

Сводка замечаний и предложений к первой редакции проекта национального стандарта
ГОСТ Р «Узлы трубные стальные для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности.
Общие технические требования»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
1	Ко всему документу	ООО «ТМК ЭТЕРНО» эл. письмо от 31.03.2023	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
2	Ко всему документу	РСПП № 252/19км-12 от 06.04.2023	-	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему тексту стандарта	Ассоциация СОПКОР	-	Исключить термин «антикоррозионные» как нерекомендуемый ГОСТ 9.106 статья 105 защитное покрытие (Нрк. <i>антикоррозионное покрытие</i>) Слой или система слоев материалов и веществ, наносимых на поверхность металла с целью защиты от коррозии.	Принято
4	Документ в целом	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Текст ГОСТа является скомпилированными требованиями (зачастую слово в слово) из СТО Газпром 2-2.2-1091-2016 «Узлы трубопроводов. Технические требования. Типовые конструкционные решения» и СТО Газпром 2-4.1-713-2013. «Технические требования к трубам и соединительным деталям» ПАО «Газпром», а также ТУ на соединительные детали трубопроводов, которые были разработаны ООО «Газпром ВНИИГАЗ». Необходимо обратить внимание не приведет ли это к нарушению авторских прав. Установленные требования могут быть недостаточны или избыточны для других отраслей.	Принято к сведению
5	Дополнить	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-	-	В тексте стандарта не приведены классификация используемых УТ, ограничения/правила по комбинации элементов при формировании УТ и наименования УТ в зависимости от входящих в его состав элементов, возможные виды применяемых элементов	Отклонено. Данная информация находится в ведомстве проектных институтов и не должна исходить от завода-изготовителя. В противном случае это

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		17/32 от 27.03.2023			создает дополнительные рамки и ограничения для проектировщика.
6	Общее	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Включить в ГОСТ форму опросного листа, необходимой для заполнения и последующего изготовления трубного узла, описание методики учета требований ГОСТ при разработке рабочей документации Оборудование, изделия и материалы, изготавливаемые по государственным стандартам, указываются с обязательной ссылкой на ГОСТ	Принято частично. Опросный лист включен.
7	Общее	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Дополнить информацией: - о возможности или невозможности изготовления УТ с внутренним антикоррозионным покрытием, способе нанесения внутреннего покрытия готового УТ или сборке из деталей с защитными втулками. - о возможности изготовления УТ с приварными запорными устройствами.	Принято частично. Не распространяется на узлы с внутренним покрытием.
8	По всему тексту	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	По всему тексту	1. Привести к единообразию по тексту словосочетание: излагать либо «должна быть НЕ ниже», либо «НЕ должна быть ниже» в соответствующем склонении. Предпочтителен первый вариант. 2. Пп. 4.1.6-6.4 излагают о входном контроле продукции. Не введена ссылка на нормативный документ, согласно которому осуществляется этот этап производства. Отсутствует ссылка на ГОСТ 24297-2013 «Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля», либо Р 50-601-40-93 «Рекомендации. Входной контроль продукции. Основные положения» или др. Требования к входному контролю, описанные в проекте, пункты 4.1.6, 4.2.5 и др., размыты. К	1 Принят первый вариант 2 Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				<p>тому же, все методы контроля качества продукции описаны и утверждены нормативными документами Российской Федерации.</p> <p>3. Некорректно изложены ссылки на библиографические данные. Например, заменить «по стандартам [2]» на «по стандартам ANSI/API SPEC 5L [2]».</p> <p>4. После словосочетания «по формуле» исключить двоеточие.</p> <p>5. Размыто описаны сопутствующие виды деятельности, без ссылок на регламентирующие их нормативные документы Российской Федерации (например, хранение и утилизация отходов)</p>	<p>3 Принято по стандартам ANSI/API</p> <p>4 Принято</p> <p>5 Отклонено. Целью данного стандарта не является описание сопутствующих видов деятельности.</p>
9	Содержание	ПАО «ОНХП»	-	Откорректировать содержание (текст смещен), проставить нумерацию страниц по разделам и подразделам.	Отклонено, содержание в проекте стандарта излагается в соответствии с требованиями ГОСТ 1.5, п.3.4
10	Предисловие, стр. II	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 10.03.2023	Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего	<p>Исправить формулировку примечания после пункта 4 структурного элемента «Предисловие».</p> <p>Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок – в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)	пользования - на <u>официальном сайте</u> федерального органа исполнительной власти в сфере стандартизации в сети Интернет (www.rst.gost.ru)	
11	Предисловие, стр. II	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 10.03.2023	© ФГБУ «РСТ	Заменить «© ФГБУ «РСТ», 202» на «© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2023».	Принято
12	Раздел 1 Область применения	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Привести классификацию УТ, схемы, рисунки и виды УТ	Отклонено. См. решение по п.5 сводки.
13	Область применения	ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»		Исключить из текста стандарта размерность кгс/см ² при установлении требований к величине давления. Согласно постановлению Правительства РФ от 31.10.2009 №879 "Об утверждении положения о единицах величин, допускаемых к применению в РФ", единица измерения кгс/см² в РФ не действует уже с 01.01.2016 г.	Принято
14	1.1	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 №	-	Указать диапазон температур эксплуатации УТ	Отклонено. Данная информация уже указана в разделе 4 ГОСТ Р.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		455/2-2023 от 05.04.2023			
15	1.1 первый абзац	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, предназначенные, в том числе: ...	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, предназначенные, в том числе: ... В ПЗ в обосновании целесообразности разработки проекта национального стандарта указано о потребности в ускорении строительства и повышения качества сварных соединений за счет применения трубных узлов заводского изготовления. В 1.2 указано на перенос значительной доли сварочно-монтажных работ из полевых в заводские условия и осуществлении монтажных работ на объекте крупными блоками	Принято В пункте 1.1 исключена фраза «на объекте строительства»
16	1.1	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, предназначенные, в том числе: ...для промышленных трубопроводов...	Существующая редакция вносит неоднозначность, поскольку высокая агрессивность транспортируемых сред по промышленным трубопроводам не может не оказывать коррозионного воздействия на металл. Согласно п 4.1.2 ГОСТ 1.5- 2001 Текст стандарта должен быть кратким (по возможности), точным, не допускающим различных толкований, логически последовательным, необходимым и достаточным для использования стандарта в соответствии с его областью применения.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
17	1.1, первый абзац второе и третье перечисления	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	<p>- для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением до 28,45 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром от DN 50 до DN 800 включительно;</p> <p>- для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением до 12,9 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 включительно</p>	<p>— для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением до 28,45 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром от DN 50 до DN 800 включительно;</p> <p>— для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением до 12,9 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром свыше DN 800 до DN 1400 включительно.</p> <p>Вторым и третьим перечислением заданы пересекающиеся области применения по рабочему давлению</p>	Принято в редакции: «- для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), транспортирующих среды группы Б с рабочим давлением до 28,45 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром магистрали от DN 50 до DN 800 включительно, а также с рабочим давлением до 12,9 МПа и номинальным диаметром магистрали от DN 50 до DN 1400 включительно».
18	1.1	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	<p>Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, предназначенные в том числе:</p> <p>- для промысловых трубопроводов с рабочим давлением до 32 МПа...;</p>	Конкретизировать область распространения стандарта на УТ, предназначенные для технологических трубопроводов.	Принято, конкретизировано

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			<p>- для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением 25,45 МПа...;</p> <p>- для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением 12,9 МПа...</p>		
19	1.1	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов из стальных труб (далее - УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, предназначенные, в том числе:	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов из стальных труб (далее - УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, капитального ремонта, предназначенные, в том числе:	Принято в редакции: Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов, (далее – УТ), изготавливаемые в заводских условиях, предназначенные:...
20	1.1	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл ... и далее по тексту	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) без защитного внутреннего покрытия для транспортировки сред со скоростью коррозии до 0,2 мм/год. УТ для транспортировки сред со скоростью коррозии более 0,2 мм/год должны иметь защитное внутреннее антикоррозионное покрытие... и далее по тексту Некорректная формулировка. В нефтяной и газовой промышленности отсутствуют среды, которые не оказывали бы коррозионного воздействия на металл	Принято в редакции: Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов, (далее – УТ), изготавливаемые в заводских условиях, предназначенные:...
21	1.1	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспорти-	Уточнить по области применения п.1.1 (и далее по тексту) –в узлах трубопровода не предполагаются штуцеры, бобышки и прочее для установки КИПиА номинальным диаметром менее DN 50?	Отклонено. Под DN50 подразумевался диаметр маги-

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			<p>ровки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл, изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, предназначенные, в том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - для промышленных трубопроводов с рабочим давлением до 32,0 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 включительно и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром от DN 50 до DN 400 включительно; - для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением до 28,45 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром от DN 50 до DN 800 включительно; - для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), магистральных трубопроводов с рабочим давлением до 12,9 МПа включительно из сталей классом прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 включительно. 	Исключить «от DN 50» - 3 места	страли, а не ответвлений (штуцеры, бобышки и тд.)

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
22	п.1.1	АО «Томск-НИПИнефть»		<p>Указано, что стандарт распространяется для сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл. Внести уточнение какое именно коррозионное воздействие (с учетом пункта 1.3)</p> <p>Третий и четвертый абзацы практически одинаковые. Третий абзац включает в себя трубопроводы, описанные в четвертом абзаце. Для чего тогда четвертый абзац?</p>	<p>Принято в редакции:</p> <p>Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов, (далее – УТ), изготавливаемые в заводских условиях, предназначенные:...</p> <p>- для технологических трубопроводов основного назначения (технологической обвязки объектов и оборудования), транспортирующих среды группы Б с рабочим давлением до 28,45 МПа включительно из сталей класса прочности до К60 и/или категориями прочности до Х70 включительно, номинальным диаметром магистральной от DN 50 до DN 800 включительно, а также с рабочим давлением до 12,9 МПа и номинальным диаметром магистральной от DN 50 до DN 1400 включительно.</p>
23	п.1.1	ПАО «ОНХП»		<p>Рассмотреть возможность объединения подпунктов 2 и 3, так как по содержанию отличие только в верхнем пределе используемых диаметров (800 и 1400) и давлении магистральных трубопроводов (28,45 МПа и 12,9 МПа). Если критерий давления</p>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				принципиально определяется применяемым диаметром, то тогда подпункты должны биться по диаметрам, а не накладываться друг на друга: 2-ой (давление 28,45 при диаметрах от 50 до 800), 3-ий (давление 12,9 при диаметрах свыше 800 до 1400)	
24	п.1.1	АО «ВНИИСТ»	Настоящий стандарт распространяется на узлы трубопроводов (далее – УТ) для транспортировки сред, не оказывающих коррозионного воздействия на металл , изготавливаемые в заводских условиях, на объекте строительства, предназначенные, в том числе: ...для промысловых трубопроводов...	Существующая редакция вносит неоднозначность, поскольку высокая агрессивность транспортируемых сред по промышленным трубопроводам не может не оказывать коррозионного воздействия на металл. Согласно п 4.1.2 ГОСТ 1.5-2001 Текст стандарта должен быть кратким (по возможности), точным, не допускающим различных толкований, логически последовательным, необходимым и достаточным для использования стандарта в соответствии с его областью применения.	Принято
25	1.2	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	УТ предназначены для повышения производительности работ при строительстве и реконструкции трубопроводов, насосных и компрессорных станций, установок комплексной и предварительной подготовки газа за счет переноса значительной доли сварочно-монтажных работ из полевых в заводские условия и осуществления монтажных работ на объекте крупными блоками.	Область применения, указанная в п. 1.2 не соответствует наименованию ГОСТ «Узлы трубные стальные для трубопроводов нефтяной и газовой промышленности»	Принято к сведению
26	1.3	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Настоящий стандарт не распространяется на узлы трубопроводов для участков трубопроводов, прокладываемых в морских акваториях, и трубопроводов для транспортирования среды с пар-	Настоящий стандарт не распространяется на узлы трубопроводов для участков трубопроводов, прокладываемых в морских акваториях, и трубопроводов для транспортирования среды с парциальным давлением сероводорода более 0,3 кПа (0,003 кгс/см ²). большое количество нулей после запятой	Принято к сведению

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			циальным давлением сероводорода более 0,0003 МПа (0,003 кгс/см ²).		
27	1.4	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	«Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к конструкции узлов трубопроводов, порядку выполнения сборочно-сварочных работ, порядку применения сварочных материалов и оборудования, параметрам и свойствам сварных соединений, технологиям сварки, контролю качества сварных соединений, маркировке, правилам приемки узлов трубопроводов при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте объектов газовой и нефтяной промышленности.»	<i>Замечания:</i> Информации, приведённой в проекте стандарта, абсолютно недостаточно для того, чтобы считать, что он устанавливает конкретные требования к «порядку выполнения сборочно-сварочных работ, порядку применения сварочных материалов и оборудования, параметрам и свойствам сварных соединений, технологиям сварки». А именно: отсутствуют требования по технологии сборки под сварку, разбивке шва на участки, режимам сварки, подогреву и т.п.	Принято к сведению. Пункт исключен.
28	п. 1.4	Ассоциация СОПКОР		Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к конструкции узлов трубопроводов, порядку выполнения борочно - сварочных работ, порядку применения сварочных материалов и оборудования, параметрам и свойствам сварных соединений , технологиям сварки, контролю качества сварных соединений, маркировке, правилам приемки узлов трубопроводов при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте объектов газовой и нефтяной промышленности. Дополнить перечисление требований. Изложить в редакции: Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к конструкции узлов трубопроводов, порядку выполнения борочно	Отклонено. Пункт исключен.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				-сварочных работ, порядку применения сварочных материалов и оборудования, параметрам и свойствам сварных соединений, технологиям сварки, контролю качества сварных соединений и защитных покрытий, маркировке, правилам приемки узлов трубопроводов при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте объектов газовой и нефтяной промышленности.	
29	1.5	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Условное обозначение УТ при заказе, в проектной документации и рабочих чертежах должно включать: - наименование изделия (при отсутствии указывается слово «Узел»); - максимальный наружный диаметр; - рабочее давление; - коэффициент условий работы (категория участка) трубопровода; - минимальная температура стенки при эксплуатации; - номер чертежа проектной организации; - обозначение настоящего стандарта; - тип покрытия и обозначение стандарта на покрытие (при наличии).	<i>Уточнить в части указания номер чертежа проектной организации – в каких случаях он не указывается</i> 1 Узел трубный № 7 наружным диаметром 325 мм на рабочее давление 9,8 МПа для участка трубопровода категории «В» с минимальной температурой при эксплуатации минус 43 °С с покрытием Пк-60 по ТУ 24.20.40-002-04834179-2019: Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С – ГОСТ Р _____ Пк-60 ТУ 24.20.40-002-04834179-2019 <i>Номер чертежа проектной организации в обозначении не указан</i>	Принято. Исключено из условного обозначения.
30	1.5	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Добавить испытательное давление, присоединительные диаметры и стенки труб, максимальную температуру эксплуатации. Исключить номер чертежа	Принято частично. Испытательное давление добавлено в примерах обозначения. Предлагаем указывать только диаметры и

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					стенки, которые на входе и выходе магистральной (основной) части узла, иначе это приведет к перечислению всех элементов, входящих в узел и при количестве элементов больше 5 шт., приводит к многострочному и слишком громоздкому наименованию узла. Предлагается внесение в наименование только минимальной температуры эксплуатации.
31	1.5	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Добавить испытательное давление, присоединительные диаметры и стенки труб, максимальную Тэкспл. Исключить номер чертежа	См. решение по п.30 сводки.
32	1.5, 1.6	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Необходимо перенести указанные пункты в раздел «Технические требования» <i>Согласно ГОСТ 1.5 в элементе «область применения» указывают назначение стандарта и область его распространения, а не требования к рассматриваемому объекту (узлы трубные)</i>	Принято
33	1.5, 1.6	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		Пункты 1.5 и 1.6 – перенести в раздел 5	Принято Перенесено в технические требования
34	п.1.5	Ассоциация СОПКОР		Условное обозначение УТ при заказе...: - тип покрытия и обозначение стандарта на покрытие (при наличии).	Отклонено. Добавлена ссылка на ГОСТ Р 51164

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				<p>Дать в формулировке с ссылкой на ГОСТ Р 9.411 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия защитные органические. Классификация». ГОСТ Р 9.411-2021 внести в перечень Нормативных ссылок.</p> <p>Изложить в редакции: Условное обозначение УТ при заказе...: - класс покрытия по ГОСТ Р 9.411 и обозначение стандарта на покрытие (при наличии).</p>	
35	1.6, пример	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 10.03.2023	Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С – ГОСТ Р _____ Пк-60 ТУ 24.20.40-002-04834179-2019 2 То же, без покрытия: Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С ГОСТ Р _____	Примеры оформляются в соответствии с ГОСТ 1.5–2001, 4.11. Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С – ГОСТ Р _____ Пк-60 ТУ 24.20.40-002-04834179-2019 2 То же, без покрытия: Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С ГОСТ Р _____	Отклонено, примеры условных обозначений не попадают под примеры по п.4.11 ГОСТ 1.5. К примерам условных обозначений в стандартах ТК 357 сложилась определенная практика изложения, подтверждаемая редакторами Института стандартизации
36	1.6, пример	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	1 Узел трубный №7....	<p>Добавить раздел типовыми узлами ТП и требованиям к конфигурации узлов</p> <p>Раздел содержит номер узла, при этом, ГОСТ не содержит типовые узлы трубопроводов, возможных к изготовлению, либо указание о изготовлении любых трубных узлов согласно данному ГОСТ конфигурацией, соответствующей разработанной рабочей документации.</p> <p>ГОСТ должен содержать соответствующие требования к конфигурации узлов</p>	Принято частично. В данном случае это было название узла, а не номер конструкции. Внесение конкретных типов узлов считаем не корректным так как это, конфигурация узлов, является проектным решением и это ограничит проектировщиков. Требования к конструкции узлов указаны в разделе 4.4

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
37	1.6	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	<p>1 Узел трубный №7 наружным диаметром 325 мм на рабочее давление 9,8 МПа для участка трубопровода категории «В» с минимальной температурой при эксплуатации минус 43 °С с покрытием Пк-60 по ТУ 24.20.40-002-04834179-2019: <i>Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С – ГОСТ Р _____ Пк-60 ТУ 24.20.40-002-04834179-2019</i></p> <p>2 То же, без покрытия: <i>Узел трубный №7 – 325 – 9,8 – В – -43 °С ГОСТ Р _____</i></p>	<p>«с покрытием Пк-60 по ТУ 24.20.40-002-04834179-2019» заменить на «с покрытием конструкция № 3 ГОСТ Р 51164-98» (указание в национальном стандарте конкретного производителя - нарушение ФЗ №135 «О защите конкуренции» от 26.07.2006). «Пк-60 ТУ 24.20.40-002-04834179-2019» заменить на «конструкция № 3 ГОСТ Р 51164-98» Исключить «№7» – противоречит п. 1.5 (2 места)</p>	Принято
38	1.6	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Примеры условных обозначений Узел трубный №7 наружным диаметром 325 мм на рабочее давление 9,8 МПа для участка трубопровода категории «В» с минимальной температурой эксплуатации минус 43°С с покрытием Пк-60 по ТУ 24.20.40-002-04834179-2019.	<p>Дополнить условные обозначения толщиной стенки УТ. ГОСТ 10692-80</p>	Отклонено. См. решение по п.30 сводки.
39	п.1.6	АО «ТомскНИПИнефть»		Исключить указание типа покрытия со ссылкой на ТУ, неинформативно, нет расшифровки параметра Пк-60.	Принято
40	Раздел 2	ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»		Исключить ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий. Применение ГОСТ 2601-84 на территории Российской Федерации прекращено с 01.10.2020 в связи с утверждением и введением в действие ГОСТ Р 58904-2020 (Приказ Росстандарта от 30.06.2020 N 317-ст)	Принято
41	Раздел 2	Ассоциация СОПКОР		Ссылка на ГОСТ 9.014–78 «Единая система защиты от коррозии и старения. Временная	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				противокоррозионная защита изделий . Общие требования» отсутствует в тексте стандарта. На ГОСТ 9.014–78 дать ссылку в Разделе «Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение», но для УТ без защитного покрытия.	
42	Раздел 2	АО «ВНИИСТ»		Перенести СП 36.13330.2012, СП 52.13330.2016, СП 49.13330.2010 из Библиографии в перечень Нормативных ссылок, а также исправить ссылки на указанные своды правил по тексту Согласно ГОСТ Р 1.5 п.3.6 своды правил приводятся в перечне ссылочных документов в разделе «Нормативные ссылки» .	Принято
43	Раздел 2	АО «ВНИИСТ»	«ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий» «ГОСТ ISO 445-2020 Поддоны для погрузочно-разгрузочных операций. Термины и определения» «ГОСТ 21014–2022 Металлопродукция из стали и сплавов. Дефекты поверхности. Термины и определения» «ГОСТ 16504–81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения»	Необходимо привести нормативные ссылки в соответствие с п. 3.6.5 ГОСТ Р 1.5. ГОСТ 2601–84 – недействующий национальный стандарт на территории РФ (Заменен на ГОСТ Р 58904-2020) «ГОСТ ISO 445 Поддоны для погрузочно-разгрузочных операций. Термины и определения» «ГОСТ 21014 Металлопродукция из стали и сплавов. Дефекты поверхности. Термины и определения» «ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения»	Принято
44	Раздел 2	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	«ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий» «ГОСТ ISO 445-2020 Поддоны для погрузочно-разгрузочных	Необходимо привести нормативные ссылки в соответствие с п. 3.6.5 ГОСТ Р 1.5. ГОСТ 2601–84 – недействующий национальный стандарт на территории РФ (Заменен на ГОСТ Р 58904-2020)	Принято к сведению

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			операций. Термины и определения» «ГОСТ 21014–2022Metalлопродукция из стали и сплавов. Дефекты поверхности. Термины и определения» «ГОСТ 16504–81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения»	«ГОСТ ISO 445 Поддоны для погрузочно-разгрузочных операций. Термины и определения» «ГОСТ 21014 Metalлопродукция из стали и сплавов. Дефекты поверхности. Термины и определения» «ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения»	
45	Раздел 2	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	ГОСТ 12.0.004 и др. стандарты	ГОСТ 12.0.004-2015 В соответствии с 3.8.4 ГОСТ 1.5-2015 в перечне ссылочных нормативных документов указывают полные обозначения и наименования этих документов, размещая их в порядке возрастания регистрационных номеров обозначений. При этом аббревиатуры, которые применены в указателе для групповых заголовков наименований стандартов, входящих в системы общетехнических и организационно-технических стандартов, должны быть расшифрованы	Принято
46	Раздел 2	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий	ГОСТ Р 58904-2020 Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Общие термины ГОСТ 2601–84 Отменен/Утратил силу	Принято
47	Раздел 2	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		«ГОСТ 2601-84» заменить на «ГОСТ Р 58904-2020/ISO/TR 25901-1:2016 Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Общие термины»	Принято
48	Раздел 2 Библиография	АО ВНИИСТ письмо ТК 023	-	Перенести СП 36.13330.2012, СП 52.13330.2016,	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		№ 455/2-2023 от 05.04.2023		СП 49.13330.2010 из Библиографии в перечень Нормативных ссылок, а также исправить ссылки на указанные своды правил по тексту Согласно ГОСТ Р 1.5 п.3.6 своды правил приводят в перечне ссылочных документов в разделе «Нормативные ссылки»	
49	3.1	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	«3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 21014, ГОСТ 2601, ГОСТ ISO 445 и ГОСТ 16504, а также следующие термины с соответствующими определениями: 3.1 визуальный контроль: Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.»	«3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 21014, ГОСТ 2601, ГОСТ ISO 445 и ГОСТ 16504, а также следующие термины с соответствующими определениями: 3.1.1 визуальный контроль: Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.» Необходимо исправить нумерацию Раздела 3	Принято
50	3.1	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.1 визуальный контроль: Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.	3.1.1 визуальный контроль: Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения	Принято
51	3.1	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.1 визуальный контроль: Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.	Пункт 3.1 <i>дать в следующей редакции</i> визуальный контроль: Метод неразрушающего контроля Органолептический контроль , осуществляемый органами зрения.	Отклонено. Согласно ГОСТ 16504 формулировка дана корректно. Список терминов дополнен термином «Органолептический контроль»
52	3.1	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.1 визуальный контроль: Органолептический контроль, осуществляемый органами зрения.	В представленном перечне определений заменить определения на введенные «гостированные» в Российской Федерации. Например, существует определение «неразрушающего контроля» в ГОСТ Р 56542-2019 «Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов», пункт 3.1.1	Отклонено. Указанное определение взято из ГОСТ 16504.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
53	3.2	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	временное сопротивление (предел прочности): Напряжение, соответствующее наибольшему усилию, предшествующему разрыву образца.	Исключить сокращение «УТ», введенное в пункте 1.1.	Принято
54	3.2	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	В настоящем стандарте применены следующие сокращения: P_p – рабочее давление;	Исключить данное обозначение Данное обозначение является условным и поэтому должно применяться при обозначении параметров, входящих в формулы.	Принято
55	3.2, стр. 8	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	<i>Предложение:</i> 1) изменить нумерацию на: «3.41» 2) дополнить расшифровкой: «НК - неразрушающий контроль»	Принято
56	3.2	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	УТ – узел (узлы) трубопровода;	Исключить данное сокращение Убрать, т.к. в пункте 1.1 уже приведена расшифровка данного термина.	Принято к сведению. Исключено в пункте 1.1
57	п.3.2	ПАО «ОНХП»		Расшифровку сокращения ОПО перенести выше. Сокращения указываются в алфавитном порядке. Расположить после НАКС.	Принято
58	3.3	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	давление рабочее: Наибольшее избыточное давление участка трубопровода на всех предусмотренных в проектной документации стационарных режимах перекачки	Максимальное, из всех предусмотренных в проектной документации стационарных режимов перекачки, избыточное давление в секции трубопровода <i>Корректнее говорить о секции трубопровода</i>	Отклонено. В контексте данного определения корректно говорить о участке трубопровода, так как давление не может само по себе измениться, только через прохождение оборудования или арматуры, которыми ограничен этот участок.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
59	3.3	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.3 давление рабочее: Наибольшее избыточное давление участка трубопровода на всех предусмотренных в проектной документации стационарных режимах перекачки.	Пункт 3.3 <i>дать в следующей редакции</i> давление рабочее: Наибольшее избыточное давление участка трубопровода на всех предусмотренных в проектной документации стационарных режимах перекачки транспортировке рабочей среды	Принято
60	3.4	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	давление испытательное: Максимальное давление, которому подвергается соединительная деталь при гидростатических испытаниях на прочность в течение требуемого времени	<i>Гармонизировать определение с текстом стандарта</i> В тексте национального стандарта данное определение встречается по отношению к УТ	Принято
61	3.5	ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»		Исключить, т. к. определение термина не соответствует стандартизованному определению ГОСТ Р 58904-2020/ISO/TR 25901-1:2016 Нарушение требований ГОСТ Р 1.5-2012, пункт 3.7	Отклонено. Термин касается не только сварки.
62	3.7 термины	ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»		Исключить, т. к. определение термина не соответствует стандартизованному определению ГОСТ Р 58904-2020/ISO/TR 25901-1:2016 Нарушение требований ГОСТ Р 1.5-2012, пункт 3.7	Отклонено. Определение откорректировано.
63	3.6	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.6 заказчик: Лицо (физическое или юридическое), заинтересованное в приобретении продукции, выполнении исполнителем работ, оказании им услуг.	Пункт 3.6 <i>дать в следующей редакции</i> заказчик: Лицо (физическое или юридическое), заинтересованное в приобретении продукции, выполнении исполнителем работ, или оказании им услуг	Принято
64	3.8	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.8 измерительный контроль: Контроль, осуществляемый с применением средств измерения.	Пункт 3.8 <i>дать в следующей редакции</i> измерительный контроль: Метод неразрушающего контроля Контроль , осуществляемый с применением средств измерения.	Отклонено. Указанное определение взято из ГОСТ 16504.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
65	3.10	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	капиллярный метод: Метод неразрушающего контроля, основанный на проникновении жидких веществ в капилляры на поверхности объекта контроля с целью их выявления	капиллярный метод: Метод неразрушающего контроля, основанный на капиллярном проникании индикаторных жидкостей в полости поверхностных и сквозных несплошностей материала объекта контроля и регистрации образующихся индикаторных следов визуальным способом или с помощью преобразователя Применительно к контролю изделия данный метод применяется с целью поиска несплошностей (см. п. 1.1 ГОСТ 18442-80). Как понимать капилляры в металле УТ?!	Принято
66	3.10	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.10 капиллярный метод: Метод неразрушающего контроля, основанный на проникновении жидких веществ в капилляры на поверхности объекта контроля с целью их выявления.	Заменить слово «цепью» на «целью».	Принято
67	3.12	ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»		Исключить, т. к. определение термина не соответствует стандартизированному определению ГОСТ 21014-202 Нарушение требований ГОСТ Р 1.5-2012, пункт 3.7	Отклонено. Определение откорректировано.
68	3.13	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	«...(например, от К42 до К65).»	<i>Может быть правильнее в соответствии с пунктом 4.7.7 7, таблицей 5 написать:</i> «...(например, от К42 до К60).»	Принято
69	3.13	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	класс прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления (предела прочности) металла в поперечном	класс прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления металла в поперечном направлении, выраженному в единицах измерения давления (МПа), и обозначаемая символом К (например, от К42 до К65)	Принято в редакции: класс прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному)

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			направлении, выраженному единицах измерения давления (МПа), и обозначаемая символом К (например, от К42 до К65)	Пропущен предлог в (аналогичная опечатка в 3.14). В НД наиболее употребительно временное сопротивление	значению временного сопротивления металла в поперечном направлении, выраженному в единицах измерения давления (МПа), деленных на квадратный миллиметр, и обозначаемая символом К (например, от К42 до К60).
70	3.13	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	3.13 класс прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления (предела прочности) металла в поперечном направлении, выраженному единицах измерения давления (МПа), и обозначаемая символом К (например, от К42 до К65).	Изложить В новой редакции «3.13 класс прочности Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления (предела прочности) металла в поперечном направлении, выраженному в <i>килограмм-силах, деленных на квадратный миллиметр</i> , и обозначаемая символом К (например, от К42 до К65)».	Принято к сведению. См. п.69 сводки
71	3.14	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	3.14 категория прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному) значению временного сопротивления (предела прочности) металла в поперечном направлении, выраженному единицах измерения давления (МПа), и обозначаемая символом Х (например, от Х56 до Х80).	Изложить В новой редакции «3.14 категория прочности: Прочностная характеристика материала изделия, соответствующая минимально допустимому (гарантированному) значению <i>предела текучести основного</i> металла в поперечном направлении, <i>выраженному в 1000-фунт-силах на квадратный дюйм</i> , и обозначаемая символом Х (например, от Х42 до Х70)».	Принято частично. Указан промежуток от Х56 до Х70. См. комментариев к п. 72 сводки
72	3.14	НИЦ «Курчатовский институт» -	«...(от Х56 до Х80).»	<i>Может быть правильнее в соответствии с пунктом 4.7.17, таблицей 5 написать:</i> «...(от Х56 до Х70).»	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023			
73	3.15	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	кромка: Торцевая поверхность детали после механической обработки до заданных чертежом размеров разделки для выполнения сварного шва	Гармонизировать определение с текстом стандарта Корректнее писать изделия или УТ	Принято
74	3.17	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	непровар: Дефект в виде несплавления основного металла по всей длине шва или на участке, возникающее из-за неспособности расплавленной металла проникнуть в корень соединения (заполнить зазор между деталями).	непровар: Различие между фактической и номинальной глубиной проплавления Здесь и далее целесообразно проверить соответствие применяемых терминов дефектов установленной классификации дефектов, например, в ГОСТ Р ИСО 6520-1-2012 «Сварка и родственные процессы. Классификация дефектов геометрии и сплошности в металлических материалах. Часть 1. Сварка плавлением»	Принято
75	3.19	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.19 неразрушающий контроль: Контроль сплошности металла физическими методами, не разрушающими металл.	Пункт 3.19 <i>дать в следующей редакции</i> неразрушающий контроль (НК): Контроль сплошности металла надежности основных рабочих свойств и параметров объекта или отдельных его элементов/узлов физическими методами, не разрушающими металл.	Отклонено. Указанное определение взято из ГОСТ 16504.
76	3.33	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	смещение свариваемых кромок: Несовпадение уровней расположения внутренних и наружных поверхностей, свариваемых (сваренных) деталей в кольцевых стыковых сварных соединениях.	3.33 смещение свариваемых кромок: Несовпадение уровней расположения внутренних и наружных поверхностей, свариваемых (сваренных) элементов узла трубопровода в кольцевых стыковых сварных соединениях. Стыковаться могут как соединительные детали, входящие в УТ, так и катушка, запорная арматура с соединительной деталью	Принято
77	3.34	ООО «Газпром добыча Уренгой»	стандартный образец предприятия (СОП): Образец детали с	стандартный образец предприятия (СОП): Образец детали с искусственными дефектами, служащий для настройки и проверки чувствительности	Принято к сведению. Термин исключен.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	кусственными дефектами, служащий для настройки и проверки чувствительности средств неразрушающего контроля сплошности материала, выполненный из того же материала, того же типоразмера, что и контролируемые изделия.	средств неразрушающего контроля сплошности материала, выполненный из того же материала, того же типоразмера, что и контролируемые изделия. Термин введен в п.3.1.11 ГОСТ Р 55724-2013 взамен термина – стандартный образец предприятия (СОП)	
78	3.36	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	3.36 типовые испытания: Контрольные испытания выпускаемой продукции, проводимые с целью оценки обеспечения требований нормативной документации при выборе режимов изготовления деталей, а также эффективности и целесообразности предлагаемых изменений в конструкции или технологии изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики продукции, в том числе на важные потребительские свойства или на соблюдение условий охраны окружающей среды.	Заменить слово «могут» на «могут».	Принято
79	3.40 и далее	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		Уточнить нумерацию пунктов, после п.3.40 идёт п.3.2.	Принято
80	4.1.2	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	УТ представляют собой участки трубопроводной обвязки технологического оборудования, входящего в состав объектов магистральных или промысловых трубопроводов.	Уточнить входят ли УТ в состав технологических трубопроводов.	Принято См. п.1.1 проекта ГОСТ Р

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
81	4.1.3	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Принятые конструктивные и основные размеры УТ и деталей, входящих в состав, должны быть подтверждены расчетами на прочность по нормативной документации, действующей для объекта, для которого изготавливаются УТ	Принятые конструктивные и основные размеры УТ и элементов, входящих в его состав, должны быть подтверждены расчетами на прочность по нормативной документации, действующей для объекта, для которого изготавливаются УТ См. термин 3.40	Принято
82	4.1.4	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.4 Ответственность за правильность конструкции, за расчет на прочность и выбор материалов, а также за соответствие требованиям настоящего стандарта и требованиям нормативной документации, распространяющейся на проектируемый объект, несет организация, разработавшая проектную документацию. Ответственность за соблюдение требований настоящего стандарта при изготовлении УТ, монтаже и эксплуатации комплексов (трубопроводов) несут организации и предприятия, выполняющие соответствующие работы.	Исключить, не относится к требованиям	Отклонено. Пункт относится к требованиям и определяет зоны ответственности.
83	4.15 и 4.1.6	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		Пункты 4.15 и 4.1.6 <i>поменять местами (нумерацию)</i>	Пункт 4.15 отсутствует в проекте. Вероятно имелся ввиду 4.1.5. Принято.
84	4.1.6	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.6 УТ перед монтажом должны быть подвергнуты входному контролю на соответствие требованиям проектной документации на трубопроводы.	Исключить, не относится к требованиям УТ	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			Количество изделий, подвергаемых входному контролю, устанавливается заказчиком, при этом методы контроля и нормы оценки качества должны соответствовать проектной документации, чертежам на изделия и настоящему стандарту.		
85	4.1.7	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.7 При поставке УТ на экспорт особые требования, обусловленные контрактными обязательствами, должны быть согласованными с изготовителем до размещения заказа на изготовление.	Исключить, не относится к требованиям УТ	Принято
86	4.1.8	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.8 В заказной и проектной документации на УТ должны быть указаны: - наименование УТ (при отсутствии указывается слово «узел»); - коэффициент условий работы (категория участка) трубопровода по [1] или другим нормативным документам, предусмотренных проектным решением, в соответствии с областью применения нормативного документа; - рабочее давление; - минимальную температуру стенки при эксплуатации (или температура наиболее холодной пятидневки в районе строительства);	Повторяет п.1.5, устранить несоответствие с учетом замечания к 1.5	Принято к сведению. Пункт исключен.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			- наружный диаметр, толщину стенки и класс прочности присоединяемой трубы; - тип антикоррозионного покрытия (при наличии).		
87	4.1.8	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	- минимальную температуру стенки при эксплуатации (или температура наиболее холодной пятидневки в районе строительства);	- минимальную температуру стенки при эксплуатации (или температура наиболее холодной пятидневки в районе строительства обеспеченностью 0,98); уточнение выбора минимальной температуры для использования в расчете на прочность	Принято к сведению. Пункт исключен. Замечание учтено в пункте 4.1.1
88	4.1.8	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	В заказной и проектной документации на УТ должны быть указаны: - наименование УТ...; - коэффициент условий работы (категория участка) трубопровода по СП 36.13330.2012 Магистральные трубопроводы. Актуализированная редакция СНиП 2.05.06-85* или другим нормативным документами, предусмотренным проектным решением, в соответствии с областью применения нормативного документа; - рабочее давление; - минимальную температуру стенки при эксплуатации...; - наружный диаметр, толщину стенки и класс прочности присоединяемой трубы; - тип антикоррозионного покрытия (при наличии).	Коэффициент условий работы (категория участка) промышленного трубопровода принимается в соответствии с СП 284.1325800.2020, технологического трубопровода по ГОСТ 32569-2013 и в соответствии с ФНП «Правила безопасной эксплуатации технологических трубопроводов». СП 284.1325800.2020 ГОСТ 32569-2013 ФНП «Правила безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»	Принято к сведению. Учтено в пункте 4.1.11
89	4.1.8	АО «Промгаз» письмо ТК 023	4.1.8 В заказной и проектной документации на УТ должны быть указаны:	Пункт 4.1.8, <i>вместо перечисления сделать ссылку на п. 1.5 (текущая нумерация)</i>	Отклонено. Пункт исключен.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		№ 455/2-2023 от 05.04.2023	- наименование УТ (при отсутствии указывается слово «узел»); - коэффициент условий работы (категория участка) трубопровода по [1] или другим нормативным документам, предусмотренных проектным решением, в соответствии с областью применения нормативного документа; - рабочее давление; ...		
90	п.4.1.8	АО «ТомскНИПИнефть»		Внести корректировку «наружный диаметр, толщина стенки и...»	Отклонено. Пункт исключен.
91	4.1.9	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Согласно области применения разрабатываемый ГОСТ Р распространяется на магистральные, промышленные, технологические трубопроводы. Однако категорирование трубопроводов проводится только по СП 36.13330.2012, который устанавливает требования к магистральным трубопроводам. Также при установлении коэффициента условий работы не учитывается, например, СП 284.1325800.2016, где значение указанного коэффициента для I категории различны (0,6 и 0,825)	Принято. Вероятно, имелся ввиду пункт 4.1.12. Пункт 4.1.9 про минимальную температуру при эксплуатации. Учтено в пунктах 4.1.10, 4.1.11.
92	4.1.10	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Минимальная температура стенки УТ или воздуха при строительстве и монтажных работах не должна быть ниже минус 60° С	Минимальная температура стенки УТ или воздуха при строительстве и монтажных работах не должна быть ниже минус 50° С Согласно п.9.4.9 СП 86.13330.2022, п.19.4.7 СП 284.1325800.2016 минимально допустимая температура при сварке труб составляет минус 50° С	Отклонено. Указанные пункты говорят о возможности выполнения сварки до минус 50 °С включительно и, если температура ниже, должны быть применены инвентарные укрытия. Температура

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					минус 60°С обусловлена минимальной температурой воздуха для климатических исполнений ХЛ и УХЛ по ГОСТ 15150-69
93	4.1.11	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.11 Максимальная температура стенки УТ без покрытия при эксплуатации должна быть не выше 120 °С. Максимальная температура стенки УТ с покрытием при эксплуатации не должна превышать максимальную температуру эксплуатации покрытия.	Рекомендуем расширить диапазон температур эксплуатации до 400 градусов, с введением технических требований для механических свойств при температуре эксплуатации 150 - 400 градусов	Принято. Взять из ГОСТ 34233.1
94	4.1.12	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.12 УТ применяются для строительства участков трубопроводов с рабочим давлением до 10,0 МПа включительно с категориями в соответствии с [1]: - III – IV; - I – II; - В.	Заменить «с категориями» на «для категорий трубопроводов» Сделать сноску, что категории трубопроводов соответствуют СП 36.13330.2012	Отклонено. Пункт принят в редакции: УТ применяются для строительства участков трубопроводов с категориями: 1) для магистральных трубопроводов в соответствии с СП 36.13330.2012: - III – IV; - I – II; - В. 2) для магистральных трубопроводов в соответствии с ГОСТ Р 55989: - Н; - С; - В;

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					<p>3) для промышленных трубопроводов в соответствии с СП 284.1325800.2016:</p> <ul style="list-style-type: none"> - III; - II; - I; <p>4) для технологических трубопроводов в соответствии с ГОСТ 32569 и ФНП «Правила безопасной эксплуатации технологических трубопроводов»:</p> <ul style="list-style-type: none"> - V; - IV; - III. - II; - I.
95	4.1.12-4.1.14	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	<p>4.1.12 УТ применяются для строительства участков трубопроводов с рабочим давлением до 10,0 МПа включительно с категориями в соответствии с [1]:</p> <ul style="list-style-type: none"> - III – IV; - I – II; - В. <p>4.1.13 Категории участков трубопроводов с рабочим давлением свыше 10,0 МПа назначаются в соответствии с нормативной документацией заказчика.</p> <p>4.1.14 Коэффициенты условий работы m устанавливаются требованиями настоящего стан-</p>	Привести требования, в каких случаях указывать в обозначении категорию трубопровода, а в каких коэффициент условий работы, в зависимости от рабочего давления	<p>Принято частично. Предлагается в обозначении указывать категорию именно участка, а не всего трубопровода.</p> <p>Примеры условных обозначений</p> <p>1 Узел трубный для присоединения к трубам с наружным диаметром 325 мм с толщиной стенки 8 мм и классом прочности K60 на рабочее давление 9,8 МПа для участка маги-</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			<p>дарт в зависимости от категории участков трубопроводов. Для УТ с рабочим давлением до 10,0 МПа включительно, устанавливаются коэффициенты условий работы по [1]:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0,990 – для трубопроводов категории III – IV; - 0,825 – для трубопроводов категории II – I; - 0,660 – для трубопроводов категории В. 		<p>стрального трубопровода категории «В» с минимальной температурой при эксплуатации минус 43 °С с покрытием конструкция № 3 ГОСТ Р 51164-98: Узел трубный – 325(8К60)/325(8К60) – 9,8(14,7) – 0,660 – -43 °С ГОСТ Р _____ конструкция № 3 ГОСТ Р 51164-98</p> <p>2 То же, без покрытия: Узел трубный – 325(8К60)/325(8К60) – 9,8 – 0,660 – -43 °С ГОСТ Р _____</p> <p>3 То же, для присоединения к трубе с наружным диаметром 325 мм с толщиной стенки 8 мм и классом прочности К60 с одной стороны узла, и трубе диаметром 219 мм с толщиной стенки 10 мм и классом прочности К60 с другой стороны: Узел трубный – 325(8К60)/219(10К60) – 9,8(14,7) – 0,660 – -43 °С</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					<p>ГОСТ Р _____ конструкция № 3 ГОСТ Р 51164-98</p> <p>4 Узел трубный для присоединения к трубам с наружным диаметром 325 мм с толщиной стенки 16 мм и классом прочности К60 на рабочее давление 11,8 МПа для участка промышленного трубопровода категории «I» с минимальной температурой при эксплуатации минус 43 °С: Узел трубный – 325(16К60)/325(16К60) – 11,8 – I – -43 °С ГОСТ Р _____</p> <p>5 Узел трубный для присоединения к трубам с наружным диаметром 325 мм с толщиной стенки 16 мм и классом прочности К60 на рабочее давление 11,8 МПа для участка технологического трубопровода категории «I» транспортирующего рабочую среду группы «Б» с минимальной температурой при эксплуатации</p>

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					минус 43 °С: Узел трубный – 325(16К60)/325(16К60) – 11,8 – I – -43 °С ГОСТ Р
96	п.4.1.12 п.4.1.14	АО «Томск-НИПИнефть»		Если УТ применяются в том числе и для промышленных и технологических трубопроводов, то почему категории и коэффициенты условий работы принимаются по СП 36.13330 как для магистральных трубопроводов?	Принято
97	4.1.13	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.13 Категории участков трубопроводов с рабочим давлением свыше 10,0 МПа назначаются в соответствии с нормативной документацией заказчика.	Категориям участков трубопроводов должны соответствовать ГОСТ 55990, ГОСТ 55989, а не НТД заказчика	Принято к сведению. Пункт исключен.
98	4.1.14	ПАО «Сургут-нефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Коэффициенты условия работы устанавливаются требованиями настоящего стандарта в зависимости от категорий участков трубопроводов.	Коэффициенты условий работы для промышленных трубопроводов установлены в СП 284.1325800.2020.	Принято
99	4.1.17	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Данный пункт предлагается исключить, так как согласно п.4.1.5 проектная документация должна удовлетворять требованиям разрабатываемого стандарта. Следовательно, согласно п.4.1.14 коэффициенты условий работы устанавливаются требованиями разрабатываемого стандарта. В соответствии с ГОСТ 1.5 текст стандарта должен быть кратким (по возможности), точным, не допускающим различных толкований, логически последовательным, необходимым и достаточным для использования стандарта в соответствии с его областью применения.	Принято
100	4.1.17, Библиография	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Допускается применять коэффициенты условий работы по [1],	Необходимо указать дополнительно ссылку на СНиП 2.05.06-85* и ввести СНиП 2.05.06-85* в раздел библиография	Принято к сведению. Внесли в виде сноски.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			если это указано в проектной документации.		
101	4.1.17	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.17 Допускается применять коэффициенты условий работы по [1], если это указано в проектной документации.	Исключить, так как в п. 4.1.14 коэффициенты условий работы приведены из СП 36.13330.2012	Принято
102	4.1.18	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.1.18 В зависимости от категории участка трубопровода УТ должны выдерживать испытательное гидростатическое давление не менее: - $1,5P_p$ – для участков трубопроводов категории В; - $1,3P_p$ – для участков трубопроводов остальных категорий.	Во втором перечислении привести категории трубопроводов для которых устанавливается испытательное давление $1,3P_p$. Расшифровать, что такое P_p	Принято. Требуется уточнение в соответствии с каким документом нужно выбирать допускаемое напряжение при повышенной температуре для технологических трубопроводов
103	4.1.19	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	На торцах, а также наружной и внутренней поверхностях готовых УТ (элементов, входящих в УТ) не допускаются следующие дефекты: ...и далее по тексту	На торцах, а также наружной и внутренней поверхностях готовых УТ (элементов, входящих в УТ) не допускаются следующие дефекты: - остаточная магнитная индукция на торцах УТ не должна превышать 3 мТл (30 Гауссов) Обеспечение требований к свариваемости УТ к трубопроводам	Отклонено. Не является дефектом поверхности. Отражено в пункте 4.5.16
104	4.1.19 и 4.1.20	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	<i>Замечание:</i> Для дефектов, упомянутых в п. 4.1.19 и п. 4.1.20, следует дополнительно дать ссылку на ГОСТ 21014-2022, в котором они определяются. Также правильно написать названия дефектов в соответствии с приведёнными в нём определениями.	Не понятен состав замечания. Указанные дефекты присутствуют в ГОСТ. Не достающие определения добавлены в пункт 3.1
105	4.1.20, первый абзац	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023	- продиры, риски и царапины глубиной не более 0,2 мм без ограничения протяженности, а также	- продиры, риски и царапины глубиной не более 0,2 мм без ограничения протяженности, а также глубиной не более 0,4 мм и протяженностью не	Принято к сведению. Принято в редакции:

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
	второе перечисление	№ 455/2-2023 от 05.04.2023	глубиной не более 0,4 мм и протяженностью не более 150 мм, не выводящие толщину стенки за минимально значения, указанной в нормативной документации на соответствующее изделие, входящее в состав узла	более 150 мм, не выводящие толщину стенки за минимальные значения, указанные в документации на соответствующее изделие, входящее в состав узла Не согласованы окончания. Значение толщины стенки УТ и его элементов указываются в конструкторской документации	- продиры, риски и царапины глубиной не более 0,4 мм, не выводящие толщину стенки за минимальные значения, указанные в документации на соответствующее изделие, входящее в состав УТ.
106	4.1.20	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	После зачистки дефектов добавить контроль ВИК+ПВК	Отклонено. Требование отсутствует в СП и ГОСТ.
107	4.1.20	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	На торцах, а также на наружной и внутренней поверхностях готовых УТ (элементов, входящих в состав УТ) допускаются следующие дефекты: - вмятины, отпечатки, раковины – вдавы, раковины от окалины, рябизна, а также другие местные отклонения формы поверхности глубиной не более 0,6 мм, не выводящие толщину стенки за минимально допустимые значения; - продиры, риски и царапины глубиной не более 0,2 мм без ограничения протяженности, а также глубиной не более 0,4 мм и протяженностью не более 150 мм, не выводящие толщину стенки за минимально значения,	Размеры дефектов, указанных в п. 4.1.20, приведены в соответствии с размерами с учетом ГОСТ Р 56685-2015, п.6.1.10.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			указанной в нормативной документации на соответствующее изделие, входящее в состав узла. Эти же дефекты глубиной более указанных значений должны быть зачищены механическим способом с плавным переходом к поверхности элемента УТ. Обработанные места должны быть проконтролированы толщиномером, при этом толщина стенки должна быть не менее расчетной, с учетом минусового допуска, если он предусмотрен нормативной документацией на элементы УТ.		
108	4.2	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Привести требования из каких составных частей полуфабрикатов изготавливаются УТ: тройники, трубы, переходы, усиленные патрубки, отводы и т.д.	Отклонено. См. решение по п. 5 сводки.
109	4.2.2	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.2.2 При выборе материалов и элементов УТ для изготовления УТ следует учитывать рабочее давление и температуру стенки, характеристику рабочей среды, служебные и технологические свойства материалов.	Привести в терминах и определениях, что такое «служебные свойства материалов», либо исключить данную терминологию	Принято. Термин добавлен.
110	4.2.7	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Механические свойства основного металла труб и элементов УТ должны удовлетворять требованиям нормативной документации, распространяемой на объект строительства, а также стандартов и технических условий на изготовление труб и элементов УТ	«Механические свойства элементов УТ должны удовлетворять требованиям нормативной документации, распространяемой на объект строительства, а также стандартов и технических условий на изготовление элементов УТ» Стандартом подразумевается, что труба (катушка) является элементом УТ. Продольный шов	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				трубы как элемента УТ также должен соответствовать требованиям нормативной документации	
111	4.2.8, первый абзац	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Оценку свариваемости труб (элементов УТ) проводят по значениям углеродного эквивалента CE_{IIW} и CE_{Pcm} .	«Оценку свариваемости УТ/элементов УТ проводят по значениям углеродного эквивалента CE_{IIW} и CE_{Pcm} » Предлагается указывать УТ в тех случаях, когда подразумевается УТ	Принято
112	4.2.8	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	$CE_{IIW} \leq [CE_{IIW}]$ $CE_{Pcm} \leq [CE_{Pcm}]$ дополнить выражения условия оценки свариваемости труб для лучшего понимания	Принято
113	4.2.8	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.2.8 Оценку свариваемости труб (элементов УТ) проводят по значениям углеродного эквивалента CE_{IIW} и CE_{Pcm} . Значения углеродного эквивалента определяют по формулам: ... и далее по тексту	Заменить словосочетание «углеродного эквивалента» на «эквивалент углерода»	Отклонено. Изложено в терминологии, принятой в ТК 357.
114	п.4.2.8	ПАО «ОНХП»	«...где С, Мn, Cr, Мо, V, Ni, Cu, Si, В – массовые доли углерода, марганца, хрома, молибдена, ванадия, никеля, меди, кремния, бора, %, в основном металле труб и СДТ. Углеродный эквивалент CE_{Pcm} определяется при массовой доле содержания углерода в основном металле не более 0,12 %...»	По тексту слово "содержании" зачеркнуто. Откорректировать текст пункта	Принято
115	4.2.9	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.2.9 Для изготовления УТ не допускается применять спиральношовные трубы и трубы, выполненные контактной сваркой, в т.ч. сваренные токами высокой частоты.	Исключить	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
116	4.2.9	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Для изготовления УТ не допускается применять спиральношовные трубы и трубы, выполненные контактной сваркой, в т.ч. сваренные токами высокой частоты	Исключить (такие трубы могут быть применены как катушки в узлах технологического трубопровода п.7.3.7 ГОСТ 32569-2013, В НТД Транснефть трубы ТВЧ применяются в составе тройников).	Принято
117	4.2.11	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.2.11 По требованию разработчика проекта трубопровода допускается применение труб по стандартам [2].	Исключить. Зачем приводить ссылку только на иностранный стандарт по трубам, т.к. есть множество других НТД на трубы, либо привести все существующие	Принято
118	Раздел 4.3 Требования по подготовке материалов к запуску в производство	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.3.1 До запуска в производство материалы (элементы УТ) должны храниться на специализированных складах или эстакадах. Все материалы (элементы УТ) при хранении должны быть рассортированы по размерам и маркам стали. Трубы должны быть уложены на стеллажи, обеспечивающие отсутствие остаточных деформаций. Торцы труб, как правило, должны быть закрыты предохранительными колпачками или заглушками.	Приведены требования только к трубам. Добавить по тексту соединительные детали трубопроводов и другие элементы трубопроводов для УТ.	Принято
119	4.3.1	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Торцы труб, как правило, должны быть закрыты предохранительными колпачками или заглушками.	Торцы труб должны быть закрыты предохранительными колпачками или заглушками.	Принято в редакции: 4.3.1 До запуска в производство материалы (элементы УТ) должны храниться на специализированных складах или эстакадах. Все материалы (элементы УТ) при хранении должны быть рассортированы по размерам и маркам

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					стали. Трубы, соединительные детали трубопроводов и другие элементы трубопроводов для УТ должны быть уложены на стеллажи, обеспечивающие отсутствие остаточных деформаций. Торцы должны быть закрыты инвентарными заглушками или другими изделиями, обеспечивающими защиту торцов и внутренней поверхности труб соединительных детали трубопроводов, а также других элементов трубопроводов для УТ.
120	4.3.1	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	... Торцы труб, как правило, должны быть закрыты предохранительными колпачками или заглушками.	Последнее предложение убрать «как правило». Добавить после «заглушками» - «или другими изделиями, обеспечивающими защиту торцов и внутренней поверхности труб соединительных детали трубопроводов, а также других элементов трубопроводов для УТ».	Принято, см. решение п.119 сводки
121	4.3.1	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.3.1 До запуска в производство материалы (элементы УТ) должны храниться на специализированных складах или эстакадах. Все материалы (элементы УТ) при хранении должны быть рассортированы по размерам и маркам стали. Трубы должны быть уложены на стеллажи, обеспечивающие отсутствие остаточных деформаций. Торцы	Предлагаем изложить в редакции: 4.3.1 До запуска в производство материалы (элементы УТ) должны храниться на специализированных складах или эстакадах. Все материалы (элементы УТ) при хранении должны быть рассортированы по размерам и маркам стали. Трубы должны быть уложены на стеллажи, обеспечивающие отсутствие остаточных деформаций. Торцы труб, как правило, должны быть закрыты инвентарными заглушками.	Принято, см. решение п.119 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			труб, как правило, должны быть закрыты предохранительными колпачками или заглушками.		
122	4.3.3	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Трубы должны быть очищены от окалины, коррозии, масла и других загрязнений.	Изложить в новой редакции «Элементы УТ должны быть очищены от окалины, коррозии, масла и других загрязнений».	Принято
123	п.4.3.6	ПАО «ОНХП»	Трубы, подлежащие стыковке, должны быть рассортированы по диаметрам и толщине стенок в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя УТ.	По тексту слово "предприятия" зачеркнуто. Откорректировать текст пункта	Принято
124	4.3.6	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Трубы, подлежащие стыковке, должны быть рассортированы по диаметрам и толщине стенок в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя УТ.	Оставить слово «предприятие» Т.к. производство трубной продукции подразумевает под собой её производство, то разумнее всего слово «предприятие» оставить в тексте данного пункта.	Принято
125	4.3.6	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.3.6 Трубы, подлежащие стыковке, должны быть рассортированы по диаметрам и толщине стенок в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя УТ.	Удалить зачеркнутое слово.	Отклонено. См. решение по п. 124 сводки.
126	4.3.7	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.3.7 Сварочные материалы должны храниться в соответствии с инструкцией изготовителя УТ.	«Сварочные материалы должны храниться в соответствии с рекомендациями производителя (ТУ, СТО и др.) сварочных материалов, а так же руководящими или иными нормативными документами в области сварочного производства.» Изготовитель УТ на основании таких требований разрабатывает свою внутризаводскую инструкцию с учетом особенностей организации собственного процесса по хранению сварочных материалов. Но не наоборот.	Принято частично, изложено в новой редакции: Сварочные материалы должны храниться в соответствии с инструкцией изготовителя УТ, разработанной на основании рекомендаций производителя сварочных материалов, а также руководящих документов и иной нормативной документации в

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					области сварочного производства.
127	4.3.7	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.3.7 Сварочные материалы должны храниться в соответствии с инструкцией изготовителя УТ.	Предлагаем изложить в редакции: 4.3.7 Сварочные материалы должны храниться в соответствии с рекомендациями заводов-изготовителей, при этом сварочные электроды следует хранить в помещениях при температуре воздуха не ниже +15 0 С, относительной влажности не более 60% в количестве не более пяти упаковок (рядов) в высоту.	Отклонено. См. решение по п. 126 сводки.
128	4.4.1	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	УТ изготавливаются для трубопроводов с номинальным наружным диаметром 57 до 1420 мм.	Заменить «наружным диаметром 57 до 1420 мм» на «наружным диаметром от 57 до 1420 мм»	Принято в редакции №129
129	4.4.1	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	УТ изготавливаются для трубопроводов с номинальным наружным диаметром 57 до 1420 мм.	Изложить В новой редакции «УТ изготавливаются для трубопроводов <i>номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 включительно</i> ». (соединительные детали могут быть с увеличенным наружным диаметром).	Принято
130	4.4.2	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Все изделия до сборки в узлы должны быть проконтролированы и приняты ОТК изготовителя. Детали, не принятые ОТК, к сборке в узлы не допускаются.	Все элементы УТ до сборки в УТ должны быть проконтролированы и приняты ОТК изготовителя. Элементы УТ, не принятые ОТК, к сборке в УТ не допускаются. Элементы (см. термин 3.40). Целесообразно придерживаться введенной в стандарте терминологии	Принято
131	4.4.3	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Максимальные размеры УТ устанавливаются чертежами (проектной документацией) и не должны превышать значений, указанных в таблице 1. Т а б л и ц а 1 – Максимальные размеры УТ	Изложить В новой редакции <i>Габаритные</i> размеры УТ устанавливаются чертежами (проектной документацией) и не должны превышать значений, указанных в таблице 1. Т а б л и ц а 1 – <i>Габаритные</i> размеры УТ в соответствии с ГОСТ 2.307-2011».	Принято частично. В рамках ГОСТа подразумевалась, что вся РКД согласовывается с заказчиком или проектной организацией. Указано в пункте 4.1.1:

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10													
				<p>ввести новый абзац «Допускается по согласованию с проектными организациями или заказчиком выполнять разбивку УТ на части с размерами, для обеспечения безопасности и удобства транспортировки».</p>	<p>4.1.1 Изготовление УТ производится по чертежам и нормативной документации согласованными с проектными организациями или заказчиком, и разработанными на основании проектной документации и требований настоящего стандарта. Допускается изготовление УТ по чертежам разработчика проекта трубопровода.</p>													
132	4.4.3	ПАО «ОНХП»		<p>4.4.3 Максимальные размеры УТ устанавливаются чертежами (проектной документацией) и не должны превышать значений, указанных в таблице 1.</p> <p>Т а б л и ц а 1 – Максимальные размеры УТ</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Характеристика изделия</th> <th colspan="3">Размеры</th> </tr> <tr> <th>Длина, м</th> <th>Ширина, м</th> <th>Высота, м</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>УТ, состоящий из двух элементов</td> <td>7,0</td> <td rowspan="2">2,9</td> <td rowspan="2">3,6</td> </tr> <tr> <td>УТ, состоящий из трех и более элементов</td> <td>11,8</td> </tr> </tbody> </table> <p>Откорректировать шапку таблицы 1.</p>	Характеристика изделия	Размеры			Длина, м	Ширина, м	Высота, м	УТ, состоящий из двух элементов	7,0	2,9	3,6	УТ, состоящий из трех и более элементов	11,8	<p>Принято</p>
Характеристика изделия	Размеры																	
	Длина, м	Ширина, м	Высота, м															
УТ, состоящий из двух элементов	7,0	2,9	3,6															
УТ, состоящий из трех и более элементов	11,8																	
133	4.4.4	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	<p>Форма УТ и взаимное расположение входящих в них деталей должны обеспечивать проведение измерительного контроля габаритных размеров</p>	<p>В тексте стандарта отсутствует классификация УТ, списка используемых наименований при заказе, а также перечень элементов, используемых для их изготовления узлов трубопровода (какие типы соединительных деталей можно применять, какие типы трубопроводной арматуры и т.д.)</p>	<p>Отклонено. См. решение по п.5 сводки</p>													
134	4.4.6	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	<p>Предельные отклонения на строительные размеры должны быть установлены в конструкторской и/или технологической документации изготовителя УТ с учетом требований проектной или заказной документации. Предельные</p>	<p>Пункт 4.4.6 поменять местами первое и второе предложение</p>	<p>Принято</p>													

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			отклонения назначают с учетом предельных отклонений для элементов УТ и требований к величине зазора в сварных соединениях.		
135	4.4.8	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Допускается выдерживать габаритные размеры УТ за счет изменения длины прямых участков, входящих в УТ деталей, или за счет вварки вставок	Изложить в новой редакции «Допускается выдерживать габаритные размеры <i>и/или межосевые расстояния</i> УТ за счет изменения длины прямых участков, входящих в УТ деталей, или за счет вварки вставок».	Принято
136	4.4.9	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	...при этом отклонение осей деталей от общей оси узла не должно превышать следующих значений: - $\pm 2,5$ мм – на 1,0 м длины УТ; - $\pm 12,0$ мм – на всю длину УТ.	– Привести в тексте стандарта методика контроля отклонения осей элементов УТ на 1,0 м длины	Отклонено. Методики разрабатывает завод-изготовитель
137	4.4.9	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Отклонения размеров (см. рисунок 1) между осями тройников и других элементов, входящих в УТ ($L1$, $L2$), должны быть установлены в конструкторской и/или технологической документации изготовителя УТ с учетом требований к предельным отклонениям строительных размеров элементов, расположенных между соседними осями, и требованиям к зазору сварных соединений, при этом отклонение осей деталей от общей оси узла не должно превышать следующих значений: - $\pm 2,5$ мм – на 1,0 м длины УТ; - $\pm 12,0$ мм – на всю длину УТ.	– Указать в тексте стандарта арбитражный способ контроля отклонение осей деталей от общей оси узла на 1 м длины УТ	Отклонено. Методики разрабатывает завод-изготовитель
138	4.4.10	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023	Отклонение угловых размеров (см. рисунок 2) между ответвлениями	Отклонение угловых размеров (см. рисунок 2) между соседними ответвлениями тройников не должно превышать $\pm 1^\circ$	Отклонено. См. решение по п. 5 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		№ 455/2-2023 от 05.04.2023	ниями соседних штуцеров (тройников, тройниковых соединений) не должно превышать $\pm 1^\circ$.	Целесообразно в тексте стандарта указать виды типовых элементов, используемых при компоновке УТ.	
139	4.4.10	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.4.10 Отклонение угловых размеров (см. рисунок 2) между ответвлениями соседних штуцеров (тройников, тройниковых соединений) не должно превышать $\pm 1^\circ$.	Установлено слишком большое предельное отклонение угловых размеров в $\pm 1^\circ$. Что приведет к невозможности стыковки с трубой или к неравномерному зазору в кольцевом сварном шве при сборке. Рекомендуемое отклонение не более 0,5	Отклонено. Требование изначально выставлено достаточно жесткое, для примера для трубы диаметром 530 мм данное отклонение будет составлять 1,47 мм, если ужесточить как предлагается, то допуск будет еще меньше. Это все-таки сварные конструкции, а не полученные механической обработкой. Тем более что за основу брался документ, согласованный в ВНИИГАЗ, в котором стоит отклонение $\pm 1^\circ$.
140	4.4.11	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Предельные отклонения по диаметрам, овальности и кривизне элементов УТ должны соответствовать: - для СДТ – требованиям стандартов или технических условий, по которым они изготовлены; - для прямых участков труб – требованиям стандартов или технических условий на трубы, из которых они изготовлены	Предельные отклонения по диаметрам, овальности и кривизне элементов УТ должны соответствовать: - для СДТ, трубопроводной арматуры – требованиям стандартов или технических условий, по которым они изготовлены; - для прямых участков труб – требованиям стандартов или технических условий на трубы, из которых они изготовлены Целесообразно в тексте стандарта указать виды типовых элементов, используемых при компоновке УТ и формировать требования с их учетом	Принято частично. См. решение по п. 5 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
141	п.4.4.12	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.4.12 Отклонение от плоскости на торцах УТ, оканчивающихся прямыми участками труб, не должно превышать следующих значений: -от DN 50 до DN 500 включительно - 1,0 мм; -св. DN 500 - 2,0 мм; -от DN 50 при монтажном припуске - 3,0 мм.	Пункт "...от DN 50 при монтажном припуске" уменьшить до 2,0 мм (учитывая, что на УТ оставлен монтажный припуск - комментарий носит рекомендационный характер). СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 10.2.3 Разметку линии реза и резку труб необходимо выполнять с применением технических средств, обеспечивающих перпендикулярность плоскости реза относительно оси трубы с отклонением не превышающим значений требований ТУ на трубы. При резке труб в трассовых условиях, во время выполнения захлестных сварных соединений, прямых вставок (катушек) допускается отклонение (косина реза) от перпендикулярности на величину не более 2 мм.	Отклонено. Отсутствует смысл ужесточать требования к монтажному торцу, т.к. подразумевается, что торец будет обрезан на нужную длину и обработан при монтаже с требуемыми параметрами (косина реза).
142	п.4.4.13	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.4.13 Величина отклонения от перпендикулярности (косина реза) торцов прямых участков труб, подготовленных под сварку, не должна превышать следующих значений: -от DN 50 до DN 160 включительно - 1,0 мм; -от DN 200 до DN500 включительно - 1,8 мм; -св. DN 500 до DN 1400 включительно - 2,5 мм;	Пункт "св. DN 500 до DN 1400 включительно" уменьшить до 2,0 мм. СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 10.2.3 Разметку линии реза и резку труб необходимо выполнять с применением технических средств, обеспечивающих перпендикулярность плоскости реза относительно оси трубы с отклонением не превышающим значений требований ТУ на трубы. При резке труб в трассовых условиях, во время выполнения захлестных сварных соединений, прямых вставок (катушек) допускается отклонение (косина реза) от перпендикулярности на величину не более 2 мм.	Отклонено. Пункт отредактирован. См. комментарий к п.143 сводки. 4.4.13 Величина отклонения от перпендикулярности (косина реза) торцов (см. рис) прямых участков труб, подготовленных под сварку, не должна превышать следующих значений: - от DN 50 до DN 125 включительно – 1,0 мм; - от DN 125 до DN 200 включительно – 1,5 мм; - от DN 200 до DN 600 включительно – 2,5 мм;

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					- св. DN 600 до DN 1000 включительно – 3,5 мм; - св. DN 1000 до DN 1400 включительно – 4,5 мм; - от DN 50 при монтажном припуске – 3,0 мм.
143	4.4.13	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	<p>Величина отклонения от перпендикулярности (косина реза) торцов прямых участков труб, подготовленных под сварку, не должна превышать следующих значений:</p> <ul style="list-style-type: none"> - от DN 50 до DN 160 включительно – 1,0 мм; - от DN 200 до DN 500 включительно – 1,8 мм; - св. DN 500 до DN 1400 включительно – 2,5 мм; - от DN 50 при монтажном припуске – 3,0 мм. <p>Величина отклонения от перпендикулярности (косина реза) торцов СДТ (трубопроводной арматуры), подготовленных под сварку, не должна превышать значений, предусмотренных стандартами или техническими условиями, по которым они изготовлены.</p>	Величина отклонения от перпендикулярности (косина реза) торцов прямых участков труб, привести в соответствие с учетом ГОСТ Р 56685-2015, таблица 2 (для КП).	Принято частично. Таблица не охватывает весь диапазон диаметров.
144	4.4.15	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Привести рисунок со схемой смещения продольных сварных швов (в градусах) относительно горизонтальной плоскости.	Принято к сведению. Указали в мм.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
145	4.4.16	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Расположение штуцера (тройникового соединения, прямой врезки, патрубка, бобышки) на основной трубе (магистральной части УТ) должно быть на расстоянии не менее 250 мм от продольного шва основной трубы (магистральной части УТ). Отклонение от перпендикулярности штуцера относительно основной трубы должно быть не более 1°, смещение осей штуцера и основной трубы должно быть не более 5 мм.	– Стандарт подразумевает заводское изготовление УТ. Зачем закладывать прямую врезку, если имеется возможность применить тройник заводского изготовления? Штуцер, бобышки будут являться самостоятельно элементами или в составе СДТ? Целесообразно сразу указать виды применяемых элементов	Отклонено. Пункт является требованием общего характера независимо от того где будет производится сварка элементов.
146	4.4.18	АО «ТомскНИПИнефть»		Пояснить формулировку «С врезками с пропуском внутрь трубопровода». Имеется ввиду прямая врезка без соединительной детали?	Принято к сведению. Имеется ввиду прямая врезка без соединительной детали.
147	4.4.18	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.4.18 Допускается изготавливать УТ с врезками с пропуском внутрь трубопровода, в случаях, предусмотренных проектной документацией (включая конструктивное исполнение), при этом номинальный диаметр врезки должен быть не менее DN 50, а толщина стенки не менее 6 мм.	Толщина патрубков для прямой врезки должна быть расчетной. Привести ссылку на НТД для расчета толщины стенки патрубков прямых врезок.	Принято
148	4.4	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Привести все схематичные рисунки всех предельных отклонений.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
149	4.5.2 Рисунок 3 лист 3	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Типы кромок 12 - 15	Предлагается оценить целесообразность применения типов проточек 12 -15, так как не представляется возможным качественное выполнение УЗК кольцевого соединения с таким типом проточки	Принято
150	4.5.2 Рисунок 3	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		поменять местами изображения для форм разделки (типы 20 и 21)	Принято
151	4.5.5	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Выбор типов кромок определяется исходя из следующих условий: если разность толщин стенок детали (S) элемента и присоединяемого элемента (a) по внутреннему диаметру не превышает 2,5	Выбор типов кромок определяется исходя из следующих условий: - если разность толщин стенок детали (S) элемента и присоединяемого элемента (a) по внутреннему диаметру не превышает 2,5 мм	Принято
152	4.5.5, рисунок 3	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	<i>Замечания и предложения для размышления разработчику:</i> В ГОСТ 34094-2017 (ISO 6761:1981) «Трубы стальные. Отделка концов труб и соединительных деталей под сварку. Общие технические требования» определены требования к разделке кромок труб под сварку. Приведённые на рисунке 3 данного проекта стандарта сварные узлы близки до смещения к узлам ГОСТ 34094-2017. Так же действует ГОСТ 16037-80 «Соединения сварные стальных трубопроводов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры».	Принято к сведению. Отсутствует конкретное замечание/предложение к проекту.
153	4.5.5	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Выбор типов кромок определяется исходя из следующих условий: - если разность толщин стенок детали (S) элемента и присоединяемого элемента (a) по внутреннему диаметру не превышает 2,5	Изложить в новой редакции: «Выбор типов кромок определяется исходя из следующих условий: - если разность толщин стенок детали (S) элемента и присоединяемого элемента (a) по внутреннему диаметру не превышает 2,5 (для толщин стенок, максимальная из которых 12,0 мм и менее) и	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			(для толщин стенок, максимальная из которых 12,0 мм и менее) и 3 мм (для толщин стенок, максимальная из которых более 12,0 мм), то внутренний скос кромки допускается не производить (типы 2 и 3);	3 мм (для толщин стенок, максимальная из которых более 12,0 мм), то внутренний скос кромки допускается не производить (типы 2 и 3); привести в соответствие с учетом ГОСТ Р 56685-2015, п. 6.1.7, б).	
154	п.4.5.7	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	Для сварки при изготовлении УТ допускается применять СДТ с кромками, обработанными по типам 2, 4, 6, 8, 11, 12, 14, 17, 19, 20 с толщиной присоединяемого элемента более 15 мм в случае, если изготовитель УТ применяет СДТ собственного производства.	Возможность применения V-образных разделок на толщинах более 15 мм для РД сварки предусмотрена только при выполнении захлестов, при изготовлении УТ не может быть использовано (применение возможно в случае уточнения вид сварки для которого предусмотрен пункт 4.5.7). СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 14.2.5 В случае технически обоснованной невозможности использования станков подготовки кромок, при выполнении захлестных соединений РД, допускается применять разделку кромок торцов труб указанной на рисунке 4.1 (схема б) с толщиной стенки свыше 15,0 мм. В этом случае подготовку кромок выполняют механизированной орбитальной газовой или воздушно-плазменной резкой с последующей механической обработкой резаных торцов инструментом с набором абразивных кругов и дисковых проволочных щеток. Металл кромок труб должно быть удален на глубину не менее 1,0 мм.	Отклонено. Речь идет о внутренних (заводских) швах УТ которые подвергаются контролю на заводе изготовителе. ТМК ЭТЕРНО направит редакцию пункта.
155	п.4.5.8	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.5.8 Для сварки при изготовлении УТ допускается применять СДТ с кромками, обработанными по типам 4, 5, 6, 7 с углом внутреннего скоса, равным от 12° до 30°, а также обработанными по типам 8-15 с	Пункт 4.5.8 можно оставить для применения на объектах ПАО "Газпром" в случае указания необходимости проведения дополнительных квалификационных испытаний технологии сварки. (если пункты будут удалены, то будет необходимо убрать из пункта 4.5.4 Рисунок 3 - типы кромок 16-20 в которых не указан минимальный угол скоса кромок при нутрении).	Принято к сведению. ТМК ЭТЕРНО направит редакцию пункта.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			углом первого скоса от 12° до 30°, в случае если изготовитель УТ применяет СДТ собственного производства.		
156	4.5.9	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Если предусмотрен монтажный припуск, то кромки на торцах узлов должны иметь вид по типу 1 для любой толщины стенки, с последующей механической обработкой под сварку в трассовых условиях. Допускается обработка монтажного припуска по требованию заказчика или проектных организаций.	Изложить в новой редакции «Если предусмотрен монтажный припуск, то кромки на торцах узлов должны иметь вид по типу 1 для любой толщины стенки <i>с применением газовой или воздушно-плазменной резки</i> с последующей механической обработкой под сварку в трассовых условиях. Допускается обработка монтажного припуска по требованию заказчика или проектных организаций»	Принято
157	4.5.10	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	При обработке кромок элементов УТ, предельные отклонения размера α не должны превышать предельных отклонений на толщины стенок присоединяемых труб в соответствии с нормативными документами, распространяемыми на объект строительства.	Исключить последний абзац – противоречит требованиям ГОСТ Р 56685-2015, ГОСТ 17380, СТО Газпром 2-4.1-713-2013, ОТТ -23.040.00-КТН-105-14, МУК №П4-06 М0116 (предельные отклонения размера «а» либо не ограничены, либо имеют другие допуски):	Принято
158	п.4.5.12	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	Таблица 2 - Высота фаски В: Для типов кромок 3, 5, 7, 9, 10, 13, 15, 16, 18, 21 дан допуск В±1,0.	Уменьшить допуск до "± 0,5" (согласно СТО Газпром 15-1.1-002-2023 "Сварка и неразрушающий контроль сварных соединений. Технологии сварки промысловых и магистральных трубопроводов")	Принято
159	4.5.13, 4.5.14	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	–	– КП и переходное кольцо – это одно и то же?! Целесообразно по тексту стандарта для одних и тех же понятий использовать одно наименование/сокращение (например, см. 4.8.1 и 4.8.8). Указать в тексте стандарта требования к минимальной длине применяемых КП	Принято частично. Минимальная длина КП определяется техническими условиями на изготовление КП.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
160	4.5.15	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Во всех случаях резки труб, в том числе при вырезке отверстий под тройниковое соединение (прямую врезку), с целью выявления возможных расслоений, необходимо выполнить ультразвуковой контроль всего периметра участка трубы на ширине не менее 40 мм от резаного торца. При наличии расслоений место выполнения реза перенести на бездефектную зону и произвести повторный ультразвуковой контроль в аналогичном порядке. Обработанная (резаная) кромка (торец трубы) должна быть проверена на отсутствие расслоений капиллярным методом по ГОСТ 18442, класс чувствительности II, или магнитопорошковой дефектоскопией по ГОСТ Р 56512, уровень чувствительности Б.	Изложить в новой редакции: «Во всех случаях резки труб <i>номинальным диаметром DN 200 и более</i> в том числе при вырезке отверстий под тройниковое соединение (прямую врезку), с целью выявления возможных расслоений, необходимо выполнить ультразвуковой контроль всего периметра участка трубы на ширине не менее 40 мм от резаного торца. При наличии расслоений место выполнения реза перенести на бездефектную зону и произвести повторный ультразвуковой контроль в аналогичном порядке. Обработанная (резаная) кромка (торец трубы) должна быть проверена на отсутствие расслоений капиллярным методом по ГОСТ 18442, класс чувствительности II, или магнитопорошковой дефектоскопией по ГОСТ Р 56512, уровень чувствительности Б.	Принято к сведению. Уточнить диаметры.
161	4.5.16	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Остаточная магнитная индукция на торцах УТ не должна превышать 2,0 мТл (20 Гс)	Изложить в новой редакции: Остаточная магнитная индукция на торцах УТ (<i>кроме торцов патрубков номинальным диаметром от DN 50 до DN 200 под установку КИПуА, торцов фланцев с уплотнительной поверхностью</i>) не должна превышать 2,0 мТл (20 Гс).	Принято к сведению. Уточнить диаметры.
162	4.6.2	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	На сборку должны поставляться элементы УТ (СДТ, КП, трубы, катушки, ТПА и др.), прошедшие входной контроль или приемосдаточные испытания и принятые ОТК изготовителя УТ. Детали, не принятые ОТК, к сборке в УТ не допускаются. На элементы УТ,	Не представлена форма Акта входного контроля	Принято. Абзац исключен.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			прошедшие входной контроль, должен оформляться акт входного контроля (допуска в производство).		
163	4.6.6	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	<i>Предложение:</i> Максимальный диаметр электрода для ремонта УТ принять 4 мм.	Принято
164	п.4.6.10	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.6.10 При сборке кольцевых стыковых сварных соединений УТ допускаемое смещение кромок: -смещение стыкуемых кромок с номинальной толщиной стенки 10 мм и более не должно превышать 20% от номинальной толщины стенки, но не более 3 мм; -смещение стыкуемых кромок с номинальной толщиной стенки менее 10 мм не должна превышать 40% от номинальной толщины стенки, но не более 2 мм.	Расширить требования по сборке в соответствии с требованиями п.10.2.9. СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 10.2.9 Наружное смещение стыкуемых кромок электросварных труб должно быть не более: -для труб с $2 \leq S \leq 5$ мм: не более 0,4S; -для труб с $5 < S \leq 10$ мм: не более 2,0 мм; -для труб с $10 < S \leq 15$ мм: не более 0,2S; -для труб с $15 < S$: не более 3,0 мм.	Отклонено. ГОСТ 32569, СП 284.1325800.2016 и СП 86.13330.2022 указанные значения не противоречат значениям указанным в данных стандартах.
165	4.6.11	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	... Требования к предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву и оборудованию для подогрева должны определяться в соответствии с требованиями нормативных документов по сварке, распространяемых на объект строительства, в том числе техническими требованиями, объектовыми инструкциями.	Дать определение «объектовые инструкции».	Отклонено. Словосочетание исключено из текста ГОСТ Р.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
166	4.6.12	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Логичнее было бы привести данное требование после 4.6.6.	Принято
167	4.6.12	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.6.12 Концы элементов УТ (за исключением СДТ, ТПА) с рисками, продирами, царапинами глубиной более минусового допуска на толщину стенки, забоинами глубиной более 5,0 мм, плавными вмятинами глубиной более 3,5 % от номинального диаметра элементов УТ, наружными дефектами (риски, продиры, царапины) глубиной более 5,0 % от номинальной толщины стенки исправлению не подлежат и должны быть отрезаны.	Установленное требование допускает на концах УТ плавные вмятины глубиной до 3,5%. Для DN1400 такая вмятина будет иметь высоту в 49 мм, а для DN300 – 10.5 мм, что является недопустимым с точки зрения надежности изделия при таких размерах данного вида дефекта. Также непонятно, какой длины и ширины должна быть допустимая вмятина. Отсутствуют требования к исправлению данного дефекта. Необходимо более детально прописать требования к данному виду дефекта, а также уменьшить на него допуск или вообще исключить, с указанием, что на элементах УТ вмятины не допускаются, т.к. на трубной продукции вмятины не допустимы и не подлежат правке.	Отклонено. Данная формулировка соответствует СП на магистральные и промышленные трубопроводы. В ГОСТ на технологические не регламентировано. Требования к кромкам СДТ и ТПА берется согласно НТД на СДТ и ТПА.
168	п.4.6.13	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.6.13 Величина зазора при сборке стыковых соединений УТ должна от 2,0 до 4,0 мм.	Расширить требования по сборке в соответствии с требованиями п.10.2.14 и указать способы сварки, к которым необходимо применять данные значения. СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 10.2.14 Величина зазора при сборке кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ, ТПА в зависимости от способа сварки первого (корневого) слоя шва приведена в таблице 10.1	Отклонено. Конкретный способ сварки определяется и аттестовывается заводом изготовителем.
169	4.6.13	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Величина зазора при сборке стыковых соединений элементов УТ должна составлять от 2,0 до 4,0 мм.	Изложить в новой редакции: «Величина зазора при сборке стыковых соединений элементов УТ должна составлять от 2,0 до 4,0 мм <i>если иное не предусмотрено НДТ, указанной в проекте.</i> »	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
170	4.7	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Разделить на два раздела - «Требования к сборке и сварке соединений» и «Требования к механическим свойствам сварных соединений»	Принято
171	4.7.2	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		<i>Конкретизировать документ, где определяется группа технических устройств ОПО «Нефтегазодобывающее оборудование», п.9 «Детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях»).</i>	Принято
172	4.7.2.1	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		аналогичное замечание (см. п. 12)	Пункт 4.7.2.1 отсутствует в тексте документа
173	4.7.8 Таблица 6	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Среднее арифметическое значение, не менее	Среднее арифметическое значение, предусматривает проведение испытаний нескольких образцов, необходима ссылка на соответствующие требования по таким испытаниям	Принято к сведению. Вероятно, имелся ввиду 4.7.18. Количество образцов указано в методах испытаний пункт 7.2.9
174	4.7.10	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.7.10 Клеймо наносят ударным способом или иным способом до термической обработки (при необходимости ее выполнения) на расстоянии от 100 до 150 мм от шва на видном месте.	Предлагаем изложить в редакции: 4.7.10 Клеймо наносят яркой несмываемой краской или маркером до термической обработки (при необходимости ее выполнения) на расстоянии от 100 до 150 мм от шва на видном месте.	Отклонено. Клеймение обеспечивает большую сохранность клейма в отличие от краски.
175	4.7.11	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.7.11 Высота шрифта должна быть не менее 5 мм, глубина – не более 0,2 мм. Клеймо должно быть заключено в рамку, нанесенную яркой несмываемой краской.	Предлагаем изложить в редакции: 4.7.11 Высота шрифта должна быть не менее 5 мм.	Отклонено. Клеймение обеспечивает большую сохранность клейма в отличие от краски.
176	4.7.11 и 8.1.10,	АО ВНИИСТ письмо ТК 023	4.7.11 Высота шрифта должна быть не менее 5 мм, глубина –	Необходимо исключить дублирование требований к нанесению клейма сварщика.	Отклонено.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10																				
	8.1.11	№ 455/2-2023 от 05.04.2023	не более 0,2 мм. Клеймо должно быть заключено в рамку, нанесенную яркой несмываемой краской. 8.1.10 Глубина отпечатка клейма должна быть не более 0,2 мм. 8.1.11 Размер шрифта должен быть от 5 до 80 мм (в зависимости от размера детали и способа маркировки).		Пункты 8.1.10 и 8.1.11 не относятся к клейму сварщика.																				
177	4.6.12	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Концы элементов УТ (за исключением СДТ, ТПА) с рисками, продирами, царапинами глубиной более минусового допуска на толщину стенки, забоинами глубиной более 5,0 мм, плавными вмятинами глубиной более 3,5 % от номинального диаметра элементов УТ, наружными дефектами (риски, продиры, царапины) глубиной более 5,0 % от номинальной толщины стенки исправлению не подлежат и должны быть отрезаны.	– Уточнить, торцовый участок элемента УТ какой длины считается концевым	Отклонено. В контексте пункта зависит от параметров дефекта.																				
178	4.7.17	АО «Гипротрубопровод» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	<table border="0"> <tr> <td>K60</td> <td>590</td> <td>K60</td> <td>590</td> </tr> <tr> <td>X56</td> <td>490</td> <td>(X56)</td> <td>490</td> </tr> <tr> <td>X60</td> <td>520</td> <td>(X60)</td> <td>520</td> </tr> <tr> <td>X65</td> <td>535</td> <td>(X65)</td> <td>535</td> </tr> <tr> <td>X70</td> <td>570</td> <td>(X70)</td> <td>570</td> </tr> </table>	K60	590	K60	590	X56	490	(X56)	490	X60	520	(X60)	520	X65	535	(X65)	535	X70	570	(X70)	570	категории прочности материалов привести в скобках, для удобства и соответствия тексту (по аналогии с Таблицей 6)	Принято
K60	590	K60	590																						
X56	490	(X56)	490																						
X60	520	(X60)	520																						
X65	535	(X65)	535																						
X70	570	(X70)	570																						
179	4.7.17, табл.5	АО «ВНИИСТ»		Значение временного сопротивления сварного соединения при классе прочности K42 и K48 не соответствуют значениям, указанным ГОСТ 31447.	Принято																				

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
180	4.7.17	ПАО «ОНХП»		В пункте приведена ссылка на таблицу 5 и сама таблица. При этом до нее нумерация таблиц по тексту ограничивается таблицей 2. Откорректировать нумерацию таблицы и ссылки по тексту. Замечание применимо и к дальнейшей нумерации таблиц после таблицы 5. Необходимо исправить по всему тексту документа до конца.	Принято
181	4.7.17, таблица 5	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	«Т абл и ца5 - Временное сопротивление сварного соединения»	<i>Изложить в редакции:</i> «Таблица 5 - Временное сопротивление металла шва сварного соединения»	Принято
182	4.7.17, таблица 5	АО ВНИИСТ письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Значение временного сопротивления сварного соединения при классе прочности K42 и K48 не соответствуют значениям, указанным ГОСТ 31447	Принято
183	4.7.20	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	<i>Замечание:</i> Пункт не имеет отношения к конструктивному оформлению трубных узлов, а относится к требованиям к конкретному объекту. Целесообразно исключить требования к температуре испытаний.	Отклонено. Пункт имеет прямое отношение к испытаниям узлов.
184	4.7.21	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Среднее арифметическое значение угла изгиба кольцевого стыкового сварного соединения элементов УТ, изготовленных из сталей класса (категории) прочности до K60 (X70) включительно при испытаниях на статический изгиб по ГОСТ 6996 должно быть не менее 120°, при этом минимальное	Изложить в новой редакции: «Среднее арифметическое значение угла изгиба кольцевого стыкового сварного соединения элементов УТ, изготовленных из сталей класса (категории) прочности до K60 (X70) включительно при испытаниях на статический изгиб по ГОСТ 6996 должно быть не менее 120°, при этом минимальное значение угла изгиба одного образца должно быть не менее 100°. <i>Допускается по требованию</i>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			значение угла изгиба одного образца должно быть не менее 100°.	<i>заказа другой угол загиба, другая методика проведения». Также дополнить п. 7.2.11</i>	
185	4.7.24	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Допускается в случае невозможности проведения испытаний на излом (большая толщина свариваемых элементов) проводить анализ макрошлифа сварного соединения.	Изложить в новой редакции: Допускается заменять испытания на излом проведением анализа макрошлифа сварного соединения.	Принято
186	4.8	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Дополнить подраздел методами разрушающего контроля сварных соединений (механическими испытаниями и металлографическими исследованиями). <i>СП 284.1325800.2020</i>	Отклонено. Данный раздел описывает каким методом контроля должен быть подвержен стык при приемо-сдаточных испытаниях. Механика засчитывается по протоколу периодических испытаний (см. правила приемки).
187	4.8.1	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Для проверки качества сварных соединений применяют следующие методы неразрушающего контроля: - визуальный и измерительный; - радиационный; - ультразвуковой; - магнитопорошковый; - цветная дефектоскопия (капиллярный контроль).	Заменить слово «радиационный» на «радиографический».	Отклонено. Радиографический частный случай радиационного контроля.
188	4.8.1	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	4.8.1 Для проверки качества сварных соединений применяют следующие методы неразрушающего контроля: - визуальный и измерительный; - радиационный;	<i>дать в следующей редакции «Для проверки качества сварных соединений применяют следующие методы неразрушающего контроля НК:» далее по тексту</i>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			- ультразвуковой; - магнитопорошковый; - цветная дефектоскопия (капиллярный контроль).		
189	п.4.8.4	ПАО «ОНХП»		По тексту слова "неразрушающему контролю" зачеркнуты. Откорректировать текст пункта	Принято
190	п.4.8.6	ПАО «ОНХП»		По тексту слово "снаружи" зачеркнуто. Откорректировать текст пункта	Принято
191	4.8.6, 4.8.8-4.8.10	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023		Разделить объем, нормы контроля и уровень контроля для магистральных, промысловых и технологических трубопроводов. (СТО Газпром 2-2.1-607-2011, РУКОВОДСТВО ПО БЕЗОПАСНОСТИ "РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТРОЙСТВУ И БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ" , ГОСТ 34347-2017, п.7.7.3)	Принято
192	4.8.8	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Кольцевые стыковые и угловые сварные соединения элементов УТ подвергаются ВИК, УЗК, РК в объеме 100 % для каждого метода	Кольцевые стыковые и угловые сварные соединения элементов УТ подвергаются УЗК или РК в объеме 100 %, а также ВИК в объеме 100 % Снижение объема работ	Принято
193	4.8.9	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	В случае проведения термической обработки сварного соединения, неразрушающий контроль качества методами, регламентированными для данного сварного соединения, проводится до (в соответствии с 4.8) и после (в соответствии с 4.10.5) проведения термической обработки.	Изложить в новой редакции: В случае проведения термической обработки сварного соединения, неразрушающий контроль качества методами, регламентированными для данного сварного соединения, <i>проводят</i> до (в соответствии с 4.8) и после (в соответствии с 4.10.5) проведения термической обработки. <i>Допускается неразрушающий контроль проводить после проведения термической обработки».</i>	Принято частично. Вероятно имелся ввиду 4.8.19. Термообработка магистральных и промысловых проводится только после получения положительного заключения НК.
194	4.8.19	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	В случае проведения термической обработки сварного соединения, неразрушающий контроль качества методами, регламентированными для данного сварного	В случае проведения термической обработки сварного соединения, неразрушающий контроль качества методами, регламентированными для данного сварного соединения, проводится до и после проведения термической обработки	Отклонено. Согласно СП 86.13330.2022, СП 284.1325800.2016 и ГОСТ 32569 РК и УЗК

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			соединения, проводится до (в соответствии с 4.8) и после (в соответствии с 4.10.5) проведения термической обработки	УЗК и РК взаимодополняющие методы, замена одного метода контроля другим нецелесообразна	могут проводиться и/или, но не обязательно в паре.
195	4.8.19 и 4.8.20	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		заменить «неразрушающий контроль» на «НК»	Принято
196	4.8.21	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		<i>дать в следующей редакции</i> «Копии (оригиналы) заключений по неразрушающим методам НК контроля качества, заверенные уполномоченным лицом изготовителя УТ, прикладывают к паспорту на УТ.»	Принято
197	4.9	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Пункт отсутствует	п.4.9.13 Все исправления дефектов УТ, технологическая карта на ремонт УТ должны быть внесены в паспорт УТ отдельным разделом «Устраненные дефекты УТ» В целях обеспечения качественного входного контроля УТ заказчиком	Отклонено. Изготовитель дает гарантию на узлы. Заказчика устраненные в процессе производства дефекты не интересуют
198	4.9.2	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Ремонт сварного соединения от начала до конца должен выполнять один сварщик, имеющий разряд не ниже пятого.	Изложить в новой редакции: Ремонт сварного соединения от начала до конца должен выполнять один сварщик.	Принято
199	п.4.9.8	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.9.8 Для кольцевых стыковых сварных соединений максимальная длина единовременно ремонтируемого участка должна составлять: -10% периметра - от DN 50 до DN 400; -200 мм - DN 400; -270 мм - от DN 500 до DN 600 включительно;	Длина единовременно ремонтируемого участка "не более 10%" дана для труб диаметром от 159. СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 19.7 Длина единовременно ремонтируемого участка кольцевых сварных соединений труб, труб с СДТ и ТПА не должна превышать: -300 мм - для диаметров более 720 до 1420 мм; -270 мм - для диаметров от 530 до 720 мм; -200 мм - для диаметра 426 мм;	Отклонено. ГОСТ 32569, СП 284.1325800.2016 и СП 86.13330.2022 указанные значения не противоречат значениям, указанным в данных стандартах.

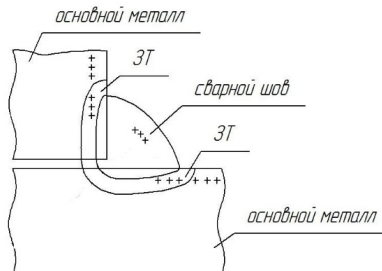
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			-300 мм - от DN 700 до DN 1400 включительно.	-не более 10% периметра для диаметров от 159 до 325 мм.	
200	п.4.9.9	ООО «Газпром ВНИИ-ГАЗ»	4.9.9 Минимальная длина участка вышлифовки должна составлять не менее: -60 мм - от DN 50 до DN 65 включительно; -80 мм - св. DN 65 до DN 175 включительно; -100 мм - св. DN 175 до DN 400 включительно; -150 мм - св. DN 400.	Возможность ремонта труб DN 50 не предусмотрена. СТО Газпром 15-1.1-002-2023: 19.7 Длина единовременно ремонтируемого участка кольцевых сварных соединений труб, труб с СДТ и ТПА не должна превышать: -300 мм - для диаметров более 720 до 1420 мм; -270 мм - для диаметров от 530 до 720 мм; -200 мм - для диаметра 426 мм; -не более 10% периметра для диаметров от 159 до 325 мм.	Отклонено. ГОСТ 32569, СП 284.1325800.2016 и СП 86.13330.2022 не ограничивают ремонт сварных соединений DN150.
201	4.10	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	Замечание: Не приведены критерии необходимости послесварочной термической обработки и сама технология термической обработки.	Отклонено. См. пункт 4.10.2 Послесварочной ТО подлежат сварные соединения УТ: - однотолщинные и разнотолщинные кольцевые стыковые сварные соединения с разнородностью по классу прочности более 80 МПа; - тройниковые сварные соединения прямых врезок с толщиной стенки ответвления (штуцера, бобышки) свыше 16,0 мм; - сварные соединения элементов УТ в случае, если технология сварки не обеспечивает соответствие их свойств

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
					требованиям проектной документации и действующим нормативным документам, при выполнении совмещенных квалификационных и аттестационных испытаний технологии сварки.
202	4.10.5, первый абзац первое перечисление	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	После термической обработки сварных соединений: - должен быть выполнен неразрушающий контроль качества ультразвуковым методом в объеме 100 % в соответствии с требованиями 4.8. Допускается заменять ультразвуковой контроль радиографическим;	После термической обработки сварных соединений: - должен быть выполнен неразрушающий контроль качества в соответствии с требованиями 4.8.1 УЗК и РК взаимодополняющие методы, замена одного метода контроля другим нецелесообразна	Отклонено. Согласно СП 86.13330.2022, СП 284.1325800.2016 и ГОСТ 32569 РК и УЗК могут проводиться и/или, но не обязательно в паре.
203	4.9.12	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		<i>удалить текст в скобках (другой технологической документации),</i>	Принято
204	5.1 в)	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	5.1 В комплект поставки входит: а) УТ; б) упаковка (при необходимости); в) защитные кольца (заглушки или другие защитные приспособления) на торцах (для защиты механически обработанных кромок);	Перечисление в) изложить в новой редакции: в) защитные кольца (заглушки или другие защитные приспособления) на торцах (для защиты механически обработанных кромок). <i>Для УТ номинальным диаметром до DN 400 включительно допускается отсутствие защитные кольца (заглушки или другие защитные приспособления).</i> основание- отсутствие требований к защитным кольцам в ГОСТ 17380	Принято
205	п.5.1 г. 2.	Ассоциация СОПКОР	- паспорт качества изоляции (антикоррозионного покрытия - при наличии).	Изложить в терминах по ГОСТ 9.106 Изложить в редакции: - паспорт качества защитного покрытия (при наличии).	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
206	6.8	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Механические испытания сварных соединений УТ производят на образцах-имитаторах, сваренных из тех же материалов, при тех же режимах сварки и прошедших термическую обработку (при необходимости) одновременно с УТ	– Целесообразно пояснить, по каким параметрам испытываемые образцы имитируют сварное соединение УТ (совпадение толщин, разделки кромок и т.д.)	Принято.
207	6.8	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Механические испытания сварных соединений УТ производят на образцах-имитаторах, сваренных из тех же материалов, при тех же режимах сварки и прошедших термическую обработку (при необходимости) одновременно с УТ.	Ввести новый абзац «Допускается применять результаты испытаний образцов-имитатора с проведенной термообработкой для товарного изделия согласно п. 4.10.5 после ремонта сварных швов с проведенной повторной термообработкой»	Принято
208	6.9	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	На периодические испытания предъявляют один кольцевой стыковой сварной шов и, если предусмотрено конструкцией УТ, один угловой сварной шов. Образцы-имитаторы должны быть выполнены с применением технологий сварки, регламентированных ТУ, по которым изготавливаются УТ на объект строительства.	Изложить в новой редакции: «На периодические испытания предъявляют один кольцевой стыковой сварной шов и, если предусмотрено конструкцией УТ, один угловой и <i>нахлесточный</i> сварной шов» (п .4.7.23 предполагает Механические свойства угловых и нахлесточных сварных соединений).	Принято
209	6.10	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Результаты периодических испытаний сварного соединения допускается распространять на другие УТ, выполненные с применением той же технологии сварки	Целесообразно привести критерии распространения результатов испытаний. В УТ может быть несколько сварных соединений с разными разделками и стыкуемыми толщинами, поэтому необходимо понимать также объем отбираемых образцов	Принято
210	6.13	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	При неудовлетворительных результатах повторных испытаний, допускается произвести термическую обработку сварных соединений и провести испытания вновь	По каким режимам выполняется повторная термической обработка сварных соединений? Будет ли она применяться при изготовлении товарных изделий?	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				Целесообразно указать, что если повторная термообработка, , отличается от первичной позволила достичь положительных результатов, то ее необходимо учитывать при производстве	
211	6.19	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Допускается проведение типовых испытаний на имитаторах УТ. Имитатор УТ, подвергаемый гидростатическим испытаниям, должен иметь вид набора труб (катушек) максимального типоразмера (с учетом области применения УТ в ТУ), сваренных между собой по всем технологиям сварки, применяемым у изготовителя УТ при производстве УТ	– С учетом 6.21 и 6.22 предлагается испытывать реальные конструкции УТ (фактор формы)	Отклонено. Накладывает дополнительные расходы.
212	6.20	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Длина труб (катушек), входящих в состав имитатора УТ, должна быть не менее 1,5 диаметров свариваемых элементов.	Изложить в новой редакции: «Длина труб (катушек), входящих в состав имитатора УТ, должна быть не менее 1 диаметра свариваемых элементов <i>при DN не более 350, и 0,5 диаметра свариваемых элементов при DN свыше 350</i> ». (с учетом п. Б.5 ГОСТ 17380-2001)	Принято
213	п.6.22	ПАО «ОНХП»		По тексту слова "ультразвукового контроля" зачеркнуты. Откорректировать текст пункта.	Принято
214	Дополнить	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	-	Дополнить п. 4.7.21 «Допускается по требованию заказа другой угол загиба, другая методика проведения». Также дополнить п. 7.2.11	Принято
215	п.7.1.7	ПАО «ОНХП»		Формула номер 3 находится в пункте 4.5.10. Откорректировать порядковый номер формулы в п.7.1.7	Принято
216	7.2.6	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Проверка работоспособности оборудования магнитопорошковой дефектоскопии производится с помощью СОП с искусственным дефектом 3,2 мм. При маг-	Проверка работоспособности оборудования магнитопорошковой дефектоскопии производится с помощью СОП с искусственным дефектом 3,2 мм. При магнитопорошковом контроле недопустимыми являются любые дефекты. Большое значение для искусственного дефекта. Варианты:	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			<p>нитопорошковом контроле недопустимыми являются любые дефекты.</p>	<p>1.ГОСТ Р 56512-2015, п. 5.4 Магнитопорошковый метод позволяет обнаруживать при соответствующих условиях визуально невидимые и слабо видимые поверхностные дефекты со следующими минимальными размерами: раскрытием 0,001 мм; глубиной 0,01 мм; протяженностью 0,5 мм, а также более крупные.</p> <p>2. РД-13-05-2006, п.4.3.3. В качестве искусственных дефектов на образцах служат плоские щели различной ширины или цилиндрические отверстия диаметром (2-2,5) мм, расположенные параллельно поверхности на различной глубине. Плоскость искусственных дефектов-щелей составляет угол с возможным направлением намагничивающего поля около (80-90)°. Образцы могут быть покрыты слоем никеля или хрома толщиной (0,002-0,005) мм для предотвращения коррозии.</p> <p>3.Ошибка в размерности (мкм).</p> <p>4.Неполная информация об искусственном дефекте.</p>	
217	7.2.8	<p>НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023</p>	Предложенная в проекте редакция	<p><i>Замечания для размышления разработчику:</i></p> <p>В пункте указано, что испытания на статическое растяжение для определения временного сопротивления следует производить на двух плоских образцах со снятым усилением сварного шва типа XII или XIII по ГОСТ 6996. Но образцы типа XII или XIII по ГОСТ 6996 выполняются полнотолщинными, что накладывает ограничения по минимально возможному диаметру испытываемых труб. Например, из трубы DN 50 подобные образцы вырезать невозможно.</p>	Принято
218	7.2.11	<p>ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023</p>	Контроль УТ, изготовленных из сталей класса (категории) прочности до К60 (Х70) включительно на соответствие 4.7.21 следует	Контроль УТ, изготовленных из сталей класса (категории) прочности до К60 (Х70) включительно на соответствие 4.7.21 следует производить испытанием сварного соединения на статический изгиб по ГОСТ 6996	Отклонено. Данное требование выставлено на основании ГОСТ 32388

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			производить испытанием сварного соединения на статический изгиб по ГОСТ 6996, среднее арифметическое значение угла изгиба должно быть не менее 120°, при этом минимальное значение угла изгиба одного образца должно быть не менее 100°	Чем обосновано допускаемое снижение минимального значения угла изгиба от общепринятого в стандартах на элементы УТ на одном образце до 100°?	
219	7.2.11	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Контроль УТ, изготовленных из сталей класса (категории) прочности до К60 (Х70) включительно на соответствие 4.7.21 следует производить испытанием сварного соединения на статический изгиб по ГОСТ 6996, среднее арифметическое значение угла изгиба должно быть не менее 120°, при этом минимальное значение угла изгиба одного образца должно быть не менее 100°.	Дополнить «Допускается по требованию заказа другой угол загиба, другая методика проведения».	Принято
220	7.2.12 Рисунок 4	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023		Рисунок 4 необходимо дополнить Схемой измерения твердости (HV10) для угловых и нахлесточных сварных соединений 	Принято
221	7.2.12 Рисунок 4	АО ВНИИСТ письмо ТК 023	-	По возможности выполнить графический материал (рисунок) с использованием машинного способа в высоком разрешении	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		№ 455/2-2023 от 05.04.2023		Согласно п 6.1.1 ГОСТ 1.5- 2001 Проект стандарта оформляют машинным способом. При этом используют гарнитуру шрифта Arial и Symbol, а также соблюдают требования к редактируемым и неотредактируемым электронным форматам документов, которые установлены в правилах по порядку обмена документами в электронном формате	
222	п.7.2.13 рис.4	АО «ВНИИСТ»		По возможности выполнить графический материал (рисунок) с использованием машинного способа в высоком разрешении Согласно п 6.1.1 ГОСТ 1.5-2001 Проект стандарта оформляют машинным способом. При этом используют гарнитуру шрифта Arial и Symbol, а также соблюдают требования к редактируемым и неотредактируемым электронным форматам документов, которые установлены в правилах по порядку обмена документами в электронном формате	Принято
223	Р.8 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение Р. 8.3 Защита от коррозии	Ассоциация СОПКОР		Положения раздела целесообразно переработать, разделив его на две независимых частей. Одну часть - для УТ с защитными покрытиями с требованиями к подготовке поверхности УТ, нанесении защитного покрытия и контролю его качества (для составления паспорта по п.5.1) перенести в подраздел (например, 4.11). Вторую часть - для УТ без защитных покрытий с консервационными покрытиями по ГОСТ 9.014 оставить в Разделе 8. ГОСТ Р 51164 – 98 и СП 245.1325800.2015 внести в раздел Нормативные ссылки. Предложение: 4.11 По требованию проектной документации наружное защитное покрытие наносят на готовый УТ, прошедший	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				<p>внутреннюю приемку службы качества изготовителя.</p> <p>4.12 Для защиты от коррозии УТ для подземной, подводной (с заглублением в дно) и наземной (в насыпи) прокладки могут быть нанесены конструкции покрытий согласно п. 4 ГОСТ Р 51164 – 98 согласованные с заказчиком.</p> <p>4.13 Подготовка поверхности , нанесение и контроль качества защитного покрытия УТ должны проводится согласно п.7 СП 245.1325800.2015.</p> <p>4.14 Конструкции и системы атмосферостойких исполнения покрытий, марки ЛКМ оговаривают в проекте, а также отмечают в заказе и в сопроводительной документации.</p> <p>8.3.2 Для защиты от коррозии на поверхность УТ могут быть нанесены средства временно й защиты или консервации, ЛКМ и другие материалы, согласованные с заказчиком.</p> <p>8.3.4 Средства временной защиты и консервации, оговаривают в проекте, а также отмечают в заказе и в сопроводительной документации.</p> <p>8.3.5 Защитные или консервационные покрытия наносят на готовый УТ, прошедший внутреннюю приемку отделом качества изготовителя.</p>	
224	7.2.17	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Контроль на соответствие 4.1.18 следует производить по инструкции изготовителя УТ, утвержденной в установленном порядке, в соответствии с 6.21, 6.22, при типовых испытаниях – в соответ-	– Предусмотреть требования по сохранению работоспособности элементов УТ при проведении гидравлических испытаний (например, не превышение установленного перепада давления на затворе трубопроводной арматуры)	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			ствии с 6.17 – 6.22. Контроль следует производить испытанием водой, температура которой не ниже плюс 5 °С. Из испытываемого изделия необходимо удалить воздух. Избыточное давление поднимать плавно, без скачков		
225	7.2.18	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Испытания проводить в два этапа: - проверкой на прочность УТ с выдержкой под испытательным давлением в течение не менее 24 ч; - последующей проверкой на герметичность с выдержкой УТ под рабочим давлением в течение не менее 12 ч.	– Текст стандарта необходимо дополнить указаниями по положению затвора трубопроводной арматуры при испытании, при в составе УТ будет трубопроводная арматура	Принято
226	7.2.18	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Испытания проводить в два этапа: - проверкой на прочность УТ с выдержкой под испытательным давлением в течение не менее 24 ч; - последующей проверкой на герметичность с выдержкой УТ под рабочим давлением в течение не менее 12 ч.	Изложить в новой редакции: Испытания проводить в два этапа: - проверкой на прочность УТ с выдержкой под испытательным давлением в течение <i>не менее времени, установленного проектом, либо по ГОСТ 34347, если не указано в проекте</i> ; - последующей проверкой на герметичность согласно требованиям нормативной документации <i>указанной проектом</i> . Основание - все СДТ, трубы выдерживают испытательное давление не более 10 мин (ГОСТ Р 56403, ГОСТ 17380, ГОСТ Р 56685-2015, СТО Газпром 2-4.1-713-2013, СТО Газпром 2-2.1-607-2011, ОТТ -23.040.00-КТН-105-14, МУК №П4-06 М0116, ГОСТ 34347)	Отклонено. Требования выставлено в соответствии с СП 86.13330.
227	7.2.20	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Контроль геометрических параметров УТ на соответствие 4.4.6 – 4.4.17, 4.5, 4.7.14, 4.9.3 следует производить средствами измерения и методами, указанными в	<i>последнее предложение дать в следующей редакции</i>	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
			технологической документации изготовителя УТ. Средства измерения должны быть поверены, проверены или откалиброваны в соответствии с требованиями, установленными изготовителем УТ.	«Средства измерения должны быть поверены, проверены или откалиброваны (при необходимости) в соответствии с требованиями, установленными изготовителем УТ.»	
228	8.1.1, четвертое перечисление	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	8.1.1 - номер чертежа проектной организации (в скобках по требованию заказчика допускается указать обозначение рабочего чертежа изготовителя УТ);	Изложить в новой редакции: - номер чертежа проектной организации (в скобках по требованию заказчика (исключить) допускается указать обозначение рабочего чертежа изготовителя УТ);	Принято
229	8.1.9	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	8.1.9 УТ дополнительно должны иметь маркировку, наносимую ударным способом на внутренней поверхности УТ, с указанием: - товарного знака изготовителя УТ; - заводского номера УТ и через тире года изготовления (две последние цифры).	Предлагаем рассмотреть возможность нанесения маркировки другим способом	Принято к сведению. Уточнить маркировку для малого диаметра.
230	8.1.10	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	8.1.10 Глубина отпечатка клейма должна быть не более 0,2 мм.	Предлагаем удалить пункт	Отклонено. Ударный способ обеспечивает сохранность маркировки.
231	8.1.12	ОАО «Газпром трансгаз Беларусь» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	8.1.12 Маркировка, производимая ударным способом, должна быть помещена в рамку, нанесенную яркой несмываемой краской или маркером.	Предлагаем изложить в редакции: 8.1.12 Маркировка должна быть помещена в рамку, нанесенную яркой несмываемой краской или маркером.	Отклонено. Ударный способ обеспечивает сохранность маркировки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
232	8.2.2	ПАО «Сургут-нефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	УТ поставляются в транспортной таре, изготавливаемой по конструкторской документации изготовителя УТ.	Упаковка УТ с внутренним и наружным покрытием должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 10692-2015.	Принято
233	8.3.5	ПАО «ТМК» № 49/03761 от 06.04.2023	Защитные покрытия наносят на готовый УТ, прошедший внутреннюю приемку отделом качества изготовителя.	Изложить в новой редакции: Защитные покрытия наносят на готовый УТ, прошедший <i>приемосдаточные испытания</i> отделом качества изготовителя.	Принято
234	9.1	АО «Промгаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Организация и технология производства работ по изготовлению УТ должны обеспечивать безопасность для работающих на всех стадиях производственного процесса, соответствовать требованиям настоящего стандарта, Правилам пожарной безопасности, а также Санитарным нормам и правилам.	<i>для корректного выполнения требований пункта следует указать конкретные документы</i> «Правил пожарной безопасности, а также Санитарных норм и правил»	Принято в редакции: «Организация и технология производства работ по изготовлению УТ должны обеспечивать безопасность для работающих на всех стадиях производственного процесса.»
235	9.12	ПАО «ОНХП»		По тексту слово "технической" зачеркнуто. Откорректировать текст пункта	Принято
236	12.4	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Гарантийный срок хранения УТ составляет 24 мес.	– Гарантия качества произведенной продукции	Отклонено. Не ясен состав замечания.
237	12.5	ПАО «Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Гарантийный срок эксплуатации УТ составляет 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию, но не более 36 мес. со дня отгрузки от изготовителя УТ.	Гарантийный срок хранения и эксплуатации УТ составляет 60 мес. с даты поставки Гарантия качества произведенной продукции	Отклонено. На основании какого документа выставляется такой срок.
238	12.6	ООО «НИИ Транснефть», письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	Срок службы (эксплуатации) УТ – на протяжении срока эксплуатации трубопровода, установленного проектными документами	– Необходимо проанализировать сроки службы типовых элементов, применяемых для изготовления УТ, после чего установить срок службы (эксплуатации) УТ.	Отклонено. Срок службы устанавливает проектная организация

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
				Если трубопровод будет эксплуатироваться 70 лет, а в УТ будет входить элемент, например, трубопроводная арматура, имеющий ограниченный срок службы, то в какой-то момент необходимо будет заменить УТ/элемент УТ или продлевать его срок	
239	Приложение А, таблица А1	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 598/03-17/32 от 27.03.2023	Предложенная в проекте редакция	Замечание: В таблице А1 Приложения А приведены допустимые размеры непровара в корне шва. В примечании 1 к данной таблице указана недопустимость непроваров в сварном соединении с внутренней подваркой. Непровары, с точки зрения ущерба работоспособности конструкции равноценны несплавлениям, которые не допускаются согласно требованиям этой же таблицы.	Отклонено. Приложение исключено
240	Таблица А.3, стр. 53	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		Примечания 1 Размеры отражающих граней «зарубок» указаны из расчета применения ПЭП с углами ввода согласно таблице В.1, в соответствии с ГОСТ Р 55724. В последней, действующей редакции ГОСТ 55724-2013 отсутствует таблица В.1	Отклонено. Приложение исключено
241	Приложение А	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		Заменить «Продолжение таблицы А.1» на «Окончание таблицы А.1».	Отклонено. Приложение исключено
242	Приложение Б	ООО «Газпром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023		В обозначении приложения статус приложения оформить простым, нежирным шрифтом. Исключить «Продолжение приложения Б».	Отклонено. Оформление заголовка приложений соответствует ГОСТ 1.5, п.3.12, пример.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
243	Библиография	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 10.03.2023	[1] СП 36.13330.2012 Магистральные трубопроводы. Актуализированная редакция СНиП 2.05.06-85* [6] СП 52.13330.2016 Естественное и искусственное освещение. Актуализированная редакция СНиП 23-05-95* [7] СП 49.13330.2010 Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования	Перенести данные документы в раздел «Нормативные ссылки», и соответственно изменить нумерацию документов в разделе «Библиография» и по тексту.	Принято
244	Библиография	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 10.03.2023	[3] ПБ 03 – 273 [4] РД 03 – 495	Привести наименования данных документов.	Принято
245	Библиография	ПАО «Сургутнефтегаз» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Дополнить библиографию нормативно-техническими документами, которые устанавливают требования к промышленным и технологическим трубопроводам (СП 284.1325800.2020, ГОСТ 32569-2013).	Принято частично, указанные документы внесены в раздел 2 «Нормативные ссылки»
246	Библиография	АО «ТомскНИПИнефть»		Отсутствует наименование документов 3, 4.	Принято
247	Библиография	ООО «Группа ПОЛИПЛАСТИК»		Перенести в раздел «Нормативные ссылки» своды правил Минстроя России: СП 36.13330.2012 СП 52.13330.2016	Принято
248				Привести полностью наименования ПБ 03 – 273 РД 03 – 495	Принято
249				ГН 2.2.5.3532 – 18 и СанПиН .1.6.1032-01 не действуют с 01 марта 2021 г.	Принято
250	Последняя страница проекта стандарта	ФГБУ «Институт стандартизации» эл.	–	Привести последнюю страницу проекта стандарта в соответствии с ГОСТ 1.5–2001, приложение В.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решения ПК 10
		ПИСЬМО ОТ 10.03.2023			
251	ОКС	ООО «Газ- пром добыча Уренгой» письмо ТК 023 № 455/2-2023 от 05.04.2023	-	Отсутствует раздел «ОКС»	Принято