

**Замечания/предложения на окончательную редакцию проекта межгосударственного стандарта ГОСТ ISO 15463**


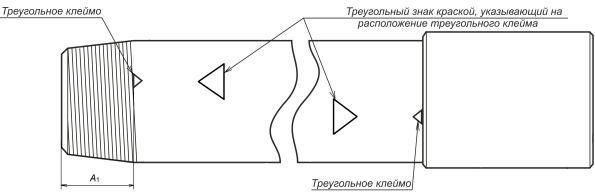
**«Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные и бурильные для нефтяной и газовой промышленности. Входной контроль»**

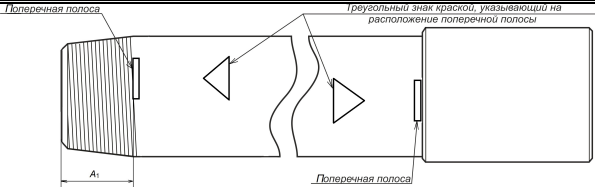
Автор	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
ПАО «ЧТПЗ»	Раздел 1 и далее по тексту	В настоящем стандарте приведены ...положения по оценке несовершенств поверхности...труб	Согласно 3.8 несовершенство - несплошность или неоднородность поверхности или стенки изделия, <i>допустимые</i> установленными требованиями к качеству поверхности и сплошности. Таким образом, из области действия стандарта выпадает оценка дефектов труб (см.3.2 дефект - несплошность или неоднородность поверхности или стенки изделия, имеющая вид и (или) размер, <i>не допустимый</i> установленными требованиями к качеству поверхности и сплошности изделия), из-за которых входной контроль собственн и проводится. Необходима корректировка текста стандарта с учетом определений к терминам 3.2 и 3.8	Принято частично, дополнить раздел 1: «...по оценке несовершенств и дефектов»
АО «ОМЗ»	Раздел 5	По тексту	Повторно. Дополнить пунктом, оговаривающим сроки проведения входного контроля с даты поступления продукции, по истечении которых предъявление претензий по качеству продукции неправомерно или дополнить соответствующим указанием п. 5.4.2. (См. инструкцию П-7 «О приёмке продукции производственно-технического назначения по качеству» ). Обоснование. Заключение по п.5 проекта стандарта о том, что срок проведения входного контроля – коммерческий вопрос – ошибочно. Сроки проведения установлены законодательно (решением арбитражного суда, которым руководствуются все судебные инстанции). Только проверка качества полученной продукции – часть дела. Без претензионной работы при ненадлежащем качестве такая проверка почти бесполезна. А претензионная работа возможна только при соблюдении сроков предъявления претензии. Отсутствие в стандарте указаний на сроки про-	Принято. Пункт 5.4.2 дополнен примечанием в редакции: «Примечание – Претензию направляют поставщику в сроки, установленные законодательно или в договорной документации».

Автор	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
			<p>ведения входного контроля будет вводить в заблуждение потребителя и ставить в невыгодное предложение изготовителя, к которому могут предъявляться претензии по качеству в течении всего жизненного срока изделия. Указание в стандарте ссылки на сроки проведения входного контроля обязательно.</p>	
АО «СинТЗ»	11.3.1, Второй абзац	На перегрев поверхности указывает синий цвет металла	Изложить в редакции: «На перегрев поверхности указывает наличие цветов побежалости металла».	Принято
АО «ВТЗ»	11.3.5, 11.3.6	<p><i>11.3.5 При применении метода Роквелла, шкала С, действительными считают результаты 20 HRC и выше, если результаты менее 20 HRC, твердость считают соответствующей требованиям</i></p> <p><i>11.3.6 Значение твердости определяют как среднее значение по результатам действительных измерений, выполненных на участке. Должны быть зарегистрированы отдельные значения и средние значения твердости.</i></p>	<p>Повторно (замечание ТМК). При исключении слова «измерений» предложение так и осталось несогласованным, а смысл не ясен. Уточнить редакцию пунктов: «11.3.5 При применении метода Роквелла, шкала С, действительными считают результаты измерений 20 HRC и выше, результаты измерений менее 20 HRC при определении среднего значения твердости не учитывают. 11.3.6 Значение твердости определяют, как среднее значение по результатам действительных измерений, выполненных на участке. Должны быть зарегистрированы отдельные значения и средние значения твердости. При результатах измерений менее 20 HRC изделия считают соответствующими установленным требованиям, в журнале верификации делают запись: «твердость менее 20 HRC».</p>	<p>Принято в редакции: «11.3.5 Если по результатам контроля твердости методом Роквелла, шкала С, полученное значение менее 20 HRC, то твердость считают соответствующей требованиям. 11.3.6 Значение твердости определяют как среднее значение по результатам действительных измерений, выполненных на участке. Должны быть зарегистрированы отдельные значения и средние значения твердости. Если по результатам контроля твердости методом Роквелла, шкала С, полученное значение менее 20 HRC, среднее значение твердости не определяют. В этом случае изделия считают соответствующими установленным требованиям, а в журнале верификации делают запись: «твер-</p>

Автор	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
				доть менее 20 НРС».
АО «СИНТЗ»	12.4.1	<i>В спорных случаях применяют вспомогательные средства контроля, такие как увеличительные лупы, эндоскопы и волоконно-оптические средства.</i>	Исключить предложение	Принято
АО «ВТЗ»	12.4.3.1, второй абзац, 14.4.3	<i>По тексту</i>	« <i>предохранительные детали</i> » заменить на применяемые далее везде по тексту « <i>резьбовые предохранители</i> ».	Принято
АО «ВТЗ»	12.4.3.1, первый абзац; 12.4.3.2, примечание после перечисления с)	<i>По тексту</i>	Повторно (замечание ТМК). До того, как дана оценка допустимости или недопустимости того или иного дефекта, он должен обозначаться как несовершенство (см. раздел 18). Изложить в редакции: «12.4.3.1 Контроль резьбовых соединений проводят в соответствии со стандартом на резьбовые соединения, с учетом различной допустимости <b>несовершенств</b> на различных участках и элементах резьбовых соединений обсадных и насосно-компрессорных труб, расположение которых определяет конструкция резьбовых соединений» ..... « <b>П р и м е ч а н и е</b> – При определении соответствия резьбовых соединений обсадных и насосно-компрессорных труб установленным требованиям оценка допустимости <b>несовершенств</b> зависит от их расположения. Для <b>несовершенств</b> , расположенных на длине резьбы с полным профилем, установлены другие критерии приемки, чем для <b>несовершенств</b> , расположенных на других участках резьбовых соединений. Для принятия решения следует определить, находятся ли <b>несовершенства</b> в пределах длины резьбы с полным профилем;»	Принято
АО «ОМЗ»	12.5.1.5.	Длину бурильных труб измеряют от одного торца до другого.	Изложить в редакции: «Длину бурильных труб измеряют от торца муфты до упорного уступа ниппеля.»  <i>см. ГОСТ 32696, ГОСТ Р 50278</i>	Принято
АО	12.5.2.2, вто-	Если трубы визуально недостаточно прямоли-	Изложить в редакции:	Принято

Автор	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
«СинТЗ»	рой абзац	нейны, измерение общей прямолинейности труб проводят по ГОСТ 31446–2017 (пункт 10.13.8, приложение D, рисунки D.13 и D.14), ГОСТ 32696–2014 (пункт 7.14, приложение B, рисунок B.7).	«Если трубы визуально недостаточно прямолинейны, измерение общей прямолинейности труб проводят по ГОСТ 31446-2017 (пункт 10.13.8, приложение D, рисунки D.13), ГОСТ 32696-2014 (пункт 7.14, приложение B, рисунок B.7a).»	
АО «СинТЗ»	12.5.2.2 b), третий абзац	На бурильных трубах прямолинейность измеряют: - трубах с внутренними высаженными концами – на длине трубы между зонами сварного соединения; - трубах с наружными и комбинированными высаженными концами – на длине трубы, исключая высаженные концы, переходные участки, а также участки за переходными участками, для которых применимы отдельные предельные отклонения наружного диаметра тела бурильной трубы [см. ГОСТ 32696–2014 (пункт 7.2.4)];	Изложить в редакции: «На бурильных трубах прямолинейность измеряют: - в трубах с внутренними, наружными и комбинированными высаженными концами – на длине трубы, исключая высаженные концы, переходные участки, а также участки за переходными участками, для которых применимы отдельные предельные отклонения наружного диаметра тела бурильной трубы [см. ГОСТ 32696–2014 (пункт 7.2.4)].»  Обоснование: бурильные трубы с внутренним типом высадки имеют увеличенный наружный диаметр высадки и зоны сварного соединения по сравнению с наружным диаметром не высаженной трубы, например, для труб БВ 73х9,2 мм наружный диаметр зоны сварного соединения 76,2 мм, а тела трубы 73,0 мм.	Принято
АО «СинТЗ»	17.3, подпункт h)	h) на резьбовые соединения трубы и муфты наносят резьбовую смазку и устанавливают резьбовые предохранители в соответствии с 19.6;	Изложить в редакции: h) на <u>свободные</u> резьбовые соединения <i>трубы и муфты</i> наносят резьбовую <u>или консервационную</u> смазку ( <u>в соответствии с требованиями, указанными в заказе</u> ) и устанавливают резьбовые предохранители в соответствии с 19.6; <u>Применяемая резьбовая смазка должна соответствовать требованиям ГОСТ ISO 13678.</u> <u>Примечание – В отношении резьбовых смазок требования [7] аналогичны требованиям ГОСТ ISO 13678:</u>	Принято частично, изложено в редакции: «h) на резьбовые соединения трубы и муфты наносят резьбовую смазку и устанавливают резьбовые предохранители в соответствии с 19.6. Применяемая резьбовая смазка должна соответствовать требованиям ГОСТ ISO 13678;»
АО «СинТЗ»	18.6.1, Третий абзац	Если несовершенство на высаженных концах заходит под муфту, где оно недоступно для исследования, то такое несовершенство считают дефектом. Следы зачистки дефектов не	Изложить в редакции: Если несовершенство на высаженных концах заходит под муфту, где оно недоступно для исследования, то такое несовершенство считают	Принято частично, первое предложение исключено

Автор	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		должны считаться дефектами, если они имеют пологий профиль, и их глубина не выводит толщину стенки за допустимые значения.	дефектом в случае, если оно выводит толщину стенки за допускаемые предельные отклонения.	
АО «СИНТЗ»	Таблица А.10	По тексту	Исключить фразу: « <sup>1)</sup> Рассчитывают по формуле $A_1 = (L_{рт} + 1,6).$ » Обоснование: расстояние $A_1$ указано в соответствующих НД.	Принято
ПАО «ЧТПЗ»	Прил. В, рисунок В.4, б и г	 <p>б – Знак свинчивания в виде треугольного клейма с треугольным знаком краской</p> <p>г – Знак свинчивания в виде поперечной полосы с треугольным знаком краской</p> <p>П р и м е ч а н и е – Предпочтительными являются варианты а и в.</p>	Рисунок не соответствует требованиям ГОСТ 31446-2017, см 11.2.6: должны быть нанесены <i>продольные полосы краской</i> , указывающие на расположение треугольного клейма свинчивания или заменяющей его поперечной полосы, нанесение треугольного знака, как приведено на рисунке не предусмотрено.	Принято
АО «ВТЗ»	Прил. В, рисунок В.4, б и г	 <p>б – Знак свинчивания в виде треугольного клейма с треугольным знаком краской</p>	Скорректировать записи под рисунком. Предусмотрели возможность применения стандарта при входном контроле труб не только по ГОСТ 31446, но и по другим НД (последний абзац области применения), в газпромовских ТУ везде нанесение треугольного знака краской, а не продольной полосы. Разделить эти варианты не на «предпочтительный-непредпочтительный», как сейчас, а что-то вроде «на применяемые по ГОСТ 31446» и «возможные при поставке труб по другим НД».	Принято частично, см. редакцию проекта стандарта

Автор	Структурный элемент стандарта	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика
		 <p data-bbox="495 400 1088 518">г – Знак свинчивания в виде поперечной полосы с треугольным знаком краской Примечание – Предпочтительными являются варианты а и в.</p>		