

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта  
Изменения № 1 ГОСТ 33228–2015 «Трубы стальные сварные общего назначения. 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	АО «СТНГ» эл. письмо от 19.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
2	По тексту изменения	ПАО «НЛМК» №344-1/00017 от 01.06.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
3	По тексту изменения	ООО «ТМК-ИНОКС» эл. письмо от 20.05.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
4	По тексту изменения	ОАО «Белорусский металлургический завод – управляющая компания холдинга «Белорусская металлургическая компания» №Ч/322 от 16.06.2020	-	Замечания и предложения отсутствуют.	Принято к сведению
5	По тексту изменения	СТАНДАРТИНФ ОРМ эл. письмо от 28.05.2020	-	Колонтитулы со стр. 2 оформить в соответствии с ГОСТ 1.5-2001, приложение Е.	Отклонено, см. сноску (*) приложения Е ГОСТ 1.5–2001.
6	Раздел 2	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	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	Раздел 2. Заменить ссылки: «ГОСТ 31458-2012 Трубы стальные и изделия из труб. Документы о приемочном контроле» на «ГОСТ 31458-2015 (ISO 10474:2013) Трубы стальные, чугунные и соединительные детали к ним. Документы о приемочном контроле»;	Принято.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>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»»;</p>	<p>«ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия» на «ГОСТ 1050-2013Metalлопродукция 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»;</p>	
7	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»	Отклонено. Если название ГОСТ при переиздании не меняется, то оно не приводится в случае

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
					замены ссылки. (см. раздел 2 изм.1 ГОСТ 1.5 – 2001).
8	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. См. п.57 сводки
9	Раздел 2	ПАО «ТМК» № 80/04139 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»	Отклонено. Если название ГОСТ при переиздании не меняется, то оно не приводится в случае замены ссылки (см. раздел 2 изм.1 ГОСТ 1.5 – 2001).
10	Таблицы 1, 5, 8	СТАНДАРТИНФ ОРМ эл. письмо от 28.05.2020	Пункт 6.3.3. Таблицу 3 дополнить примечанием: «Примечание - знак «-» означает, что требования не установлены».	Таковыми же примечаниями следует дополнить таблицы 1, 5 и 8.	Принято
11	Пункт 5.2 Размеры	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Дополнить таблицу 1 размерами: 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;	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				<p>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;  245,0x22,0 мм – 120,72 кг/м.</p>	
12	Пункт 5.8.3 стандарта	СТАНДАРТИНФ ОРМ эл. письмо от 28.05.2020		<p>В пункте 5.8.3, перечисление и) настоящего стандарта указана ссылка на пункт 6.3.6, который мы удаляем в рамках изменения.  Необходимо предложить другую формулировку перечисления.</p>	<p>Принято в редакции: «Пункт 5.8.3. Перечисление и) исключить.»</p>
13	Пункт 5.8.3 стандарта	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	<p>Дополнить перечислением:  «Нормирование величины овальности труб толщиной стенки менее 0,01 наружного диаметра (см. 6.5.3.1)»</p>	<p>Отклонено.  В п.6.5.3.1 нет такого требования.  Перечисление п) включает все размеры труб, не</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
					предусмотренные стандартом.
14	Пункт 6.1.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Добавить предложение: «Прямошовные трубы ДСФП и ДСФ2П подвергаются механическому экспандированию по всей длине.»	Принято в редакции: 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 подвергаются экспандированию по всей длине».
15	Пункт 6.1.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	По согласованию между изготовителем и заказчиком прямошовные трубы могут быть изготовлены стыкованными, то есть состоящими из двух отрезков, сваренных вместе кольцевым стыковым швом.	По согласованию между изготовителем и заказчиком прямошовные трубы могут быть изготовлены стыкованными, то есть состоящими из двух отрезков, сваренных вместе кольцевым стыковым швом, кроме труб ДСФП и ДСФ2П длиной от 1,5 до 12,5 м.	Отклонено. См. решение по п.14 сводки.
16	Пункт 6.3.3	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 6.3.3. Таблицу 3 дополнить примечанием: «Примечание - знак «->» означает, что требования не установлены». Пункт 6.3.6 исключить.  В ГОСТ 33228: Таблица 3 минус 60 <sup>1)</sup>	В таблице 3 значение температуры со сноской 1) и сноски 1) вступают в противоречие с пунктом 6.3.3, согласно которому все нормы таблицы 3 должны применяться по требованию заказчика – исключить из таблицы 3 последний столбец и сноску 1), а не 6.3.6. Изменение изложить в редакции: «Пункт 6.3.3. Таблица 3. Последний столбец исключить; таблицу дополнить примечанием: «Примечание – Знак «->» означает, что требования не установлены».	Принято. Пункт 6.3.3 изложить в редакции: «Пункт 6.3.3. Таблица 3. Последний столбец и сноска 1) исключить; дополнить примечанием: «Примечание - знак «->» означает, что

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			1) По согласованию между изготовителем и заказчиком.		требования не установлены».
17	Пункт 6.3.6	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Пункт 6.3.6 исключить.	Исключение 6.3.6 также требует исключения перечисления и) из 5.8.3	Принято. См. п.12 сводки
18	Подпункт 6.5.1.2.	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Второе перечисление изложить в новой редакции: «- для труб наружным диаметром свыше 152,0 мм предельных отклонений, указанных в таблице 5а и 5б для максимальной ширины листового и рулонного проката нормальной точности.»	Изложить с применением подхода, принятого в изм.3 к ГОСТ 10704. Для этого второе перечисление следует изложить в редакции: «- для труб наружным диаметром свыше 152,0 мм предельных отклонений, указанных в ГОСТ 19903 для максимальной ширины листового и рулонного проката обычной точности.» Далее текст дополнить новым абзацем: «Для труб толщиной стенки свыше 12,7 мм применяют предельные отклонения толщины стенки по таблице 4 ГОСТ 19903»	Принято.  Принято
19	Подпункт 6.5.1.2.	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 6.5.1.2. Первое предложение изложить в новой редакции: «Отклонения толщины стенки тела труб не должны превышать:»; Второе перечисление изложить в новой редакции: «- для труб наружным диаметром свыше 152,0 мм предельных отклонений, указанных в таблице 5а и 5б для максимальной ширины листового и рулонного проката нормальной точности.» Дополнить таблицами 5а и 5б в редакции:	ГОСТ 33228 распространяется на трубы, а не на прокат. Таблицы 5а и 5б изложить в редакции применительно к конкретным значениям толщины стенки труб, а не проката, указав для каждой толщины стенки трубы только одни предельные отклонения – для максимальной ширины проката. Привести в редакции: «Пункт 6.5.1.2 изложить в новой редакции: «6.5.1.2 Отклонения толщины стенки тела труб не должны превышать: - + 10 % – для труб наружным диаметром до 152 мм включительно; - предельных отклонений, указанных в таблицах 5а и 5б – для труб наружным диаметром свыше 152,0 мм».	Отклонено. См. п.18 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
20	Подпункт 6.5.1.2 Таблица 5а	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 нормальной 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 нормальной точности проката (Б) значение $\pm$ <b>0,18 мм</b>	Отклонено. См. п.18 сводки.
21	Подпункт 6.5.1.2	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Первое предложение изложить в новой редакции: «Отклонения толщины стенки тела труб не должны превышать:»; Второе перечисление изложить в новой редакции: «- для труб наружным диаметром свыше 152,0 мм предельных отклонений, указанных в таблице 5а и 5б для максимальной ширины листового и рулонного проката нормальной точности.» Дополнить таблицами 5а и 5б в редакции:	Первое предложение изложить в новой редакции: «Предельные отклонения по толщине стенки должны соответствовать: $\pm 10\%$ - при диаметре труб до 152 мм включительно;» Второе перечисление изложить в новой редакции: «ГОСТ 19903 – при диаметре труб свыше 152 мм для максимальной ширины проката обычной точности.» Дополнить предложением: «Для труб толщиной стенки свыше 12,7 мм применяют предельные отклонения толщины стенки по таблице 4» ГОСТ 19903».	Отклонено. См. п.18 сводки.
22	Подпункт 6.5.1.2	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Таблицы 5а и 5б удалить. Существует ГОСТ 19903. Во всех ГОСТ на трубы есть ссылка на ГОСТ 19903 и этого достаточно. Если будут вноситься изменения в ГОСТ 19903, потребуется изменение и ГОСТ 33228. Нецелесообразно.	Отклонено. См. п.18 сводки.
23	Подпункт 6.5.1.3	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	По требованию заказчика трубы наружным диаметром 530,0 мм и более изготавливают наружным диаметром торцов обычной и повышенной точности, с предельными отклонениями, указанными в таблице 6.	После слова «торцов» указать расстояние, на котором необходимо контролировать диаметр (не менее 200 мм).	Принято в редакции: «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

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
					<p>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. В названии таблицы и заголовке граф заменить слово «торцов» на «концов».</p>
24	Подпункт 6.5.3.1	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	<p>Подпункт 6.5.3.1 изложить в новой редакции: «6.5.3.1 Овальность концов труб толщиной стенки 0,01 наружного диаметра и более, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 % от номинального наружного диаметра труб. По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования к овальности труб. Овальность концов труб толщиной стенки менее 0,01 наружного диаметра устанавливается по согласованию между изготовителем и заказчиком.».</p>	<p>1 «Овальность...определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 % от номинального наружного диаметра» - некорректное требование: номеруемый параметр и норма выражены в различных величинах. 2 Требования «по согласованию» фактически дублируют друг друга и не отвечают 5.8.3п. Подпункт 6.5.3.1 изложить в новой редакции: «6.5.3.1 Овальность концов труб толщиной стенки 0,01 наружного диаметра и более, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 %.</p>	<p>Отклонено. См. п. 28 сводки.</p>



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3						
				По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования к овальности труб.».							
25	Подпункт 6.5.3.1	АО «Северсталь Менеджмент» № Исх-704-00-20-000213 от 16.06.2020	«Овальность концов труб толщиной стенки 0,01 наружного диаметра и более, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 % от номинального наружного диаметра труб. По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования к овальности труб. Овальность концов труб толщиной стенки менее 0,01 наружного диаметра устанавливается по согласованию между изготовителем и заказчиком»	<p>«Овальность концов труб, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, Должна соответствовать требованиям таблицы 8».</p> <p>Таблица 8 - Максимально допустимое значение овальности труб</p> <table border="1" data-bbox="1149 639 1675 1074"> <thead> <tr> <th data-bbox="1149 639 1391 842">Отношение номинальной толщины стенки к номинальному наружному диаметру трубы</th> <th data-bbox="1391 639 1675 842">Максимально допустимое значение овальности</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1149 842 1391 959">≥ 0,01</td> <td data-bbox="1391 842 1675 959">1,5 % от номинального наружного диаметра</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1149 959 1391 1074">&lt; 0,01</td> <td data-bbox="1391 959 1675 1074">Устанавливается по согласованию между изготовителем и</td> </tr> </tbody> </table> <p>Примечание: а) По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования</p>	Отношение номинальной толщины стенки к номинальному наружному диаметру трубы	Максимально допустимое значение овальности	≥ 0,01	1,5 % от номинального наружного диаметра	< 0,01	Устанавливается по согласованию между изготовителем и	Отклонено. См. п. 28 сводки.
Отношение номинальной толщины стенки к номинальному наружному диаметру трубы	Максимально допустимое значение овальности										
≥ 0,01	1,5 % от номинального наружного диаметра										
< 0,01	Устанавливается по согласованию между изготовителем и										

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
26	Подпункт 6.5.3.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«Овальность концов труб толщиной стенки 0,01 наружного диаметра и более, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 % от номинального наружного диаметра труб. По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования к овальности труб. Овальность концов труб толщиной стенки менее 0,01 наружного диаметра устанавливается по согласованию между изготовителем и заказчиком.»	Овальность труб не должна превышать: - для труб наружным диаметром до 530,0 мм включительно, должны быть не более предельных отклонений по наружному диаметру; - для труб наружным диаметром свыше 530,0 мм, Овальность труб не должна превышать 1,5 % от наружного диаметра труб. По согласованию между изготовителем и заказчиком могут быть установлены другие требования к овальности труб.	Отклонено. См. п. 28 сводки.
27	Подпункт 6.5.3.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020		Добавить предложение: «Овальность определяется по методике завода-изготовителя».	Отклонено. См. п. 28 сводки.
28	Подпункт 6.5.3.1	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020		На основании сложившейся практики и отсутствий предпосылок к изменению подпункт 6.5.3.1 оставить в действующей редакции ГОСТ 33228	Принято.
29	Подпункт 6.5.3.1	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Подпункт 6.5.3.1 изложить в новой редакции: «6.5.3.1 Овальность концов труб толщиной стенки 0,01 наружного диаметра и более, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических диаметров в одном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 % от номинального наружного диаметра труб. По согласованию между изготовителем и	Подпункт 6.5.3.1 изложить в новой редакции: «6.5.3.1 Овальность труб толщиной стенки 0,01 наружного диаметра и более, определяемая как отношение разности наибольшего и наименьшего фактических наружных диаметров в одном поперечном сечении к номинальному наружному диаметру, не должна превышать 1,5 % номинального наружного диаметра труб, если не согласовано иное. Требования к овальности концов труб толщиной стенки менее 0,01 наружного диаметра устанавливают по согласованию между изготовителем и заказчиком».	Отклонено. См. п. 28 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			заказчиком могут быть установлены другие требования к овальности труб. Овальность концов труб толщиной стенки менее 0,01 наружного диаметра устанавливается по согласованию между изготовителем и заказчиком.»		
30	Пункт 6.6.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020		Второй и девятый абзацы. Заменить «0,1 мм» на «0,2 мм».	Принято
31	Пункт 6.6.3	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 6.6.3 Изложить в новой редакции: «6.6.3 Смещение кромок в сварном шве труб ВЧС и ДСФ не должно превышать 10 % толщины стенки труб».	Изменение связано только с исключением слова «тело» - изложить изменение соответственно, а не приводить всю редакцию пункта: Пункт 6.6.3. Слово «тело» исключить.	Принято в редакции п. 32
32	Пункт 6.6.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Пункт 6.6.3 Изложить в новой редакции: «6.6.3 Смещение кромок в сварном шве труб ВЧС и ДСФ не должно превышать 10 % толщины стенки труб».	Уточнить: «... номинальной толщины стенки труб».	Принято в редакции: «Пункт 6.6.3. После значения «10 %» добавить слово «номинальной».
33	Пункт 6.6.3	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Изложить в новой редакции: «6.6.3 Смещение кромок в сварном шве труб ВЧС и ДСФ не должно превышать 10 % толщины стенки труб».	Изложить в редакции: «Смещение кромок в сварном шве труб ВЧС и ДСФ не должно превышать 10 % номинальной толщины стенки труб».	Принято в редакции п. 32 сводки.
34	Пункт 6.7.3	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 6.7.3 изложить в новой редакции: «6.7.3 Допускается удаление дефектов поверхности абразивной зачисткой при условии, что она не вы-водит диаметр и толщину стенки за допустимые значения. Участки местной зачистки должны плавно переходить в прилежащую поверхность трубы. Ремонт поверхности тела труб сваркой не допускается.	Некорректно приводить новую редакцию пункта, при изменении менее 10 % пункта. В предлагаемой редакции изменения коснулись только: - необоснованного исключения слова «травления» в первом абзаце (исключить из Изменения № 1); - замены слова «несовершенства» на дефекты» в первом и втором абзаце; - недопустимого изменения четвертого абзаца (исключить из Изменения № 1); - дополнения шестого абзаца.	Отклонено. Оставить в действующей редакции ГОСТ.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>Допускается ремонт сварных соединений зачисткой (в том числе исправление формы сварного шва), а также ремонт сварного шва с удалением дефектов и последующей заваркой. Длина отдельного, отремонтированного с применением сварки, участка сварного шва должна быть не менее 50 мм, а общая длина таких участков не более 10 % длины трубы. Ремонт должен быть проведен с использованием соответствующих сварочных и присадочных материалов. Место заварки должно быть зачищено. Ремонт сварного шва проводят до термической обработки, если применимо. Если ремонт сварного шва проводят после термической обработки, то после него трубы должны быть подвергнуты повторной термической обработке.</p> <p>Трубы после ремонта сварного шва, с применением сварки, должны быть подвергнуты последующему гидростатическому испытанию или контролю отремонтированного участка шва неразрушающими методами».</p>	<p>В части недопустимых изменений четвертого абзаца:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- зачистка дефектов не называется нигде «ремонт зачисткой», термин «ремонт» применяется только в отношении ремонта сваркой;</li> <li>- слова «допускается ремонт сварных соединений зачисткой» дублируют первый и второй абзацы, т.к. те включают зачистку не только тела трубы;</li> <li>- слова “(в том числе исправление формы сварного шва)” в пункте, касающемся качества поверхности недопустимы, требования параметрам сварного шва приведены в 6.6;</li> <li>- слова “с удалением дефектов и последующей заваркой” излишни – упоминать технологию ремонта нужно либо подробно, либо не упоминать вовсе;</li> <li>- слова “отремонтированного с применением сварки” излишни, т.к. идут после упоминания ремонта сваркой.</li> </ul> <p>Изменение изложить в редакции:  «Пункт 6.7.3. Первый и второй абзацы. Заменить слово: «несовершенства» на «дефекты» (2 раза); пятый и шестой абзацы. Заменить слова: «ремонт сварного шва» на «ремонт сварного шва сваркой» (3 раза); последний абзац исключить».</p>	
35	Пункт 6.7.3	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	«6.7.3 Допускается удаление дефектов поверхности абразивной зачисткой при условии, что она не выводит диаметр и толщину стенки за допустимые значения. Участки местной зачистки должны плавно переходить в прилегающую поверхность трубы.	По тексту действующего стандарта использовано понятие «несовершенство» – см. 6.7.1, 6.7.2 и т.д. Текст изменения не может нарушать целостность терминологических подходов, принятых в стандарте. Заменить «дефект» на «несовершенство», либо выполнить соответствующую обратную замену по всему тексту стандарта.	Отклонено. Оставить в действующей редакции ГОСТ.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>Ремонт поверхности тела труб сваркой не допускается.</p> <p>Допускается ремонт сварных соединений зачисткой (в том числе исправление формы сварного шва), а также ремонт сварного шва с удалением дефектов и последующей заваркой. Длина отдельного, отремонтированного с применением сварки, участка сварного шва должна быть не менее 50 мм, а общая длина таких участков не более 10 % длины трубы. Ремонт должен быть проведен с использованием соответствующих сварочных и присадочных материалов. Место заварки должно быть зачищено.</p> <p>Ремонт сварного шва проводят до термической обработки, если применимо. Если ремонт сварного шва проводят после термической обработки, то после него трубы должны быть подвергнуты повторной термической обработке.</p> <p>Трубы после ремонта сварного шва, с применением сварки, должны быть подвергнуты последующему гидростатическому испытанию или контролю отремонтированного участка шва неразрушающими методами».</p>		
36	Пункт 6.7.3	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Пункт 6.7.3 изложить в новой редакции: «Допускается удаление дефектов поверхности абразивной зачисткой при условии, что она не выводит диаметр и толщину стенки за допустимые	Удалить.	Принято. Оставить в действующей редакции ГОСТ.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
			<p>значения. Участки местной зачистки должны плавно переходить в прилежащую поверхность трубы. Ремонт поверхности тела труб сваркой не допускается.</p> <p>Допускается ремонт сварных соединений зачисткой (в том числе исправление формы сварного шва), а также ремонт сварного шва с удалением дефектов и последующей заваркой. Длина отдельного, отремонтированного с применением сварки, участка сварного шва должна быть не менее 50 мм, а общая длина таких участков не более 10 % длины трубы. Ремонт должен быть проведен с использованием соответствующих сварочных и присадочных материалов. Место заварки должно быть зачищено. Ремонт сварного шва проводят до термической обработки, если применимо. Если ремонт сварного шва проводят после термической обработки, то после него трубы должны быть подвергнуты повторной термической обработке.</p> <p>Трубы после ремонта сварного шва, с применением сварки, должны быть подвергнуты последующему гидростатическому испытанию или контролю отремонтированного участка шва неразрушающими методами».</p>		
37	Пункт 6.8.1	ПАО «ТМК» № 80/04139 от	Пункт 6.8.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «При испытании на	Исключить изменение третьего абзаца - предлагаемая редакция противоречит первому и	Отклонено.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
		18.06.2020	прессах различной конструкции величину гидростатического давления Р рассчитывают по ГОСТ 3845. Расчетное давление округляют с точностью до первого знака после запятой.»	второму абзацу – формула расчета давления приведена, округление указано до целого значения – испытания на прессах с осевым подпором будут охвачены Изменением № 1 ГОСТ 3845.	Изложить в редакции: «Пункт 6.8.1. Третий абзац исключить».
38	Пункт 6.8.1	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Пункт 6.8.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «При испытании на прессах различной конструкции величину гидростатического давления Р рассчитывают по ГОСТ 3845. Расчетное давление округляют с точностью до первого знака после запятой.»	ГОСТ 3845 предусматривает порядок расчета давления для сварных труб диаметром менее 530 мм, отличный от приведенной формулы в первой части 6.8.1, поэтому для предотвращения путаницы, целесообразно исключить ссылку на ГОСТ 3845. Для повышения воспринимаемости изменения, ввиду своеобразности изложения абзацев 6.8.1, целесообразно выполнить новую редакцию всего текста пункта. Пункт 6.8.1 изложить в новой редакции: «Трубы групп поставки А, В и, если согласовано, Е подвергаются гидростатическому испытанию с выдержкой под давлением не менее 5 с при давлении Р, МПа, рассчитанном по формуле (1), но не превышающем: - для труб наружным диаметром до 102,0 мм — 6 МПа; - для труб наружным диаметром 102,0 мм и более — 3 МПа. $P = 2S_{\min}R / (D - 2S_{\min}), \quad (1)$ где D — наружный диаметр трубы, мм; S <sub>min</sub> — минимальная (с учетом минусового предельного отклонения) толщина стенки трубы, мм; R — допускаемое напряжение в стенке трубы, равное 0,9 от нормативного предела текучести, Н/мм <sup>2</sup> . Расчетное давление округляют с точностью до первого знака после запятой»	Отклонено. См. п.37

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
39	Пункт 6.8.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Исключить предложение: «Расчетное давление округляют до целого значения». Противоречит ГОСТ 3845.	Принято в редакции п.37
40	Пункт 6.8.5	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	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.	Удалить. Существенное изменение технических требований к трубам.	Отклонено. Принято в редакции: «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»
41	Пункт 6.8.5	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	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.	Уточнить изложение изменения: «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».	Принято. См. п.40 сводки.
42	Пункт 6.9.2	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Исключить второй абзац.	Снято автором.
43	Пункт 6.9.3 первый абзац	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	«... на концах с толщиной стенки от 5,0 до 16, 0 мм должна быть выполнена фаска ...»	Дополнить изменение корректировкой п.6.9.3: «... на концах с толщиной стенки от 5,0 до 16, 0 мм включительно должна быть выполнена фаска ...»	Принято. После значения «16, 0 мм» добавить слово «включительно»



№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
44	Пункт 6.9.3 первый абзац	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	«... на концах с толщиной стенки от 5,0 до 16, 0 мм должна быть выполнена фаска ...»	Дополнить изменение корректировкой п.6.9.3: «... на концах с толщиной стенки от 5,0 до 16, 0 мм включительно должна быть выполнена фаска ...»	Принято. См. п.43
45	Пункт 6.10.3	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 6.10.3. Последний абзац. Заменить «530,0 мм» на «508,0 мм».	Уточнить изложение изменения: Пункт 6.10.3. Последний абзац. Заменить значение: 530,0 на 508,0.	Принято
46	Пункт 8.4 Таблица 8	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.	Принято. См. п. 53 сводки
47	Пункт 8.4	АО «ВТЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Пункт 8.4. Первое предложение изложить в новой редакции: «На принятую партию труб оформляют документ о качестве "3.1" по ГОСТ 31458.»	Изложить в редакции: «На принятую партию труб оформляют документ о приемочном контроле "3.1" по ГОСТ 31458.»	Принято
48	Пункт 8.4	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 8.4. Первое предложение изложить в новой редакции: «На принятую партию труб оформляют документ о качестве "3.1" по ГОСТ 31458.»	1 Привести название и тип документа в соответствии с ГОСТ 31458. 2 Учесть последние решения ТК 357 по замене «Статуса испытаний» на «Статус требований», статуса «Обязательные» на «Основные». 3 Из таблицы 8 исключить «и маркировку», т.к. проверка маркировки не является прямо-сдаточным испытанием, как и проверка упаковки. 4 По 6.8.1 гидроиспытания труб групп поставки А, В являются обязательными, и только труб группы поставки Е по согласованию – исправить в таблице 8. Пункт 8.4. Первый абзац. Заменить слова: «свидетельство о приемочном контроле "3.1 В" на "документ о приемочном контроле 3.1»; таблица 8; заменить заголовки: «Статус испытаний» на «Статус требований», «Обязательные» на «Основные»;	Принято  Отклонить. Нет консенсуса  Отклонить. Нет консенсуса  Принято  Принято  Отклонено

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				<p>строка “Визуальный контроль качества поверхности и маркировки”. Слова “и маркировки” исключить;</p> <p>строка “Гидростатические испытания труб группы поставки ДЗ)”. Заменить группу поставки: Д на А, В, Д;</p> <p>строка “Гидростатические испытания труб группы поставки А, В и ЕЗ)”. Исключить группы поставки: А, В”;</p> <p>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)”.</p>	<p>Отклонено</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p>
49	Пункт 9.1	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	<p>Дополнить предложением: «Допускается правка проб/образцов статической нагрузкой».</p> <p>(Без этого формально мы не можем изготовить образцы по ГОСТ 6996).</p>	Принято
50	Пункт 9.8 Последний абзац	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Уточнить, т.к. в стандарте отсутствует понятие типов труб.	См. п. 52 сводки
51	Пункт 9.8	ПАО «ТМК» № 80/04139 от 18.06.2020	Пункт 9.8. Последний абзац изложить в новой редакции: «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.»	<p>Привести в соответствие:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- в ГОСТ 33228 нет труб типов 2,3 и “исходного” проката;</li> <li>- центр шва – это точка, а не линия.</li> </ul>	См. п. 52 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
52	Пункт 9.8.	ПАО «ЧТПЗ» № ЧТПЗ-052162 от 16.06.2020	Пункт 9.8. Последний абзац изложить в новой редакции: «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.»	С учетом наличия в стандарте труб типа 1, содержания 5.8.3 и редакции, согласованной при работах над проектом ГОСТ 20295: Пункт 9.8. Последний абзац изложить в новой редакции: «9.8 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)»	Принято с учетом п.58 сводки (введены типы труб).
53	Пункт 9.14	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	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. Первый абзац. Второе предложение изложить в новой редакции: «Допускается визуальный контроль проводить автоматическими средствами измерения, прошедшими метрологическую калибровку, в соответствии с требованиями [1]».
54	Пункт 9.15 Второй абзац	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	-	Второй абзац ( <i>контроль диаметра</i> ) Первое предложение дополнить перечислением в редакции: «специальной метрической лентой Рi Таре или с помощью ленты охватывающей (циркометра), или с помощью микрометра по ГОСТ 6507 по методике завода-изготовителя труб». Дополнить новым предложением в редакции:	Отклонено. Нет документа на предложенные средства измерения, по которому проводится контроль.  Принято.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				«Зоной сварного соединения считать область на расстоянии, ориентировочно, 25-35 мм в обе стороны от условного центра снятия наружного грата.»	
55	Пункт 9.15 Предпоследний абзац	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020	Допускается для контроля геометрических параметров применять другие средства измерения, в том числе автоматизированные средства измерения, изготовленные по технической документации изготовителя, метрологические характеристики которых обеспечивают необходимую точность измерений.	Предпоследний абзац изложить в новой 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».	Принято 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»
56	Пункт 9.17	АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.06.2020		Второе предложение. Уточнить диаметр труб: указано «свыше 530 мм», а в п. 6.5.1.3 – «530 мм и более».	Снято автором.
57	Элемент «Библиография»	ОАО «РосНИТИ»		Дополнить элементом Библиография в редакции: «Библиография [1]* BS EN 13018:2016 Non-destructive testing. Visual testing. General principles. (Контроль визуальный. Общие положения).	Принято
58	Пункт 5.1	ОАО «РосНИТИ»		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;	Принято разработчиком

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПК 3
				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.»	
59	Элемент «Содержание»	ОАО «РосНИТИ»		Пункт 5.1. Заменить слово «Виды» на «Типы»	Принято разработчиком