

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта
Изменения № 1 ГОСТ 31447–2012 Трубы стальные сварные для магистральных газопроводов,
нефтепроводов и нефтепродуктопроводов. Технические условия»**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
1	По тексту изменения	ПАО «НЛМК» №344-1/00017 от 01.06.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	По тексту изменения	ООО «ТМК-ИНОКС» эл. письмо от 20.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	По тексту изменения	СТАНДАРТ ИНФОРМ эл. письмо от 22.05.2020	-	Колонтитулы со стр. 2 оформить в соответствии с ГОСТ 1.5-2001, приложение Е.	Принято к сведению. Слова «Продолжение изменения» не приводят при оформлении проекта изменения к стандарту (См. ГОСТ 1.5-2001 прил. Е).
4	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	ГОСТ 8.315–97 на «ГОСТ 8.315–2019:	ГОСТ 8.315–97 на ГОСТ 8.315–2019;	Принято
5	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	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 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»;	Принято
6	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-	ГОСТ 3845-75 Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением на ГОСТ 3845-2017 Трубы	«ГОСТ 3845-75 Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением» на «ГОСТ 3845-2017 Трубы	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
		052162 от 16.06.2020	металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением»;	металлические. Метод испытания внутренним гидростатическим давлением»;	
7	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	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 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»;	Принято
8	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия на ГОСТ 19281-2014 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия;	«ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия» на «ГОСТ 19281-2014 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия»;	Принято
9	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	«ГОСТ 19903-74 на ГОСТ 19903-2015.	ГОСТ 19903-74 на ГОСТ 19903-2015.	Принято
10	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Исключить ссылку: ГОСТ 21105-87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод.	Ссылка на ГОСТ 21105 имеется в 7.14 (см. последний абзац), так просто исключить ее нельзя. Использовать ГОСТ Р ИСО 10893-5-2016 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 5. Магнитопорошковый контроль труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов (соответственно исправить 7.14) Требуется актуализация сноски * В Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 10543-99 "Трубы стальные напорные бесшовные и сварные горячекатаные. Метод ультразвуковой	Принято в редакции: «ГОСТ ИСО 10543-2002 и сноски ³⁾ исключить; ссылку «ГОСТ 21105-87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод» дополнить сноской ³⁾ в редакции: «В Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 10893-5-2016 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 5. Магнитопорошковый контроль труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				толщинометрии". (ГОСТ Р ИСО 10543-99 не действует)	
11	Раздел 2	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Добавить: ГОСТ Р ЕН 13018-2014 Контроль визуальный. Общие положения	Принято в редакции: ГОСТ Р ЕН 13018-2014 Контроль визуальный. Общие положения включен в элемент Библиография и в п. 7.11 применена библиографическая ссылка [4] со сноской * (см. п. 56 сводки).
12	Раздел 2	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	ГОСТ 19903-74 на ГОСТ 19903-2015	Изложить в редакции: ГОСТ 19903-74 «Прокат листовой горячекатаный. Сортамент» на ГОСТ 19903-2015 «Прокат листовой горячекатаный. Сортамент»	Принято
13	Раздел 2	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Раздел 2. Заменить ссылки: ГОСТ 8.315-97 на «ГОСТ 8.315-2019: 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 19903-74 на ГОСТ 19903-2015. Исключить ссылку: ГОСТ 21105-87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод.	<i>Привести в соответствие с правилами изложения изменений, связанных со ссылками на нормативные документы.</i>	Принято
14	Раздел 2. Сноска ГОСТ 10543-98	СТАНДАРТ ИНФОРМ эл. письмо от 22.05.2020	ГОСТ ИСО 10543-2002 Трубы стальные напорные бесшовные и сварные горячекатаные. Метод ультразвуковой толщинометрии*	Межгосударственный стандарт ГОСТ ИСО 10543-2002 отсутствует в базе изданных стандартов. ГОСТ Р ИСО 10543-99 из сноски заменён на ГОСТ Р ИСО 10893-12-2014.	Принято. См решение по п.10 сводки..

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			* В Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 10543-99 "Трубы стальные напорные бесшовные и сварные горячекатаные. Метод ультразвуковой толщинометрии".		
15	Пункт 4.2 Таблица 1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020		Сортамент см. ниже. Примечание 1 формулу (1) изложить в редакции: $M=0,0246615(D-S)S$ где 0,0246615 – коэффициент учета плотности стали, равной 7,85 г/см ² .	Снято автором
16	Пункт 4.3.	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Пункт 4.3. Изложить в новой редакции: ... Предельные отклонения мерных труб не должны превышать 100 мм.	Предельные отклонения длины мерных труб ± 100 мм.	Принято. См. редакцию по п. 19 сводки
17	Пункт 4.3	СТАНДАРТ ИНФОРМ эл. письмо от 22.05.2020	-	Закрывать кавычки в конце новой формулировки: 12 до 24 м.»	Отклонено. См. редакцию по п. 19 сводки
18	Пункт 4.3	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«Трубы изготавливают немерной длины от 10,5 до 12,0 м. Допускается изготовление до 10% (по массе) труб всех типов длиной 8 м и более и до 3% (по массе) труб типа 1 длиной 5 м и более. По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается изготовление труб мерной длины всех типов: диаметром до 219 мм включительно - от 6 до 9 м; диаметром свыше 219 мм - от 10 до 12 м.	Изложить в редакции: «Трубы изготавливают немерной длины от 10,5 до 12,5 м . Допускается изготовление до 10% (по массе) от заказа труб всех типов длиной 8 м и более и до 3% (по массе) труб типа 1 длиной 5 м и более. По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается изготовление труб мерной длины всех типов: диаметром до 219 мм включительно - от 6 до 9 м; диаметром свыше 219 мм - от 10 до 12,5 м .	Принято изменение длины труб. См. редакцию по п. 19 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>Предельные отклонения мерных труб не должны превышать 100 мм.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается изготовление труб длиной от 12 до 24 м.</p>	<p>Предельные отклонения мерных труб не должны превышать 100 мм.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается изготовление труб длиной от 12 до 24 м».</p> <p>Указать длину труб от 10,5 до 12,5 м, т.к. современное оборудование позволяет производить, а транспорт перевозить такие трубы.</p> <p>Предлагаем указывать размеры в едином формате.</p>	
19	Пункт 4.3	<p>ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020</p>	<p>Пункт 4.3. Изложить в новой редакции: «4.3. Трубы изготовляют немерной длины от 10,5 до 12,0 м. Допускается изготовление до 10% (по массе) труб всех типов длиной 8 м и более и до 3% (по массе) труб типа 1 длиной 5 м и более.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается изготовление труб мерной длины всех типов: диаметром до 219 мм включительно - от 6 до 9 м; диаметром свыше 219 мм - от 10 до 12 м.</p> <p>Предельные отклонения мерных труб не должны превышать 100 мм.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается изготовление труб длиной от 12 до 24 м.</p>	<p><i>Некорректное изложение изменений – привести в соответствие:</i></p> <p>«Пункт 4.3. Изложить в новой редакции: «4.3. Трубы изготовляют немерной длины от 10,5 до 12,0 м.</p> <p>Допускается для труб типов 2 и 3 доне более 10 % массы партии труб длиной от 8,0 до 10,5 м, для труб типа 1 – не более 3 % массы партии длиной от 5,0 до 10,5 м.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы изготовляют длиной от 12,0 до 24,0 м.</p> <p>По согласованию между изготовителем и заказчиком трубы изготовляют мерной длиной:</p> <ul style="list-style-type: none"> - диаметром до 219 мм включительно – от 6,0 до 9,0 м; - диаметром свыше 219 мм – от 10,0 до 12,0 м. <p>Отклонение мерной длины труб не должно превышать 100 мм».</p>	<p>Принято, с учетом п. 18, п.16 в редакции:</p> <p>«4.3. Трубы изготовляют немерной длины от 10,5 до 12,5 м.</p> <p>Допускается для труб типов 2 и 3 не более 10 % массы партии труб длиной от 8,0 до 10,5 м, для труб типа 1 – не более 3 % массы партии длиной от 5,0 до 10,5 м.</p> <p>По согласованию между изготовителем и потребителем трубы изготовляют длиной от 12,5 до 24,0 м.</p> <p>По согласованию между изготовителем и потребителем трубы изготовляют мерной длиной:</p> <ul style="list-style-type: none"> - диаметром до 219 мм включительно – от 6,0 до 9,0 м; - диаметром свыше 219 мм – от 10,0 до 12,5 м. <p>Предельные отклонения длины мерных труб ±100 мм».</p>
20	Пункт 4.4.	<p>ПАО «ЧТПЗ» №</p>	<p>Пункт 4.4. Изложить в новой редакции:</p>	<p>1 требование к трубам, а не листовому/рулонному прокату;</p>	<p>Принято в редакции: Пункт 4.4 изложить в новой редакции:</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3																																
		ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	<p>«4.4 Предельные отклонения по толщине проката, изготовляемого в листах и рулонах, не должны превышать значений, указанных в таблицах 1а и 1б.</p> <p>По согласованию изготовителя с заказчиком допускается уменьшение величины минусовых предельных отклонений по толщине проката или изготовление проката только с минусовыми или только с плюсовыми предельными отклонениями, при этом сумма предельных отклонений по толщине проката не должна превышать суммы и значений, указанных в таблицах 1а и 1б.»</p>	<p>2 учесть подход, принятый в изм.3 к ГОСТ 10704;</p> <p>3 учесть существующие в ГОСТ 31446 сортамент и требования по толщине стенки:</p> <p>Пункт 4.4. Изложить в новой редакции: «4.4 Отклонения по толщине стенки труб должны соответствовать предельным отклонениям, указанным в таблице 1а:</p> <p>Таблица 1а</p> <table border="1" data-bbox="1108 587 1621 1011"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Вид труб</th> <th rowspan="2">Толщина на стенки, мм</th> <th colspan="2">Предельное отклонение</th> </tr> <tr> <th>плюсовое</th> <th>минусовое</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">типа 2 и 3 из стали контролируемой прокатки</td> <td>16 и менее</td> <td rowspan="2">по ГОСТ 19903</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>более 16</td> <td>0,8 мм</td> </tr> <tr> <td>остальные</td> <td>любая</td> <td colspan="2">по ГОСТ 19903</td> </tr> </tbody> </table> <p>Примечание - Предельные отклонения толщины стенки по ГОСТ 19903 принимают:</p> <ul style="list-style-type: none"> - для максимальной ширины проката обычной точности; - для труб толщиной стенки свыше 12,7 мм - по таблице 4. 	Вид труб	Толщина на стенки, мм	Предельное отклонение		плюсовое	минусовое	типа 2 и 3 из стали контролируемой прокатки	16 и менее	по ГОСТ 19903	5%	более 16	0,8 мм	остальные	любая	по ГОСТ 19903		<p>«4.4 Отклонения по толщине стенки труб должны соответствовать предельным отклонениям, указанным в таблице 1а.</p> <p>Таблица 1а - Предельные отклонения по толщине стенки труб</p> <table border="1" data-bbox="1653 453 2145 874"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Вид труб</th> <th rowspan="2">Толщина на стенки, мм</th> <th colspan="2">Предельное отклонение</th> </tr> <tr> <th>плюсовое</th> <th>минусовое</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">тип 2 и 3 из стали контролируемой прокатки</td> <td>16 и менее</td> <td rowspan="2">по ГОСТ 19903</td> <td>5%</td> </tr> <tr> <td>более 16</td> <td>0,8 мм</td> </tr> <tr> <td>остальные</td> <td>любая</td> <td colspan="2">по ГОСТ 19903</td> </tr> </tbody> </table> <p>Примечание - Предельные отклонения толщины стенки по ГОСТ 19903 принимают:</p> <ul style="list-style-type: none"> - для максимальной ширины проката обычной точности; - для труб толщиной стенки свыше 12,7 мм - по таблице 4. 	Вид труб	Толщина на стенки, мм	Предельное отклонение		плюсовое	минусовое	тип 2 и 3 из стали контролируемой прокатки	16 и менее	по ГОСТ 19903	5%	более 16	0,8 мм	остальные	любая	по ГОСТ 19903	
Вид труб	Толщина на стенки, мм	Предельное отклонение																																			
		плюсовое	минусовое																																		
типа 2 и 3 из стали контролируемой прокатки	16 и менее	по ГОСТ 19903	5%																																		
	более 16		0,8 мм																																		
остальные	любая	по ГОСТ 19903																																			
Вид труб	Толщина на стенки, мм	Предельное отклонение																																			
		плюсовое	минусовое																																		
тип 2 и 3 из стали контролируемой прокатки	16 и менее	по ГОСТ 19903	5%																																		
	более 16		0,8 мм																																		
остальные	любая	по ГОСТ 19903																																			
21	Пункт 4.4	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	<p>«Предельные отклонения по толщине проката, изготовляемого в листах и рулонах, не должны превышать значений, указанных в таблицах 1а и 1б.</p> <p>По согласованию изготовителя с заказчиком допускается уменьшение</p>	<p>Таблицу 1а удалить. Таблицу 1б удалить.</p> <p>Первое предложение изложить в редакции:</p> <p>«Предельные отклонения по толщине стенки труб до 12,7 мм должны</p>	Принято в редакции п. 20 сводки.																																

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			величины минусовых предельных отклонений по толщине проката или изготовление проката только с минусовыми или только с плюсовыми предельными отклонениями, при этом сумма предельных отклонений по толщине проката не должна превышать суммы и значений, указанных в таблицах 1а и 1б».	соответствовать предельным отклонениям по толщине металла согласно таблице 3 ГОСТ 19903, для толщины стенки труб 12,7 мм и более – таблице 4 ГОСТ 19903 для листового и рулонного проката нормальной точности».	
22	Пункт 4.4 Первый абзац	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Предельные отклонения по толщине проката, изготавливаемого в листах и рулонах, не должны превышать значений, указанных в таблицах 1а и 1б.	Изложить в редакции: «Предельные отклонения по толщине <u>стенки труб</u> должны соответствовать предельным отклонениям, указанным в таблицах 1а и 1б для максимальной ширины листового или рулонного проката нормальной точности.»	Отклонено. Принято в редакции п. 20 сводки.
23	Пункт 4.4 (таблица 1а)	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Для толщины проката св. 1.80» 2,00 мм и ширины св.1000 до 1500 мм включ. для обычной точности проката «Б» значение $\pm 0,19$ мм	Согласно ГОСТ 19903 таблица 3 изложить в редакции: Для толщины проката св. 1.80» 2,00 мм и ширины св.1000 до 1500 мм включ. для обычной точности проката «Б» установить значение $\pm 0,18$ мм»	Отклонено. Принято в редакции п. 20 сводки.
24	Пункт 4.4	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 4.4. Изложить в новой редакции: «4.4 Предельные отклонения по толщине проката, изготавливаемого в листах и рулонах, не должны превышать значений, указанных в таблицах 1а и 1б. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается уменьшение величины минусовых предельных отклонений по толщине проката или изготовление проката только с минусовыми или только с плюсовыми предельными отклонениями, при этом	<i>ГОСТ 31447 распространяется на трубы, а не на прокат.</i> <i>Таблицы 1а и 1б изложить в редакции применительно к конкретным значениям толщины стенки труб, а не проката, указав для каждой толщины стенки трубы одни предельные отклонения для максимальной ширины проката.</i> <i>Изложить в редакции:</i> «Пункт 4.4. Изложить в новой редакции: Отклонения толщины стенки труб не должны превышать предельных	Отклонено. Принято в редакции п. 20 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			сумма предельных отклонений по толщине проката не должна превышать суммы и значений, указанных в таблицах 1а и 1б.»	отклонений, указанных в таблицах 1а и 1б. По согласованию между заказчиком и изготовителем трубы изготовляют: - по уменьшенному минусовому предельному отклонению толщины стенки; - только по минусовому или плюсовому предельному отклонению толщины стенки, не превышающему поля предельных отклонений, указанных в таблицах 1а и 1б».	
25	Пункт 4.10.	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Пункт 4.10. Изложить в новой редакции: «4.10 ... По требованию заказчика овальность ...»	По тексту действующего стандарта использовано понятие «потребитель» – см. 4.13 5.2, 5.7, 5.14 и т.д. Текст изменения не может нарушать целостность терминологических подходов, принятых в стандарте: «4.10... По требованию потребителя овальность ...», либо надо изменить термин по всему тексту	Принято. По тексту стандарта оставлено понятие «потребитель».
26	Пункт 4.10	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«Овальность концов труб типа 1 диаметром до 530 мм включительно и типа 2 диаметром до 426 мм включительно (разность наибольшего и наименьшего диаметров) не должна превышать поля предельных отклонений по таблице 2. Овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром более 530 мм (отношение разности наибольшего и наименьшего диаметров к номинальному диаметру) не должна превышать:	Изложить в редакции: «Овальность концов труб типа 1 диаметром до 530 мм включительно и типа 2 диаметром до 426 мм включительно (разность наибольшего и наименьшего диаметров) не должна превышать поля предельных отклонений по таблице 2. Овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более (отношение разности наибольшего и наименьшего диаметров к номинальному диаметру) не должна превышать:	Принято в редакции: «Пункт 4.10 изложить в новой редакции: «4.10 Овальность концов труб типа 1 диаметром до 530 мм включительно и типа 2 диаметром до 426 мм включительно (разность наибольшего и наименьшего диаметров) не должна превышать поля предельных отклонений по таблице 2. Овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более (отношение разности наибольшего и наименьшего

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>- 1% - для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8% - для труб толщиной стенки свыше 20 мм. По требованию заказчика овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более толщиной стенки свыше 25 мм должна быть не более 0,5%».</p>	<p>- 1% - для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8% - для труб толщиной стенки свыше 20 мм. По требованию заказчика овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более толщиной стенки свыше 25 мм должна быть не более 0,5%».</p>	<p>диаметров к номинальному диаметру) не должна превышать: - 1% - для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8% - для труб толщиной стенки свыше 20 мм. По требованию потребителя овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и бо-лее толщиной стенки свыше 25 мм должна быть не более 0,5%».</p>
27	Пункт 4.10	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	<p>Пункт 4.10. Изложить в новой редакции: «4.10 Овальность концов труб типа 1 диаметром до 530 мм включительно и типа 2 диаметром до 426 мм включительно (разность наибольшего и наименьшего диаметров) не должна превышать поля предельных отклонений по таблице 2. Овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром более 530 мм (отношение разности наибольшего и наименьшего диаметров к номинальному диаметру) не должна превышать: - 1% - для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8% - для труб толщиной стенки свыше 20 мм. По требованию заказчика овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более толщиной стенки свыше 25 мм должна быть не более 0,5%»</p>	<p><i>Пункт 4.10. Изложить в новой редакции:</i> «4.10 Овальность концов труб (определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном поперечном сечении к номинальному диаметру) не должна превышать: а) для труб диаметром до 530 мм включительно – поля предельных отклонений, указанных в таблице 2; б) труб диаметром более 530 мм: - 1 % – для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8 % – для труб толщиной стенки свыше 20 мм. По требованию заказчика овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более толщиной стенки свыше 25 мм не должна превышать 0,5 %».</p>	Отклонено. См. решение по п.26 сводки.
28	Пункт 4.10	АО «Северсталь	«4.10 Овальность концов труб типа 1 диаметром до 530 мм включительно и	«4.10 Овальность концов труб типа 1 диаметром до	Отклонено. См. решение по п.26 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
		Менеджмент» № Исх-704-00-20-000213 от 16.06.2020	<p>типа 2 диаметром до 426 мм включительно (разность наибольшего и наименьшего диаметров) не должна превышать поля предельных отклонений по таблице 2.</p> <p>Овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром более 530 мм (отношение разности наибольшего и наименьшего диаметров к номинальному диаметру) не должна превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1% - для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8% - для труб толщиной стенки свыше 20 мм. <p>По требованию заказчика овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более толщиной стенки свыше 25 мм должна быть не более 0,5%»</p>	<p>530 мм включительно и типа 2 диаметром до 426 мм включительно (разность наибольшего и наименьшего диаметров) не должна превышать поля предельных отклонений по таблице 2.</p> <p>Овальность концов труб типа 2 диаметром более 530 мм и типа 3 диаметром 530 мм и более (отношение разности наибольшего и наименьшего диаметров к номинальному диаметру) не должна превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1% - для труб толщиной стенки до 20 мм включительно; - 0,8% - для труб толщиной стенки свыше 20 мм. <p>По требованию заказчика овальность концов труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более толщиной стенки свыше 25 мм должна быть не более 0,5%»</p>	
29	Пункт 4.12	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	<p>Второе предложение изложить в новой редакции:</p> <p>«Смещение осей наружного и внутреннего швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3,2 мм с перекрытием швов не менее 1,5 мм - для труб толщиной стенки до 21,3 мм включительно, - 15% толщины стенки с перекрытием швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21,3 мм. <p>Перекрытие швов обеспечивается технологией сварки».</p>	<p>Изложить в редакции:</p> <p>Второе предложение изложить в редакции:</p> <p>«Смещение осей наружного и внутреннего швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3,2 мм с перекрытием швов не менее 1,5 мм - для труб толщиной стенки до 21,3 мм включительно, - 15 % номинальной толщины стенки с перекрытием швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21,3 мм. <p>Перекрытие швов обеспечивается технологией сварки».</p>	<p>Принято в редакции:</p> <p>«Второй абзац изложить в редакции: Смещение осей наружного и внутреннего швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3,2 мм с перекрытием швов не менее 1,5 мм - для труб толщиной стенки до 21,3 мм включительно, - 15 % номинальной толщины стенки с перекрытием швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21,3 мм. <p>Перекрытие швов обеспечивается технологией сварки».</p>
30	Пункт 4.12.	ПАО «ЧТПЗ» №	Пункт 4.12. Второе предложение изложить в новой редакции:	Уточнить текст: последнее предложение выделить в абзац.	Принято. См. редакцию п. 29 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
		ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	«Смещение осей наружного и внутреннего швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать: - 3,2 мм с перекрытием швов не менее 1,5 мм - для труб толщиной стенки до 21,3 мм включительно, - 15% толщины стенки с перекрытием швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21,3 мм. Перекрытие швов обеспечивается технологией сварки».	«Смещение осей наружного и внутреннего швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать: - 3,2 мм с перекрытием швов не менее 1,5 мм - для труб толщиной стенки до 21,3 мм включительно, - 15% толщины стенки с перекрытием швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21,3 мм. Перекрытие швов обеспечивается технологией сварки» .	
31	Пункт 4.12	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Пункт 4.12. Второе предложение изложить в новой редакции:	Заменить на: Пункт 4.12. Второй абзац изложить в новой редакции:	Принято в редакции п. 29 сводки.
32	Пункт 4.12	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 4.12. Второе предложение изложить в новой редакции: «Смещение осей наружного и внутреннего швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать: - 3,2 мм с перекрытием швов не менее 1,5 мм - для труб толщиной стенки до 21,3 мм включительно, - 15% толщины стенки с перекрытием швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21,3 мм. Перекрытие швов обеспечивается технологией сварки».	Пункт 4.12. Второй абзац изложить в новой редакции: «Смещение осей наружного и внутреннего сварных швов на торцах труб типов 2 и 3 не должно превышать: - 3,2 мм с перекрытием сварных швов не менее 1,5 мм – для труб толщиной стенки до 21 мм включительно; - 15 % толщины стенки с перекрытием сварных швов не менее 1,0 мм – для труб толщиной стенки свыше 21 мм. Изготовитель гарантирует указанное перекрытие сварных швов на основании технологии сварки».	Принято в редакции п. 29 сводки.
33	Пункт 4.14	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Исключить второе предложение.	Удалить.	Отклонено. Требования к размерам подрезов и их допустимости отражены в 5.27 (исключено дублирование).
34	Раздел 4 Пример	АО «ВМЗ» эл. письмо	«Труба типа 3, диаметром 1020 мм, толщиной стенки 21 мм, класса	Изложить в редакции:	Отклонено. Излишняя конкретизация требований

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
	записи	от 18.06.2020	прочности К60, без термообработки, обычного исполнения: Труба 3-1020x21-К60 ГОСТ 31447-2012»	«Труба типа 3, диаметром 1020 мм, толщиной стенки 21 мм, класса прочности К60, без термообработки, обычного исполнения, на рабочее давление 9,8 МПа: Труба 3-1020x21-К60-Рраб.9,8 ГОСТ 31447-2012»	
35	Раздел 5	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Дополнить пунктом: «На наружной и внутренней поверхностях основного металла труб не допускаются рванины, плены, раскатанные пригары и корочки, трещины, вкатанная окалина. Глубина рисков, царапин, рисков прокатных, раковин, задиров не должна превышать 0,2 мм. Устранение поверхностных дефектов должно выполняться зачисткой абразивным инструментом. Места зачистки не должны выводить толщину стенки за пределы минусового допуска»	Отклонено. Данные дефекты представлены в приложении А.
36	Пункт 5.6	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020		Учесть Поправку МКС 7.140.75 от 2015 г. в части формул расчета Сэкв и Рсм.	Отклонено. При разработке изменения поправка не вносится в Изменение, а может быть включена только при переиздании стандарта (согласовано со СТАНДАРТИНФОРМ).
37	Пункт 5.13	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Таблица 6, колонка «Диаметр труб, мм» изложить в новой редакции:	Добавить 1420 мм.	Принято. Таблица 6 оставлена без изменения, в действующей редакции ГОСТ.
38	Пункт 5.13	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«Примечание: 2 Значение ударной вязкости для металла шва является факультативным в течение 2 лет после даты введения стандарта, которая должна указываться изготовителем в документе о качестве.»	Исключить примечание.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3														
39	Пункт 5.13	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 5.13. Таблица 6. Колонка «Диаметр труб, мм» изложить в новой редакции: <table border="1" data-bbox="689 347 1066 595"> <tr><td>Диаметр труб, мм</td></tr> <tr><td>До 530 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 530 до 630 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 630 до 820 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 820 до 1020 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 1020 до 1220 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 1220</td></tr> </table>	Диаметр труб, мм	До 530 включ.	Св. 530 до 630 включ.	Св. 630 до 820 включ.	Св. 820 до 1020 включ.	Св. 1020 до 1220 включ.	Св. 1220	Пункт 5.13. Таблица 6. Графу «Диаметр труб, мм» изложить в новой редакции: <table border="1" data-bbox="1218 316 1594 563"> <tr><td>Диаметр труб, мм</td></tr> <tr><td>До 530 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 530 до 630 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 630 до 820 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 820 до 1020 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 1020 до 1220 включ.</td></tr> <tr><td>Св. 1220</td></tr> </table>	Диаметр труб, мм	До 530 включ.	Св. 530 до 630 включ.	Св. 630 до 820 включ.	Св. 820 до 1020 включ.	Св. 1020 до 1220 включ.	Св. 1220	Отклонено, см п. 37
Диаметр труб, мм																			
До 530 включ.																			
Св. 530 до 630 включ.																			
Св. 630 до 820 включ.																			
Св. 820 до 1020 включ.																			
Св. 1020 до 1220 включ.																			
Св. 1220																			
Диаметр труб, мм																			
До 530 включ.																			
Св. 530 до 630 включ.																			
Св. 630 до 820 включ.																			
Св. 820 до 1020 включ.																			
Св. 1020 до 1220 включ.																			
Св. 1220																			
40	Пункт 5.23	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 5.23. Последнее предложение изложить в новой редакции: «Поперечные стыки рулонов для труб типа 2 должны быть подвергнуты неразрушающему контролю.»	Пункт 5.23. Второе предложение изложить в новой редакции: «Сварные швы концов рулонного проката на трубах типа 2 должны быть подвергнуты неразрушающему контролю.»	Принято														
41	Пункт 5.24	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«Пластическая деформация металла стенки труб типа 3 при экспандировании должна быть не более 1,2%».	Изложить в редакции: «Пластическая деформация металла стенки труб типа 3 при экспандировании должна быть не более 1,5 %».	Принято частично с учетом п.47 сводки. Изложить в редакции: «5.24 Трубы типа 3 подвергаются экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %».														
42	Пункт 5.27	АО «СТНГ» эл. письмо от 10.06.2020	Пункт 5.27. Изложить в новой редакции: «5.27 Не допускаются подрезы сварных соединений труб глубиной 0,5 мм и более или длиной 50 мм и более. Такие подрезы исправляют: - шлифовкой, если они не выводят толщину стенки за минимально допустимую величину; - сваркой с последующей зачисткой, повторным гидравлическим испытанием и неразрушающим контролем, если они выводят толщину	Дополнить «Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм допускаются без исправления если они не выводят толщину стенки за минимальные допустимые значения ». Данное дополнение имеется в оригинальной редакции ГОСТ. Исключение его повлечет за собой повышение толщины труб при проектировании на 0,5 мм (по аналогии с запасом на коррозию).	Принято в редакции п. 45 сводки.														

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>стенки за минимально допустимую величину.</p> <p>Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм допускаются без исправления</p> <p>Допускаются плавные углубления (седловина) на усилении сварных швов при отсутствии пористости шва глубиной не ниже минимальной высоты сварного шва».</p>		
43	Пункт 5.27	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«...Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм допускаются без исправления...»	Предлагаем формулировку: «...Подрезы глубиной менее 0,5 мм и длиной менее 50 мм допускаются без исправления...»	Принято в редакции п. 45 сводки.
44	Пункт 5.27	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм допускаются без исправления	Заменить на: Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм, а также если они не выводят толщину стенки за минимально допустимые значения, допускаются без исправления	Принято в редакции п. 45 сводки.
45	Пункт 5.27	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	<p>Пункт 5.27. Изложить в новой редакции:</p> <p>«5.27 Не допускаются подрезы сварных соединений труб глубиной 0,5 мм и более или длиной 50 мм и более. Такие подрезы исправляют:</p> <ul style="list-style-type: none"> - шлифовкой, если они не выводят толщину стенки за минимально допустимую величину; - сваркой с последующей зачисткой, повторным гидравлическим испытанием и неразрушающим контролем, если они выводят толщину стенки за минимально допустимую величину. 	<p>Пункт 5.27. Изложить в новой редакции:</p> <p>«5.27 На сварных соединениях труб типов 2 и 3 не допускаются подрезы глубиной 0,5 мм более и длиной 50 мм и более.</p> <p>Такие подрезы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - удаляют сплошной или местной абразивной зачисткой, если глубина зачистки не выводит толщину стенки за минимальное допустимое значение; - ремонтируют сваркой с последующей зачисткой. <p>Ремонт сварного шва сваркой проводят до термической обработки, если применимо. Если ремонт сварного шва сваркой проводят после термической</p>	<p>Принято в редакции «5.27 Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм, а также если они не выводят толщину стенки за минимально допустимые значения, допускаются без исправления.</p> <p>На сварных соединениях труб типов 2 и 3 не допускаются подрезы глубиной 0,5 мм более и длиной 50 мм и более.</p> <p>Такие подрезы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - удаляют сплошной или местной абразивной зачисткой, если глубина зачистки не выводит толщину стенки за минимальное допустимое значение; - ремонтируют сваркой с последующей зачисткой.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			Подрезы глубиной до 0,5 мм и длиной до 50 мм допускаются без исправления. Допускаются плавные углубления (седловина) на усилении сварных швов при отсутствии пористости шва глубиной не ниже минимальной высоты сварного шва».	обработки, то после него трубы должны быть подвергнуты повторной термической обработке. На усилении сварных швов допускается седловина глубиной, не выводящей параметры сварного шва за допустимые значения».	Ремонт сварного шва сваркой проводят до термической обработки, если применимо. Если ремонт сварного шва сваркой проводят после термической обработки, то после него трубы должны быть подвергнуты повторной термической обработке. На усилении сварных швов допускается седловина глубиной, не выводящей параметры сварного шва за допустимые значения».
46	Пункт 5.30	АО «СТНГ» эл. письмо от 10.06.2020	Пункт 5.30. Изложить в новой редакции: «5.30 Изготовление стыкованных труб с кольцевым сварным швом не допускается. Трубы типа 3 подвергают экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %.»	В предлагаемой редакции п.5.30 противоречит п.5.24 «Пластическая деформация металла стенки труб типа 3 при экспандировании должна быть не более 1,2%». Обосновать увеличение допустимой пластической деформации в пояснительной записке к проекту изменений.	Принято в редакции п. 47 сводки.
47	Пункт 5.30	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ- 052162 от 16.06.2020	Пункт 5.30. Изложить в новой редакции: «5.30 Изготовление стыкованных труб с кольцевым сварным швом не допускается. Трубы типа 3 подвергают экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %.»	Последний абзац 5.30 выполнить в виде изменения 5.24, исключив дублирование/расхождение требований: Пункт 5.24. Изложить в новой редакции: «5.24 Трубы типа 3 подвергают экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %.» Пункт 5.30. Изложить в новой редакции: «5.30 Изготовление стыкованных труб с кольцевым сварным швом не допускается.»	Принято
48	Пункт 5.30	АО «ВМЗ» эл. письмо	«Изготовление стыкованных труб с кольцевым сварным швом не	Второе предложение исключить, противоречит п.5.24 ГОСТ 31447.	Принято. См. п. 47 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
		от 18.06.2020	допускается. Трубы типа 3 подвергаются экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %.»		
49	Пункт 5.30	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 5.30. Изложить в новой редакции: «5.30 Изготовление стыкованных труб с кольцевым сварным швом не допускается. Трубы типа 3 подвергаются экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %.»	Пункт 5.30 изложить в новой редакции: «Трубы типа 3 должны быть подвергнуты экспандированию по всей длине с пластической деформацией основного металла труб не более 1,5 %.»	Отклонено. См. п. 47 сводки.
50	6.1	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Пункт 6.1 второй абзац: Количество труб в партии должно быть не более, шт.: 400 — при диаметре от 114 до 159 мм включительно; 200 — при диаметре от 168 до 426 мм включительно; 100 — при диаметре более 426 до 1420 мм включительно.	Пункт 6.1 второй абзац изложить в новой редакции: Количество труб в партии должно быть не более, шт.: 400 — при диаметре от 114 до 159 мм включительно; 200 — при диаметре более 159 до 426 мм включительно; 100 — при диаметре более 426 мм.	Принято
51	Пункт 6.4 Таблица 7	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020		В разделе «Правила приемки» допустить контроль качества основного металла и сварного шва труб с применением автоматизированного контроля внутренней и наружной поверхности и измерения геометрических параметров трубы.	Снято автором.
52	Пункт 7.2 Второй абзац	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Испытание на растяжение основного металла труб типов 1 и 2 диаметром 219 мм и более и труб типа 3 проводят на поперечных относительно оси трубы пропорциональных плоских образцах типа II по ГОСТ 1497. Допускается	Перед значением «219 мм» указать слово «менее».	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>проведение испытаний на растяжение на поперечных пропорциональных цилиндрических образцах типа III по ГОСТ 1497 для труб всех типов. Испытание на растяжение основного металла труб типов 1 и 2 диаметром 219 мм проводят по ГОСТ 10006 на продольных относительно оси трубы пятикратных образцах. Образцы отбирают на участке, расположенном под углом 90° к сварному шву. Допускается по согласованию с потребителем определять механические свойства основного металла неразрушающим методом по ГОСТ 30415.</p>		
53	Пункт 7.6 Первое предложение	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«Испытание на ударный изгиб сварного соединения труб всех типов проводят на образцах типов VII и X для толщин стенок труб до 12 мм и на образцах типов VI и IX для толщин стенок 12 мм и более по ГОСТ 6996...»	Первое предложение перед словом «образцах» дополнить «поперечных».	<p>Принято в редакции (учитывая предложение ПАО «СТЗ» заменив слово «закзчик» на «потребитель»):</p> <p>«7.6 Испытание на ударный изгиб сварного соединения труб всех типов проводят на образцах типов VII и X для толщин стенок труб до 12 мм и на поперечных образцах типов VI и IX для толщин стенок 12 мм и более по ГОСТ 6996:</p> <ul style="list-style-type: none"> - на поперечных образцах — для труб диаметром более 219,0 мм; - на продольных образцах — для труб диаметром 219,0 мм и менее. Надрез на ударных образцах выполняют перпендикулярно к поверхности исходного проката по центру шва, если для труб типа 2 и 3 между

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
					изготовителем и потребителем не согласовано иное. Надрез на образцах от труб типа 2 и 3 выполняют, ориентируясь относительно шва, сваренного последним. По согласованию с потребителем допускается проведение испытаний на ударный изгиб сварного соединения труб типа 1 на продольных образцах, надрез в данном случае на ударных образцах выполняется перпендикулярно к поверхности исходного проката».
54	Пункт 7.6	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	7.6 Испытание на ударный изгиб сварного соединения труб всех типов проводят на образцах типов VII и X для толщин стенок труб до 12 мм и на образцах типов VI и IX для толщин стенок 12 мм и более по ГОСТ 6996. Надрез на ударных образцах выполняют перпендикулярно к поверхности исходного проката по центру шва, если для труб типа 2 и 3 между изготовителем и заказчиком не согласовано иное. Надрез на образцах от труб типа 2 и 3 выполняют, ориентируясь относительно шва, сваренного последним.	Пункт 7.6. Изложить в новой редакции: «7.6 Испытание на ударный изгиб сварного соединения труб всех типов проводят на образцах типов VII и X для толщин стенок труб до 12 мм и на образцах типов VI и IX для толщин стенок 12 мм и более по ГОСТ 6996. Для труб типа 2 и 3 надрез на ударных образцах выполняют перпендикулярно к поверхности исходного проката по центру шва, сваренного последним, если между изготовителем и заказчиком не согласовано иное.»	Отклонено. См. п.53
55	Пункт 7.6	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 7.6. Изложить в новой редакции: «7.6 Испытание на ударный изгиб сварного соединения труб всех типов проводят на образцах типов VII и X для толщин стенок труб до 12 мм и на образцах типов VI и IX для толщин стенок 12 мм и более по ГОСТ 6996.	Пункт 7.6. Изложить в новой редакции: «7.6 Испытание на ударный изгиб сварного соединения труб толщиной стенки до 12 мм проводят на образцах типов VII и X, труб толщиной стенки 12 мм и более – на образцах типов VI и IX по ГОСТ 6996.	Отклонено. См. п.53

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			Надрез на ударных образцах выполняют перпендикулярно к поверхности исходного проката по центру шва, если для труб типа 2 и 3 между изготовителем и заказчиком не согласовано иное. Надрез на образцах от труб типа 2 и 3 выполняют, ориентируясь относительно шва, сваренного последним».	Надрез на образцах выполняют перпендикулярно к поверхности проката по середине сварного шва (на образцах от труб типа 2 и 3 – последнего сварного шва), если между изготовителем и заказчиком не согласовано иное».	
56	Пункт 7.11	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Качество поверхности трубы определяют визуально. Контроль размеров выявленных поверхностных дефектов и методы их удаления - согласно техническому документу изготовителя.	В разделе «Визуальный контроль» прописывать один из пунктов: «Допускается визуальный контроль заменить автоматическими средствами измерения, прошедшими метрологическую калибровку. Контроль автоматизированными средствами измерения проводится в соответствии с методикой завода изготовителя». «Допускается визуальный контроль проводить автоматическими средствами измерения, прошедшими метрологическую калибровку, в соответствии с требованиями ГОСТ Р ЕН 13018-2014».	Принято в редакции (учитывая п. 11 сводки): «Допускается визуальный контроль проводить автоматическими средствами измерения, прошедшими метрологическую калибровку, в соответствии с требованиями [4]».
57	Пункт 7.12	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«-диаметр – скобой по ГОСТ 18360, ГОСТ 18365, ГОСТ 2216 или штангенциркулем по ГОСТ 166»	Третий абзац (<i>контроль диаметра</i>) Дополнить перечислением в редакции: «специальной метрической лентой Рі Таре или с помощью ленты охватывающей (циркометра), или с помощью микрометра по ГОСТ 6507 по методике завода-изготовителя труб».	Снято автором.
58	Пункт 7.12 стандарта	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«-овальность - скобой по ГОСТ 18360...»	Четвертый абзац (<i>контроль овальности</i>) Дополнить перечислением в редакции: «микрометр по ГОСТ 6507».	Принято. Первый абзац. Третье перечисление изложить в редакции:

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				<p>Дополнить новым предложениями в редакции: «Зоной сварного соединения считать область на расстоянии, ориентировочно, 25-35 мм в обе стороны от условного центра снятия наружного грата. Допускается контроль овальности осуществлять по методике завода-изготовителя труб;»</p>	<p>«-овальность - скобой по ГОСТ 18360, ГОСТ 18365, ГОСТ 2216 или штангенциркулем по ГОСТ 166, или рулеткой по ГОСТ 7502, или микрометром по ГОСТ 6507. Допускается проводить контроль овальности концов труб диаметром 530 мм и более металлической линейкой по ГОСТ 427 измерением внутреннего диаметра. В зоне сварного соединения контроль овальности не проводят. Зоной сварного соединения считают область на расстоянии, ориентировочно, 25-35 мм в обе стороны от условного центра снятия наружного грата. Допускается контроль овальности осуществлять по методике завода-изготовителя труб».</p>
59	Пункт 7.12 стандарта	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Допускается для контроля геометрических параметров применять другие средства измерения, в том числе изготовленные по документации изготовителя, допустимая погрешность (или точность) которых не ниже погрешности, рекомендуемой НД.	<p>Предпоследний абзац изложить в редакции: «Допускается контроль геометрических параметров труб проводить с помощью автоматизированных измерительных комплексов или ручных измерений, обеспечивающих необходимую точность измерения или в дополнение использовать машинное зрение по соответствующей нормативной и технической документации».</p>	<p>Принято. Предпоследний абзац изложить в 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».</p>
60	Пункт 7.14, абзац 5 стандарта	СТАНДАРТ ИНФОРМ эл. письмо		Если в разделе 2 мы исключаем ссылку на ГОСТ 21105, то необходимо пункт 7.14 (абзац 5) стандарта привести в	Принято См. п.п. 10, 61 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
		от 22.05.2020		другой редакции.	
61	Пункт 7.14, абзац 5 стандарта	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020		С учетом актуализации ссылки на ГОСТ 21105 дополнить: Пункт 7.14. Последний абзац изложить в новой редакции: «Торцы труб типов 2 и 3 диаметром 530 мм и более должны контролироваться магнитопорошковым методом по ГОСТ Р ИСО 10893-5 или капиллярным методом по ГОСТ 18442». В случае необходимости указать уровень приемки М2.	Принято в редакции (с учетом п. 10 сводки): «Пункт 7.14. Последний абзац. Заменить «по ГОСТ 21105» на «по [5]».
62	Пункт 7.15, абзац 4 стандарта	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Контроль сварных соединений кольцевых стыков и поперечных стыков рулонов на трубах типа 2 проводят рентгеновским методом, типа 1 - ультразвуковым методом.	С учетом изменений, вносимых в 4.3, 5.23, 5.30 в части исключения кольцевых швов требует корректировки 4й абзац 7.15: Контроль сварных соединений кольцевых стыков и поперечных стыков рулонов на трубах типа 2 проводят рентгеновским методом, типа 1 - ультразвуковым методом.	Принято в редакции: «Контроль поперечных сварных швов концов рулонов на трубах типа 2 проводят неразрушающими методами»
63	Элемент «Библиография»	ОАО «РосНИТИ»		Элемент Библиография. Дополнить: «[4]* BS EN 13018:2016 Non-destructive testing. Visual testing. General principles. (Контроль визуальный. Общие положения); * - в Российской Федерации действует ГОСТ Р ЕН 13018-2014 Контроль визуальный. Общие положения»;	Принято разработчиком.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				[5] ГОСТ Р ИСО 10893-5-2016 Трубы стальные бесшовные и сварные. Часть 5. Магнито-порошковый контроль труб из ферромагнитной стали для обнаружения поверхностных дефектов».	

Замечания АО «СТЗ», полученные после указанного срока

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
1	Изменение №1. П.4.4		1. Исключить столбцы с заголовком «А». 2. Непонятно зачем приводить таблицы из ГОСТ 19903 в полном объеме. Оставить только необходимые параметры. 3. Дополнить предложением: «Для труб типа 1 отклонение по толщине рулонного проката нормальной точности, должно соответствовать значениям, указанным в таблице 1а, для максимальной ширины проката».	Принято. Таблицу 1а изложить в новой редакции, таблицу 1б – удалить
2	ГОСТ 31447, п.5.6		В формуле (2) пропущен углерод.	См. п.36 основной сводки
3	ГОСТ 31447, п.5.15.	Трубы типа 1 должны выдерживать испытания на сплющивание.	Первое предложение изложить в редакции: «Трубы типа 1 с диаметром не более 400мм, должны выдерживать испытание на сплющивание». Второй абзац исключить. Обоснование - действующая редакция ГОСТ 8695-75 предусматривает испытание на сплющивание только труб с диаметром не более 400 мм.	Отклонено. Включить в следующую сводку. Требуется дополнительное обсуждения.
4	ГОСТ 31447, п.5.22		Дополнить абзацем: «По согласованию с потребителем для труб типа 1 допускается	Отклонено.

			проводить только неразрушающий контроль сварного шва при условии 100% гидроиспытания труб».	Включить в следующую сводку. Требует дополнительного обсуждения.
5	ГОСТ 31447, п.6.5, второй абзац.	Трубы типа 1 контролируют неразрушающим методом по всему периметру и по всей длине сварного соединения после проведения гидравлических испытаний труб.	Изложить в редакции: «Для труб типа 1, по согласованию заказчика с изготовителем, допускается проведение только неразрушающего контроля сварного соединения с последующим 100% гидроиспытанием труб».	Отклонено. Включить в следующую сводку. Требует дополнительного обсуждения.
6	ГОСТ 31447, п.7.3, первое и второе перечисление	«- на поперечных образцах — для труб диаметром 219,0 мм и более; - на продольных образцах — для труб диаметром менее 219,0 мм;»	Стандартами ГОСТ 6996 и ГОСТ 9454 не допускается правка образцов. Изложить в редакции: «- на поперечных образцах — для труб диаметром более 219,0 мм; - на продольных образцах — для труб диаметром 219,0 мм и менее; »	Принято.
7	ГОСТ 31447, п.7.5		Добавить фразу «Для труб, на которых без разгибания проб невозможно изготовить образцы регламентированной толщины, испытания по определению временного сопротивления производятся на кольцевых образцах».	Отклонено. Включить в следующую сводку. Требует дополнительного обсуждения.
8	Изменение №1, п.7.6		1. Первое предложение изложить в редакции: «Испытание на ударный изгиб сварного соединения.....по ГОСТ 6996; - на поперечных образцах — для труб диаметром более 219,0 мм; - на продольных образцах — для труб диаметром 219,0 мм и менее », т.к. стандартом ГОСТ 6996 не допускается правка образцов. 2. Дополнить предложением в редакции: «По согласованию с заказчиком допускается проведение испытаний на ударный изгиб сварного соединения труб типа 1 на продольных образцах, надрез в	Принято. Принято.

			данном случае на ударных образцах выполняется перпендикулярно к поверхности исходного проката».	
9	ГОСТ 31447, п.7.15		Первый абзац дополнить предложением: «Для труб диаметром не более 219 мм допускается проведение ультразвукового или магнитного контроля сварного шва до гидроиспытаний, при этом в случае обеспечения 100% неразрушающего контроля сварного шва контроль концевых участков труб после гидроиспытаний допускается не проводить».	Отклонено. Существенное послабление требований.
10	ГОСТ 31447, приложение В.3		Исключить фразу «выполненные механической резкой», т.к. существуют другие способы изготовления пазов на СОП, например, электроэрозионный.	Принято.

Приложение

АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020

Таблица 1 - Сортамент и теоретическая масса труб

Номинальный наружный диаметр труб, мм	Теоритическая масса 1 м трубы, при номинальной толщине стенки, мм																					
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22		
114	8,21	10,85	13,44	15,98	18,47	20,91	23,31	25,65														
127	9,17	12,13	15,04	17,90	20,72	23,48	26,19	28,85		34,03												
133	9,62	12,73	15,78	18,79	21,75	24,66	27,52	30,33														
140	10,14	13,42	16,65	19,83	22,96	26,04	29,08	32,06	34,99	37,88	40,72	43,50										
146	10,58	14,01	17,39	20,72	24,00	27,23	30,41	33,54	36,62	39,66	42,64	45,57										
152	11,02	14,60	18,13	21,60	25,03	28,41	31,74	35,02	38,25	41,43	44,56											
159	11,54	15,29	18,99	22,64	26,24	29,79	33,29	36,75	40,15	43,50	46,81	50,06	53,27	56,43								
168	12,21	16,18	20,10	23,97	27,79	31,57	35,29	38,97	42,59	46,17	49,69	53,17	56,60	59,98								
178	12,95	17,16	21,33	25,45	29,52	33,54	37,51	41,43	45,30	49,13	52,90	56,62	60,30	63,92								
219	15,98	21,21	26,39	31,52	36,60	41,63	46,61	51,54	56,43	61,26	66,04	70,78	75,46	80,10	84,69	89,23	93,71	98,15	102,54	106,88		
245		23,77	29,59	35,36	41,09	46,76	52,38	57,95	63,48	68,95	74,38	79,76	85,08	90,36	95,59	100,77	105,90	110,98	116,01	120,99		
273		26,54	33,05	39,51	45,92	52,28	58,60	64,86	71,07	77,24	83,36	89,42	95,44	101,41	107,33	113,20	119,02	124,79	130,51	136,18		
325		31,67	39,46	47,20	54,90	62,54	70,14	77,68	85,18	92,63	100,03	107,38	114,68	121,93	129,13	136,28	143,38	150,44	157,44	164,39		
356		34,72	43,28	51,79	60,25	68,66	77,02	85,33	93,59	101,80	109,97	118,08	126,14	134,16	142,12	150,04	157,91	165,73	173,49	181,21		
377			45,87	54,90	63,87	72,80	81,68	90,51	99,29	108,02	116,70	125,33	133,91	142,44	150,93	159,36	167,75	176,08	184,37	192,61		
426			51,91	62,15	72,33	82,47	92,55	102,59	112,58	122,52	132,41	142,25	152,04	161,78	171,47	181,11	190,71	200,25	209,75	219,19		
530				77,54	90,29	102,99	115,64	128,24	140,79	153,30	165,75	178,15	190,51	202,82	215,07	227,28	239,44	251,55	263,61	275,62		
630					107,55	122,72	137,83	152,90	167,92	182,89	197,81	212,68	227,50	242,27	257,00	271,67	286,30	300,87	315,40	329,87		
720						140,47	157,81	175,10	192,34	209,52	226,66	243,75	260,80	277,79	294,73	311,62	328,47	345,26	362,01	378,70		
820						160,20	180,00	199,76	219,46	239,12	258,72	278,28	297,79	317,25	336,65	356,01	375,32	394,58	413,80	432,96		
1020							224,39	249,08	273,72	298,31	322,84	347,33	371,77	396,16	420,50	444,79	469,04	493,23	517,37	541,47		
1220								298,40	327,97	357,49	386,96	416,38	445,76	475,08	504,35	533,58	562,75	591,88	620,95	649,98		
1420												485,44	519,74	554,00	588,20	622,36	656,46	690,52	724,53	758,49		

Номинальный наружный диаметр труб, мм	Теоритическая масса 1 м трубы, при номинальной толщине стенки, мм																			
	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
530	287,58	299,49	311,35	323,16	334,93	346,64	358,31	369,92	381,49											
630	344,30	358,68	373,01	387,28	401,51	415,69	429,83	443,91	457,94	471,92	485,86									
720	395,35	411,95	428,49	444,99	461,44	477,84	494,19	510,49	526,74	542,95	559,10	575,20	591,26	607,26	623,22	639,13	654,98	670,79		
820	452,07	471,13	490,15	509,11	528,03	546,89	565,71	584,48	603,20	621,86	640,48	659,05	677,57	696,05	714,47	732,84	751,16	769,44		
1020	565,51	589,51	613,45	637,35	661,20	685,00	708,75	732,45	756,10	779,70	803,25	826,75	850,21	873,61	896,96	920,27	943,52	966,73	989,89	
1220	678,96	707,88	736,76	765,59	794,37	823,10	851,78	880,42	909,00	937,53	966,02	994,45	1022,84	1051,17	1079,46	1107,70	1135,88	1164,02	1192,11	
1420	792,40	826,26	860,07	893,83	927,54	961,21	994,82	1028,38	1061,90	1095,37	1128,78	1162,15	1195,47	1228,73	1261,95	1295,12	1328,24	1361,31	1394,34	

Номинальный наружный диаметр труб, мм	Теоритическая масса 1 м трубы, при номинальной толщине стенки, мм									
	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
1020	1013,00	1036,05	1059,06	1082,02	1104,93					
1220	1220,15	1248,14	1276,08	1303,98	1331,82	1359,61	1387,36			
1420	1427,31	1460,23	1493,11	1525,93	1558,71	1591,43	1624,11	1656,73	1689,31	