLE и TLE для гипотетического равнопроходного соединения 18% дюймов 87.50 фунта L-80 при температуре окружающей среды.</p>		введены исходные данные для построения эталонных границ испытательного образца тела трубы, СЕЕ и точек СЕЕ, TLE и точек приложения нагрузки TLE для условного равнопроходного соединения 18 5/8 дюймов 87,50 фунта группы прочности L-80 при температуре окружающей среды.»
112	D.7.3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	<p>D.7.2 Общее равнопроходное соединение 18% дюймов 87,50 фунтов L-80 D.7.2.1 Общие положения В настоящем разделе приведены данные по вводным данным эталонных кривых тела трубы испытательного образца, точек СЕЕ и СЕЕ и точек нагружения TLE и TLE для гипотетического равнопроходного соединения 18% дюймов 87.50 фунта L-80 при температуре окружающей среды.</p>	Уточнить написание формулировки «соединение 18% дюймов 87,50 фунтов L-80»	Принято. Изложено в редакции: «В настоящем разделе приведены исходные данные для построения эталонных границ испытательного образца тела трубы, СЕЕ и точек СЕЕ, TLE и точек приложения нагрузки TLE для условного равнопроходного соединения 18 5/8 дюймов 87,50 фунта группы прочности L-80 при температуре окружающей среды.»
113	D.7.3.3	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Однако гипотетический изготовитель указал, что на фактические характеристики соединения влияют на фактические размеры соединения и прочность материала.	переформулировать или разобраться с предложениями	Принято, изложено в редакции: «Однако условный изготовитель предусмотрел, что фактические характеристики резьбового соединения

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
					зависят от фактических размеров резьбового соединения и прочности материала.»
114	F.2.3	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	Например, соединение, подтвержденное на L80, не будет подтверждено на 13Cr80.	Исправить ошибку в слове «подтвержденное». Уточнить (исправить) обозначение 13Cr80.	Принято в редакции: «Например, резьбовое соединение, подтвержденное на L80, не будет подтверждено на 13Cr80.»
115	F.2.3	ПАО «ТМК» №80/03783 от 03.06.2020	Например, соединение, подтвержденное на L80, не будет подтверждено на 13Cr80.	Исправить ошибку в слове «подтвержденное». Уточнить (исправить) обозначение 13Cr80.	Принято в редакции: «Например, резьбовое соединение, подтвержденное на L80, не будет подтверждено на 13Cr80.»
116	G.3.13	АО «ПНТЗ» № П-ИСХ-000747 от 01.06.2020	Испытание соединений с температурой свыше 288 °С, набегание и ослабление материала могут быть рассмотрены при оценке необходимости программы испытаний.	набегание и ослабление - необходимо подобрать более верные формулировки данных понятий	Принято, изложено в редакции: «Для испытания резьбовых соединений с температурой свыше 550 °F (288 °С) при оценке необходимости программы испытаний следует учитывать текучесть и размягчение материала.»
117	Единицы величин по тексту	Стандартинформ эл. письмом от 02.05.2020	5.3.2.2 Второй абзац Если каждое испытание на герметичность, проведенное на уровне 90%,...	Единицы величин указываются через пробел в соответствии с ГОСТ 1.5, пункт 4.14. Например, 90 %.	Принято
118	По тексту стандарта	ПАО «СинТЗ» № 05-00124 от 21.05.2020	-	Единицы изменения величин (% , °С) отделить по тексту стандарта от числовых значений пробелом.	Принято
119	По тексту	ПАО «СинТЗ»	-	Новые абзацы по тексту стандарта	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
	стандарта	№ 05-00124 от 21.05.2020		должны начинаться с красной строки (отступ от края расположения основного текста)	
120	По тексту стандарта	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	G.3.12 f) провести испытание внутренним давлением газа с достижением тангенциальных напряжений, равных 80 % от предела текучести, при осевой фиксации трубы и поддержании внутреннего давления. Температура цикла от 4 до 90 °С. Выполнить 10 таких циклов.	В соответствии с ГОСТ 1.5, пункт 4.14.4, если дан диапазон числовых значений величины, то обозначение единицы величины приводится за последним числовым значением диапазона за исключением знаков «%», «°С» и «°». Например, Температура цикла от 4 °С до 90 °С.	Принято
121	Рисунок 18, Примечание D.6.2.2	Стандартинформ эл. письмо от 02.05.2020	-	После слова «Примечание» двоеточие заменить на тире.	Принято