

Сводка предложений (дополнительных замечаний), поступивших во время голосования по заключениям РГ 4/ПК7/ ТК 357 по Сводке по проекту ГОСТ «Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов. Покрытия резьбовых соединений. Общие технические требования» (1 редакция)

№ п/п	Номер структурного элемента сводки	Наименование организации	Существующая редакция	Замечание, предложение	Заключение разработчика				
1	Наименование стандарта и раздел 1 (пп. 2-9 сводки)	ПАО «ТМК»	<p>Настоящий стандарт распространяется на металлические и неметаллические противозадирные покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и муфт к ним, а также замковых соединений бурильных труб.</p> <p>Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования:</p> <ul style="list-style-type: none"> - к поверхности основного металла резьбовых соединений перед нанесением покрытия, - к покрытиям резьбовых соединений <p>- контролю качества покрытий,</p> <p>А также содержит рекомендации по выбору покрытия</p>	<p>Принятые решения не разрешают следующие несоответствия между наименованием стандарта и разделом 1:</p> <table border="1" data-bbox="1093 395 1868 927"> <tr> <td data-bbox="1093 395 1451 619">Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов. Покрытия резьбовых соединений. Общие технические требования</td> <td data-bbox="1451 395 1868 619">Настоящий стандарт распространяется на <u>металлические и неметаллические противозадирные</u> покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и <u>муфт к ним</u>, а также <u>замковых соединений</u> бурильных труб.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1093 619 1451 927">Настоящий стандарт распространяется на металлические и неметаллические противозадирные покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и муфт к ним, а также замковых соединений бурильных труб</td> <td data-bbox="1451 619 1868 927">Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования: - к поверхности <u>основного металла</u> резьбовых соединений перед нанесением покрытия, - к покрытиям резьбовых соединений - контролю качества покрытий, А также содержит рекомендации по выбору покрытия</td> </tr> </table>	Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов. Покрытия резьбовых соединений. Общие технические требования	Настоящий стандарт распространяется на <u>металлические и неметаллические противозадирные</u> покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и <u>муфт к ним</u> , а также <u>замковых соединений</u> бурильных труб.	Настоящий стандарт распространяется на металлические и неметаллические противозадирные покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и муфт к ним, а также замковых соединений бурильных труб	Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования: - к поверхности <u>основного металла</u> резьбовых соединений перед нанесением покрытия, - к покрытиям резьбовых соединений - контролю качества покрытий, А также содержит рекомендации по выбору покрытия	<p>Принято на совещании РГ4 ПК7 в редакции: «Настоящий стандарт распространяется на противозадирные покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и муфт к ним, труб для трубопроводов, а также замковых соединений бурильных труб».</p> <p>«Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к подготовке поверхности резьбовых соединений, к нанесению, к материалам покрытий, методам контроля покрытий, содержит рекомендации по выбору покрытий. .»</p>
Трубы стальные обсадные, насосно-компрессорные, бурильные и трубы для трубопроводов. Покрытия резьбовых соединений. Общие технические требования	Настоящий стандарт распространяется на <u>металлические и неметаллические противозадирные</u> покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и <u>муфт к ним</u> , а также <u>замковых соединений</u> бурильных труб.								
Настоящий стандарт распространяется на металлические и неметаллические противозадирные покрытия резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб и муфт к ним, а также замковых соединений бурильных труб	Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования: - к поверхности <u>основного металла</u> резьбовых соединений перед нанесением покрытия, - к покрытиям резьбовых соединений - контролю качества покрытий, А также содержит рекомендации по выбору покрытия								
2	Раздел 3 Термины и определения Решение по п. 33 сводки	АО «ОМЗ»	<p>Фосфатирование: Химическая подготовка металла с использованием растворов на основе фосфорной кислоты и/или фосфатов с образованием на поверхности пленки нерастворимых в воде двух и трехзамещенных солей марганца и железа или цинка и железа.</p>	<p>Изложить в редакции: «Фосфатирование: Химический процесс образования мелкокристаллического фосфатного слоя на поверхности основного металла резьбового соединения в результате взаимодействия с раствором солей фосфорной кислоты. Покрытие состоит из нерастворимых в воде фосфатов марганца и железа или цинка и железа.»</p>	<p>Принято на совещании РГ4 ПК7 в редакции: «3.11 фосфатирование: Химическая подготовка металла с использованием растворов на основе фосфорной кислоты и/или фосфатов с образованием на поверхности пленки нерастворимых в воде двух- и трехзамещенных солей марганца и железа или цинка и железа».</p>				
3	3.4 (пп. 27-29 сводки)	ПАО «ТМК»	<p>Партия изделий - совокупность единиц однородных изделий (труб), изготовленных в течение определенного интервала времени по одному стандарту, технологической документации, одновременно предъявляемых на испытание</p>	<p>Решения (редакция) не учитывают наименования и области действия стандарта и не увязаны с решениями пп. 2-9 сводки</p>	<p>Принято частично, изложено в редакции: «3.6 партия изделий: Совокупность единиц однородных изделий, изготовленных в течение</p>				

			ния и (или) приемку, при оценке качества которых принимают одно общее решение». [Включить в термины термин «изделие – обсадные, насосно-компрессорные и бурильные трубы и муфты к ним, трубопроводы, переводники, замки и другие элементы бурильных колонн»]		определенного интервала времени по одному стандарту, технологической документации, одновременно предъявляемых на испытания и (или) приемку, при оценке качества которых принимают одно общее решение».
4	Раздел 5 проекта ГОСТ	АО «ОМЗ»	Выбор покрытий проводят с учетом свойств покрытий и технологии нанесения, типа (вида) стали, геометрических параметров резьбовых соединений и условий эксплуатации.	Дополнить: Выбор вида и толщины покрытия производят с учётом ГОСТ 9.303-84	Принято
5	6.2 таблица 1	ПАО «ТМК»	С резьбовой смазкой контрольного эталонного состава ГОСТ ISO 13678 (приложение В) обсадная труба – 3 свинчивания насосно-компрессорная труба – 10 свинчиваний	Требование к показателю «Стойкость покрытия к многократному свинчиванию» изложить в редакции: «С резьбовой смазкой контрольного эталонного состава ГОСТ ISO 13678 (приложение В) обсадная труба – не менее 3-х свинчиваний насосно-компрессорная труба – не менее 6 свинчиваний.»	Отклонено, т.к. в НД указано конкретное количество свинчиваний, для НКТ трубы требуется 10 свинчиваний.