

**Изменение № 1 ГОСТ 33228–2015 Трубы стальные сварные общего назначения. Технические условия**

**Принято Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол №            от            )**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств:**

**[коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

**Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации\***

Содержание. Пункт 5.1. Заменить слово «Виды» на «Типы»;  
дополнить элементом «Библиография» в редакции: «12 Библиография.....31».

Раздел 2. Заменить ссылки: «ГОСТ 31458-2012 «Трубы стальные и изделия из труб. Документы о приемочном контроле» на «ГОСТ 31458-2015 «Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Документы о приемочном контроле»;

«ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия» на «ГОСТ 1050-2013 Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия»;

«ГОСТ 3845-75 Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением» на «ГОСТ 3845-2017 Трубы металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением»;

«ГОСТ 10692-80 Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение» на «ГОСТ 10692-2015 Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»;

«ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия» на «ГОСТ 19281-2014 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия»;

ГОСТ 19903-74 на ГОСТ 19903-2015».

Пункт 5.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Трубы по способу изготовления подразделяют на три типа:

- 1 – прямошовные, диаметром 114-530 мм, сваренные ВЧС или ДСФП с одним продольным швом;
- 2 – спиральношовные, диаметром 159-1420 мм, сваренные ДСФ спиральным швом;
- 3 – прямошовные, диаметром 530-1420 мм, сваренные ДСФ или ДСФ2П с одним или двумя продольными швами».

Пункт 5.2. Таблица 1. Дополнить размерами с соответствующими значениями теоретической массы 1 м труб:

73,0x6,0 мм – 9,91 кг/м;  
73,0x7,0 мм – 11,39 кг/м;  
73,0x8,0 мм – 12,82 кг/м;  
76,0x7,0 мм - 11,91 кг/м;  
76,0x8,0 мм – 13,42 кг/м;  
89,0x7,0 мм – 14,16 кг/м;  
89,0x8,0 мм – 15,98 кг/м;  
102,0x7,0 мм - 16,40 кг/м;  
102,0x8,0 мм – 18,55 кг/м;  
102,0x9,0 мм – 20,64 кг/м;  
127,0x12,0 мм – 34,02к г/м;  
140,0x14,0 мм – 43,50 кг/м;  
146,0x14,0 мм – 43,50 кг/м;  
159,0x14,0 мм – 50,06 кг/м;  
159,0x15,0 мм – 53,27 кг/м;  
159,0x16,0 мм – 56,43 кг/м;  
168,0x14,0 мм – 53,17 кг/м;  
168,0x15,0 мм – 56,60 кг/м;  
168,0x16,0 мм – 59,98 кг/м;  
178,0x14,0 мм – 56,55 кг/м;  
178,0x15,0 мм – 60,22 кг/м;  
178,0x16,0 мм - 63,84 кг/м;  
219,0x17,0 мм – 84,69 кг/м;  
219,0x18,0 мм – 89,23 кг/м;  
219,0x19,0 мм – 93,71 кг/м;  
219,0x20,0 мм – 98,15 кг/м;  
219,0x21,0 мм – 102,54 кг/м;  
219,0x22,0 мм – 106,88 кг/м;  
245,0x17,0 мм – 95,38 кг/м;  
245,0x18,0 мм – 100,54 кг/м;  
245,0x19,0 мм – 105,66 кг/м;  
245,0x20,0 мм – 110,73 кг/м;  
245,0x21,0 мм – 115,75 кг/м;

дополнить примечанием: «Примечание - знак «-» означает, что требования не установлены».

Пункт 5.8.3. Перечисление и) исключить.

Пункт 6.1.1. Последний абзац. Первое предложение дополнить словами: «кроме труб ДСФП и ДСФ2П длиной от 1,5 до 12,5 м»;

дополнить предложением: «Прямошовные трубы ДСФП и ДСФ2П подвергают экспандированию по всей длине».

Пункт 6.3.3 Таблица 3. Последний столбец и сноску <sup>1)</sup> исключить;

дополнить примечанием: «Примечание - знак «-» означает, что требования не установлены».

Пункт 6.3.6 исключить.

Подпункт 6.5.1.1. Таблица 5. Дополнить примечанием: «Примечание - знак «-» означает, что требования не установлены».

Подпункт 6.5.1.2. Второе перечисление: заменить слово «нормальной» на «обычной»;

дополнить новым абзацем:

«Для труб толщиной стенки свыше 12,7 мм применяют предельные отклонения толщины стенки по таблице 4 ГОСТ 19903».

Подпункт 6.5.1.3. Первый абзац изложить в новой редакции:

«6.5.1.3 По требованию заказчика трубы наружным диаметром 530,0 мм и более изготавливают наружным диаметром концов обычной и повышенной точности, с предельными отклонениями, указанными в таблице 6. Контроль диаметра выполняют на расстоянии не менее 200 мм от конца трубы».

Таблица 6. Заменить слово «торцов» на «концов» (2 раза).

Пункт 6.6.1. Второй и шестой абзацы: заменить значение «0,1 мм» на «0,2 мм».

Пункт 6.6.3. После значения «10 %» добавить слово «номинальной».

Пункт 6.8.1. Третий абзац исключить.

Пункт 6.8.5. Первый абзац. Исключить слова: «и дополнительному, после проведения неразрушающего контроля, гидростатическому испытанию в объеме не менее 15 % труб от партии при давлении, указанном в 6.8.1.»;

второй абзац исключить.

Пункт 6.9.3. Первый абзац. После значения «16, 0 мм» добавить слово «включительно».

Пункт 6.10.3. Последний абзац. Заменить значение «530,0 мм» на «508,0 мм».

Пункт 8.2. Таблица 8. Строка «Гидростатические испытания труб группы поставки Д<sup>3)</sup>». Заменить группу поставки Д на А, В, Д;

строка «Гидростатические испытания труб группы поставки А, В и Е<sup>3)</sup>». Исключить группы поставки А, В»;

дополнить примечанием: «Примечание - знак «-» означает, что требования не установлены».

Третий абзац. Перечисление «-» отметку о проведении гидростатического испытания с указанием фактического и/или расчетного (по требованию заказчика) испытательного давления». Исключить слова: «фактического и/или», «(по требованию заказчика)».

Пункт 8.4. Первое предложение изложить в новой редакции: «На принятую партию труб оформляют документ о приемочном контроле "3.1" по ГОСТ 31458».

Пункт 9.1 дополнить предложением: «Допускается правка проб/образцов статической нагрузкой».

Пункт 9.8. Последний абзац изложить в новой редакции: «Надрез на ударных образцах выполняют перпендикулярно к прокатной поверхности основного металла.

Надрез на ударных образцах труб типа 2 и 3 выполняют по линии сплавления шва, сваренного последним (чертеж 12 ГОСТ 6996,  $t = 0$  мм)».

Пункт 9.14. Первый абзац. Второе предложение изложить в новой редакции: «Допускается визуальный контроль проводить автоматическими средствами измерения, прошедшими метрологическую калибровку, в соответствии с требованиями [1]».

Пункт 9.15. Первое перечисление дополнить предложением в редакции:

«Зоной сварного соединения считать область на расстоянии, ориентировочно, 25-35 мм в обе стороны от условного центра снятия наружного грата»;

предпоследний абзац изложить в новой редакции: «Допускается для контроля геометрических параметров применять другие средства измерения, автоматизированные средства измерения, изготовленные по технической документации изготовителя, метрологические характеристики которых обеспечивают необходимую точность измерений».

Стандарт дополнить элементом Библиография в редакции: «Библиография

[1]\* BS EN 13018:2016 Non-destructive testing. Visual testing. General principles. (Контроль визуальный. Общие положения);

\* - в Российской Федерации действует ГОСТ Р EN 13018-2014 Контроль визуальный. Общие положения».