

**Сводка отзывов членов ТК 357 к первой редакции проекта межгосударственного стандарта
ГОСТ 30245 «Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций.
Технические условия» (пересмотр ГОСТ 30245-2003)**

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
1	Ко всему документу	АО «ВНИИНЕФТЕ-МАШ» эл. письмо от 11.03.2025	-	Замечаний и предложений по проекту нет	Принято к сведению
2	Ко всему документу	ПНТЗ	—	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
3	Ко всему документу	ТАГМЕТ	—	Замечания и предложения отсутствуют	Принято к сведению
4	Ко всему документу	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ООО "НПК ИЗОТЕРМИК"		Замечаний нет. За исключением режущего слух исковерканного русского слова "изготавливают", вместо изготавливают. Какой-то умный от науки о русском языке придумал и все повелось.	Принято с заменой «изготавливают» на «изготавливают»
5	Страница II	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 25.03.2025	-	Исправить в правом нижнем углу «Оформление. ФГБУ «РСТ», 202» на «Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025» так как наименование организации было изменено.	Принято
6	1	ОАО «Урал-трубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	Профили, изготавливаемые по настоящему стандарту, могут иметь другое назначение	Исключить Данное предложение противоречит названию стандарта, а также пояснительной записке	Отклонено Абзац был добавлен для соответствия требованиям в п.6.2, 2-ое перечисление
7	2	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО «СЕВЕРСТАЛЬ», ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86	ГОСТ 1497–2023 Металлы. Методы испытаний на растяжение	ГОСТ 1497: Привести ссылочный документ в недатированном формате по аналогии с перечислением других стандартов в разделе	Отклонено, ссылка на ГОСТ дана датированной в соответствии с п.4.8.3.2 ГОСТ 1.5

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
8	2	от 18.04.2025 ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	-	Добавить стандарт ГОСТ 11701-84: Привести ссылку на методику, описывающую испытание на растяжение профилей с толщиной стенки менее 3,0 мм	Принято частично, в соответствии с решениями по изложению п.6.3 и п. 8.3, раздел 2 дополнен ГОСТ 10006
9	3	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 14350.	Дополнить терминами: ЛТО, ОТО, несовершенства поверхности профиля и др. ГОСТ 14350-80 не охватывает все термины и сокращения, приведенные в данном проекте ГОСТ. По ЛТО, ОТО указать терминологию аналогично проекту ГОСТ Р на трубы стальные для изготовления свай фундаментов зданий и сооружений.	Принято Раздел 3 дополнен: «3.2 термическая обработка : Технологический процесс циклов нагрева, выдержки и охлаждения профиля до заданных температур с заданной скоростью с целью придания ему требуемых свойств. 3.3 локальная термическая обработка : Термическая обработка сварного соединения профиля. 3.4 объемная термическая обработка : Термическая обработка профиля по всему объему»
10	4	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Δ – величина скручивание профиля вокруг продольной оси, мм;	заменить на « Δ – величина скручивания профиля <u>относительно</u> продольной оси, мм;»	Принято
11	4	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025	A – площадь поперечного сечения, см ² ; b – ширина профиля, мм; h – высота профиля, мм; i – радиус инерции, см ⁴ ; I – момент инерции, см ⁴ ;	В разделе 4 недостаточное описание обозначенных величин. Например, момент инерции чего? Относительное удлинение чего? (пятикратных образцов?) ударная вязкость стали или металла шва? и так далее	Принято Раздел 4 отредактирован: « i – радиус инерции <u>сечения</u> , см ⁴ ; I – момент инерции

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
		АО «НИЦ «Строительство»	l_1 и l_2 – расстояние между точкой пересечения продолжения боковых сторон и точками пересечения дуги скругления и прилежащих сторон профиля, мм; L – длина профиля, м; R – радиус наружного закругления угла, мм; t – толщина стенки, мм; W – момент сопротивления, см ⁴ ; Δ – величина скручивания профиля относительно вокруг продольной оси, мм; σ_T – предел текучести, Н/мм ² ; σ_B – временное сопротивление, Н/мм ² ; δ_5 – относительное удлинение, %; KCV – ударная вязкость, Дж/см ² .		сечения, см ⁴ ; δ_5 – относительное удлинение после разрыва, %; W – момент сопротивления сечения, см ⁴ ; KCV – ударная вязкость, определяемая на образце с концентратором вида V , Дж/см ² »
12	5.1	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»	5.1 Виды профилей и состояние поставки Профили изготавливают сварными: - без термической обработки; - с локальной термической обработкой сварного шва; - с термической обработкой по всему объему.	Обязательно должно быть указано, что состояние поставки указывается в сертификате на продукцию, так как это может повлиять на механические свойства изделия	Принято к сведению, в п. 7.4 приведена информация о том, что включено в документ о приемочном контроле (в том числе состояние поставки)
13	5.2	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»	5.2 Классы прочности Профили изготавливают классов прочности: С235, С245, С255, С345, С345К, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, С390-1, С440, С550 и С590. По согласованию между изготовителем и заказчиком профили изготавливают промежуточных классов прочности.	Не указано стандартов, по которым допускается использовать сталь для труб	Принято к сведению, в п. 6.2 «Химический состав» приведена информация о стандартах, по которым допускается использовать сталь для труб
14	5.2	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	Профили изготавливают классов прочности: С235, С245, С255, С345, С345К, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, С390-1, С440, С550 и С590. По согласованию между изготовителем и заказчиком профили	Приведены обозначения классов прочности с литерами «К», «-1», «П» при этом отсутствует расшифровка данных обозначений.	Принято, раздел 3 «Темины и определения» дополнен термином «класс прочности» (из ГОСТ на трубы для строительных конструкций):

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			изготавливают промежуточных классов прочности.		«3.1 класс прочности: Обозначение уровня прочностных свойств металла профилей, состоящее из буквенного сокращения С (сталь строительная) и условного обозначения нормируемого предела текучести. П р и м е ч а н и е – Обозначение класса прочности может содержать: - цифру 1, означающую вариант химического состава стали; - букву К, означающую повышенную коррозионную стойкость стали; - букву П, означающую повышенную огнестойкость стали»
15	5.2	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 Председатель ПК 20 Туснин Александр Романович	5.2 Классы прочности Профили изготавливают классов прочности: С235, С245, С255, С345, С345К, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, С390-1, С440, С550 и С590. По согласованию между изготовителем и заказчиком профили изготавливают промежуточных классов прочности.	Вместо «Профили изготавливают классов прочности:» писать «Профили изготавливают из стали классов прочности:». Вместо «...профили изготавливают промежуточных классов прочности.» писать «...профили изготавливают из стали промежуточных классов прочности.»	Отклонено, в п. 5.2 приведена информация о классах прочности, информация о стали приведена в п.6.2 «Химический состав»
16	5.2	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	5.2 Классы прочности Профили изготавливают классов прочности: С235, С245, С255, С345, С345К, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, С390-1, С440, С550 и С590. По согласованию между изготовителем и заказчиком профили изготавливают промежуточных классов прочности.	Предлагаем дополнить огнестойкой маркой стали С390П, включенной в СП16.13330.2017 (Изменение 5) и С460 согласно пункту Б.16 по ГОСТ 27772-2021. «5.2 Классы прочности Профили изготавливают классов прочности: С235, С245, С255, С345, С345К, С355, С355-1, С355К, С355П, С390, <u>С390П</u> , С390-1, С440, <u>С460</u> , С550 и С590.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
				По согласованию между изготовителем и заказчиком профили изготавливают промежуточных классов прочности.»	
17	5.3, второй абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 Председатель ПК 20 Туснин Александр Романович	5.3 Формы и размеры профиля Профили изготавливают следующими формами и размерами, указанными в приложениях А и Б: а) квадратной формы профиля (приложение А); б) прямоугольной формы профиля (приложение Б). <u>Профили изготавливают размерами обычной и повышенной точности.</u> По согласованию между изготовителем и заказчиком профили изготавливают размерами, не указанными в таблицах А.1 и Б.1.	Необходимо в тексте пояснить, что такое профили обычной и повышенной точности. Чем они отличаются	Принято. Второй абзац п.5.3 исключен. Точность из п. 5.5 «Условные обозначения» исключена
18	5.3, второй абзац	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	5.3 Формы и размеры профиля Профили изготавливают следующими формами и размерами, указанными в приложениях А и Б: а) квадратной формы профиля (приложение А); б) прямоугольной формы профиля (приложение Б). <u>Профили изготавливают размерами обычной и повышенной точности.</u> По согласованию между изготовителем и заказчиком профили изготавливают размерами, не указанными в таблицах А.1 и Б.1.	Исключить классификацию профилей в зависимости от точности изготовления – обычная и повышенная точность. Отсутствует экономическая целесообразность изготовления профилей повышенной точности. Допуски на геометрические параметры оставить прежними (как для обычной точности): «5.3 Формы и размеры профиля Профили изготавливают следующими формами и размерами, указанными в приложениях А и Б: а) квадратной формы профиля (приложение А); б) прямоугольной формы профиля (приложение Б).»	Принято. Второй абзац п.5.3 исключен. См. решение по п.17 сводки
19	5.4	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Профили изготавливают: - немерной длины – в пределах от 3000 до 18000 мм; - мерной длины – в пределах немерной; - длины, кратной мерной, – в пределах немерной с припуском на каждый рез	Целесообразно сузить диапазон немерной длины или записать, что она может быть оговорена при заказе	Принято, конкретная длина будет оговорена в заказе

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			по 5 мм или по требованию заказчика с другим припуском. По согласованию между изготовителем и заказчиком профили мерной длины и длины, кратной мерной, могут быть изготовлены длиной, не предусмотренной настоящим стандартом.		
20	5.5	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»	5.5 Условные обозначения Примеры условных обозначений Профиль квадратный (ПК), обычной точности, размерами поперечного сечения 70×70×4,0 мм, немерной длины, класса прочности С235: <i>ПК – 70×70×4,0 – С235 – ГОСТ 30245–XXXX</i>	Не предусмотрено в условном обозначении место для стандарта, по которому изготавливается сталь труб	Отклонено, НД на химию указывается в документе о качестве на прокат
21	5.5	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ТМК	Примеры условных обозначений Профиль квадратный (ПК), обычной точности, размерами поперечного сечения 70х70х4,0 мм, немерной длины, класса прочности С235: ПК – 70х70х4,0 – С235 – ГОСТ 30245–XXXX Профиль квадратный (ПК), повышенной точности, размерами поперечного сечения 300х300х10,0 мм, мерной длины 4000 мм, класса прочности С355: ПК – п – 300х300х10,0х4000 – С355 – ГОСТ 30245–XXXX Профиль прямоугольный (ПП), обычной точности, размерами поперечного сечения 200х160х6,0 мм, мерной длины 10000 мм, класса прочности С245: ПП – 200х160х6,0х10000 – С245 – ГОСТ 30245–XXXX Профиль прямоугольный (ПП), повышенной точности, размерами поперечного сечения 350х150х12,5 мм, длины, кратной мерной 5000 мм, класса	Изложить в редакции: «Примеры условных обозначений Профиль квадратный (ПК), обычной точности, размерами поперечного сечения 70х70х4,0 мм, немерной длины, класса прочности С235: ПК – 70х70х4,0 – С235 – ГОСТ 30245–XXXX Профиль квадратный (ПК), повышенной точности, размерами поперечного сечения 300х300х10,0 мм, мерной длины 4000 мм, класса прочности С355: ПК – п – 300х300х10,0х4000 – С355 – ГОСТ 30245–XXXX Профиль прямоугольный (ПП), обычной точности, размерами поперечного сечения 200х160х6,0 мм, мерной длины 10000 мм, класса прочности С245: ПП – 200х160х6,0х10000 – С245 – ГОСТ 30245–XXXX Профиль прямоугольный (ПП), повышенной точности, размерами поперечного сечения 350х150х12,5 мм, длины, кратной мерной 5000 мм, класса прочности С550: ПП – п – 350х150х12,5х5000кр – С550 – ГОСТ 30245–XXX»	Принято, с учетом решения по п.17 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			прочности С550: ПП – п – 350х150х12,5х5000кр – С550 – ГОСТ 30245–XXX		
22	6.1.1, первый абзац, первое предложение	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ТМК, ССК	Профили изготавливают из углеродистой и низколегированной стали, полученной способом электродуговой или конвертерной выплавки с внепечной обработкой, обеспечивающей модифицирование неметаллических включений, поставляемой <u>в рулонах</u> по ГОСТ 19903.	Изложить в редакции: «Профили изготавливают из углеродистой и низколегированной стали, полученной способом электродуговой или конвертерной выплавки с внепечной обработкой, обеспечивающей модифицирование неметаллических включений, поставляемой по ГОСТ 19903»	Принято
23	6.1.1, первый абзац, второе предложение	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК, ТМК	Допускается изготовление профилей из рулонного проката по другим нормативным документам.	Заменить фразу «из рулонного проката» на «из рулонного и листового проката».	Принято
24	6.1, второй абзац	ОАО «Урал-трубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	6.1.1...Профили изготавливают из рулонного и листового проката путем формирования из него на специализированных станах круглого трубчатого сечения с продольным сварным швом и последующим обжатием валками в квадратный или прямоугольный профиль.	Убрать Имеются иные технологии получения профилей необходимого размера и формы (например, профиль может формоваться сразу на формовочном стане).	Снято автором замечания
25	6	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	-	Дополнить пункт, описывающий способ производства трубы, в том числе термической обработкой (шва или всего объема трубы) в зависимости от заказа, как одного из этапов изготовления готового профиля	Отклонено, см.п.5.1 «Состояние поставки»
26	6.1.1, второй абзац	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Профили изготавливают из рулонного и листового проката путем формирования из него <u>на специализированных станах</u> круглого трубчатого сечения с продольным сварным швом и <u>последующим обжатием валками</u> в квадратный или прямоугольный профиль.	Предлагаем дополнить с указанием всех возможных вариантов станов для профилирования: «Профили изготавливают <u>на специализированных станах</u> из рулонного или листового проката путем формирования круглого трубчатого сечения с продольным сварным швом с последующей <u>калибровкой</u> валками в квадратный или прямоугольный профиль, <u>либо профиль формируется из рулона или листа сразу в профиль заданного размера на стане пошаговой формовки с последующей сваркой.</u> »	Отклонено, предлагаемая технология изготовления профилей не аттестована

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
27	6.1.1, второй абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ"	Профили изготавливают из <u>рулонного и листового</u> проката путем формирования из него <u>на специализированных станах</u> круглого трубчатого сечения с продольным сварным швом и <u>последующим обжатием валками</u> в квадратный или прямоугольный профиль.	Включаются все возможные варианты станов: «Профили изготавливают <u>на специализированных станах из рулонного</u> проката путем формирования круглого трубчатого сечения с продольным сварным швом <u>с последующей калибровкой валками</u> в квадратный или прямоугольный профиль, <u>либо профиль формируется из рулона сразу в профиль заданного размера на стане пошаговой формовки с последующей сваркой.</u> »	Отклонено, предлагаемая технология изготовления профилей не аттестована
28	6.1.1, второй абзац	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	Профили изготавливают из рулонного и листового проката путем формирования из него на специализированных станах круглого трубчатого сечения с продольным сварным швом и последующим обжатием валками в квадратный или прямоугольный профиль.	Исключить, т.к. существуют трубосварочные станы, когда профили могут быть изготовлены по другой технологии: сначала формируется профиль в профилировочном стане и далее производится продольная сварка готового профиля.	Отклонено, предлагаемая технология изготовления профилей не аттестована
29	6.1.2	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	- 3t- при расположении шва...; - 4t - при расположении шва...	В формулировке добавить термин «сварного»: «- 3t - при расположении сварного шва; - 4t - при расположении сварного шва...»	Принято
30	6.1.2	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	Профили изготавливают сварными с продольным сварным швом, выполненным автоматической высокочастотной сваркой, середина сварного шва должна располагаться от грани (стороны) профиля не менее: - 3t – при расположении шва на стороне профиля шириной до 60 мм включительно; - 4t – при расположении шва на стороне профиля шириной свыше 60 мм.	Убрать слово «автоматической», т.к. на большинстве российских предприятий, применяется только «полуавтоматическая» высокочастотная сварка. Процесс сварки регулирует сварщик труб. Обратная связь автоматической регулировки по сварке (пирометры, камеры), применяется очень редко.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
31	6.1.3	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	6.1.3 Профили не должны иметь участки с поперечными сварными швами.	Заменить термин с учетом представленной формулировки: «Профили не должны иметь участков...»	Принято
32	6.1.3	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	6.1.3 Профили не должны иметь участки с поперечными сварными швами	При вырезке стыковых швов образуются профили немерной длины, которые не пользуются большим спросом. Предлагаемая редакция Заменить на: «6.1.3 Участки профилей с поперечными швами должны быть вырезаны и отбракованы. Допускается заварка поперечных швов профиля при помощи ручной сварки по ГОСТ 5264 или механизированной сварки по ГОСТ 14771 с применением сварочных и присадочных материалов, соответствующих механическим свойствам стали профиля. После заварки поперечный шов должен быть проконтролирован неразрушающими методами (УЗК, вихретоковый контроль) по методике завода-изготовителя. Стык должен быть отмечен несмываемой краской.»	Снято автором замечаний
33	6.1.3	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	Профили не должны иметь участки с поперечными сварными швами.	Дополнить предложением в редакции: «По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается поставка труб с поперечными сварными швами, при условии обеспечения равнопрочности шва основному металлу».	Снято автором замечания
34	6.2	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	6.2 Химический состав Химический состав стали профилей выбирает изготовитель в зависимости от требуемых механических свойств и назначения:	Отсутствует экономическое и техническое обоснование разделения профилей по химическому составу в зависимости от назначения. Так, например, химический состав стали	Отклонено, см. п.6 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			- для профилей для строительных конструкций – химический состав или марка стали по ГОСТ 27772, ГОСТ 19281, ГОСТ 17066; - для профилей другого назначения – химический состав или марка стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 380.	С245 по ГОСТ 27772 соответствует химическому составу стали 3пс по ГОСТ 380 за исключением содержания серы и фосфора, однако технический и технологический уровень производства стали на действующих комбинатах позволяет получать продукцию с низким содержанием серы и фосфора, а также других примесей. То есть, по сути, вышеуказанные стали являются одной и той же сталью. Предлагаемая редакция «6.2 Химический состав Химический состав стали профилей выбирает изготовитель в зависимости от требуемых механических свойств и обеспечения свариваемости согласно ГОСТ 27772, ГОСТ 19281, ГОСТ 17066, ГОСТ 1050 или ГОСТ 380.»	
35	6.3, первый абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Механические свойства металла профилей при испытаниях на растяжение должны соответствовать указанным в таблице 2.	Механические свойства <u>основного</u> металла профиля при испытаниях на растяжение должны соответствовать указанным в таблице 2. <u>Для профилей без ТО и с ЛТО допускается брать результаты механических испытаний с материнского рулона.</u>	Принято частично, изложено в редакции: «6.3.1 Механические свойства основного металла профилей всех назначений и временное сопротивление сварного соединения профилей для строительных конструкций при испытаниях на растяжение должны соответствовать указанным в таблице 1. По требованию заказчика временное сопротивление сварного соединения профилей другого назначения должно соответствовать указанному в таблице 1.» Таблица 1 дополнена примечанием: «П р и м е ч а н и е – Определение механических

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
					свойств основного металла профилей другого назначения толщиной 4,0 мм и менее и шириной (высотой) сечения 70 мм и менее не проводят, при этом механические свойства основного металла профилей принимают по документу о качестве исходной заготовки, испытание на растяжение сварного соединения для определения временного сопротивления не проводят.»
36	6.3, второй абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» №532/03-17132 от 04.04.2025	По требованию заказчика временное сопротивление <u>продольного сварного шва</u> профилей при испытаниях на растяжение должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 2 для временного сопротивления металла профилей.	Из пункта следует, что временное сопротивление продольного сварного шва профилей при испытаниях на растяжение должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 2, в случае наличия соответствующего требования заказчика. Необходимо определиться с требованиями к временному сопротивлению продольного сварного шва в случае отсутствия требований от заказчика.	Принято частично, изложено в новой редакции, см. решение по п.35 сводки
37	6.3, второй абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	По требованию заказчика временное сопротивление <u>продольного сварного шва</u> профилей при испытаниях на растяжение должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 2 для временного сопротивления металла профилей.	Предлагаем заменить формулировку испытания и требования к испытанию с учетом комментариев к п.8.3 (см. замечание ниже): «По требованию заказчика временное сопротивление <u>сварного соединения</u> профилей при испытаниях на растяжение должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 2 для временного сопротивления металла профилей.»	Принято частично, изложено в новой редакции, см. решение по п.35 сводки
38	6.3, третий абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции»	Испытания на ударный изгиб проводят для профилей для строительных конструкций при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной	Предлагаем конкретизировать требования к ударной вязкости металла трубы. Если планируется введение требований к ударной вязкости сварного соединения	Принято частично, изложено в редакции: «6.3.2 Испытания на ударный изгиб основного

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
		№Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ"	вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2.	трубы, то требуется изменить формулировку: «Испытания на ударный изгиб металла трубы проводят...»	металла и сварного шва профилей толщиной стенки 6,0 мм и более и шириной (высотой) сечения 70 мм и более, применяемых для изготовления строительных конструкций, проводят при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2. Испытания на ударный изгиб основного металла профилей другого назначения проводят по требованию заказчика, при этом температуру испытания и нормы ударной вязкости согласовывают в заказе»
39	6.3, третий абзац	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Испытания на ударный изгиб проводят для профилей для строительных конструкций при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2.	Уточнение пункта ГОСТ, и в связи с указанием иных марок в п.6.2. Предлагаем конкретизировать требования к ударной вязкости основного металла и сварного соединения трубы. «Испытания на ударный изгиб <u>основного металла и сварного соединения профилей, применяемых для изготовления</u> строительных конструкций, проводят при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2, <u>либо - НТД на марку, указанную в заказе</u> »	Принято частично, изложено в новой редакции, см. решение по п.38 сводки. При этом новые классы прочности С390П и С460, внесенные в п.5.2 (согласно решению по п. 16 сводки), дополнены в таблицы 1 и 2 (требования взяты из СП 16.13330 и ГОСТ 27772)
40	6.3, третий абзац	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	Испытания на ударный изгиб проводят для профилей для строительных конструкций при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2.	Изложить в редакции: « <u>По требованию потребителя</u> испытания на ударный изгиб проводят для основного металла профилей для строительных конструкций при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2»	Принято частично, изложено в новой редакции, см. решение по п.38 сводки.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
41	6.3	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	По тексту	Предусмотреть возможность изготовления профилей без требований к ударной вязкости. Выполнение требований к ударной вязкости регламентировать только по дополнительному требованию заказчика.	Принято частично, изложено в новой редакции, см. решение по п.38 сводки.
42	6.3, таблица 2	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»		В таблице 2 указаны механические свойства стали труб независимо от толщины. Тогда как известно, что предел текучести уменьшается в зависимости от толщины. В сортаментах в приложении А и Б имеются толщины стенок труб до 22 мм. Таблица 2 должна учитывать это, иначе к продукции будет предъявляться требование выше, чем предъявляется к прокату.	Принято к сведению. Требования к мех. свойствам и ударной вязкости изложены в новой редакции, см. решения по п.35 и п.38 сводки
43	6.3, таблица 2	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	По тексту	Исправить нумерацию таблиц (отсутствует таблица 1).	Принято
44	6.3, таблица 2	ОАО «Урал-трубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	Ударная вязкость KCV.....	Не понятно, зачем ужесточать требования к надрезу при испытании на ударную вязкость. Продукция будет использоваться при различных температурах. Предлагаемая редакция «Ударная вязкость KCU.....»	Принято к сведению, пункт и таблица изложены в новой редакции, см. решение по п.38 сводки.
45	6.3, таблица 2, сноска ¹⁾	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕР-СТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	¹⁾ Для профилей толщиной стенки 4,0 мм и более.	«Для профилей толщиной стенки 4,0 мм и более. <u>Для профилей толщиной стенки менее 4,0 мм требования к относительному удлинению не нормируют, но определяют с указанием фактических результатов в случае проведения испытаний.</u> » Предлагаем конкретизировать факультативность требований к относительному удлинению для профилей с толщиной стенки менее 4,0 мм. Имеющаяся редакции не содержит данной информации	Принято частично, изложено в виде примечания к таблице 1: «П р и м е ч а н и е – Определение механических свойств основного металла профилей другого назначения толщиной 4,0 мм и менее и шириной (высотой) сечения 70 мм и менее не проводят, при этом механические свойства основного металла профилей принимают по документу о качестве исходной заготовки, испытание на растяжение сварного соединения для

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
					определения временного сопротивления не проводят.»
46	6.3, таблица 2, сноска ²⁾	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	²⁾ Для профилей толщиной стенки <u>5,0</u> мм и более.	Изложить в редакции: « ²⁾ Для профилей толщиной стенки <u>6,0</u> мм и более».	Принято частично, ограничение по толщине стенки внесено в текст пункта 6.3.2: «6.3.2 Испытания на ударный изгиб основного металла и сварного шва профилей толщиной стенки 6,0 мм и более и шириной (высотой) сечения 70 мм и более, применяемых для изготовления строительных конструкций, проводят при температуре, указанной в заказе, при этом значения ударной вязкости должны соответствовать указанным в таблице 2.»
47	6.3, таблица 2, примечание	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ", ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют, <u>но определяют с указанием фактических результатов в случае проведения испытаний.</u>	«Примечание - Знак «-» означает, что показатель не нормируют <u>и не контролируют.</u> <u>При наличии требования в заказе параметр определяется с указанием фактических результатов.</u> » Предлагаем указать факультативность и необязательность проведения испытания по пустым ячейкам таблицы в более точном формате, в том числе при наличии требования заказчика.	Принято частично, примечание в таблице 2 изложено в новой редакции: «П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют и не контролируют»
48	6.3, таблица 2, примечание	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют, но определяют с указанием фактических результатов в случае проведения испытаний.	Изложить в редакции: «Знак «—» означает, что показатель не нормируют и не определяют».	Принято частично, примечание в таблице 2 изложено в новой редакции: «П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют и не контролируют»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
49	6.3, таблица 2, примечание	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют, но определяют с указанием фактических результатов в случае проведения испытаний.	Дополнительные (необязательные) испытания приводят к удорожанию продукции. Предлагаемая редакция «П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют и не определяют, По требованию заказчика показатель может быть определен.»	Принято частично, примечание в таблице 2 изложено в новой редакции: «П р и м е ч а н и е – Знак «—» означает, что показатель не нормируют и не контролируют»
50	6.4.1.1, первое предложение	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Предельные отклонения по толщине стенки профиля должны соответствовать предельным отклонениям по толщине исходной заготовки шириной свыше 1500 до 2000 мм обычной точности прокатки Б по ГОСТ 19903.	Фразу «обычной точности прокатки Б по ГОСТ 19903» заменить на «обычной точности изготовления по толщине Б по ГОСТ 19903». Обоснование: понятие точности прокатки в ГОСТ 19903 отсутствует.	Принято
51	6.4.2.3	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»	6.4.2.3 Величина скручивания профиля вокруг продольной оси Δ , мм, на каждый метр профиля не должна превышать значения, рассчитанного по формуле $\Delta = 2,0 + 0,5L, \quad (1)$ где L – длина профиля, м.	Вероятно, допущена ошибка, так как величина обозначенная буквой Дельта, указана на каждый метр, а в формуле подставляется значение длины всей штанги профиля. Таким образом, для 18 м трубы величина закручивания на 1 м будет 11 мм, а на всю длину штанги составит 11 мм * 18 м = 198 мм. Требуется устранить разночтение	Отклонено, замечание не обосновано
52	6.4.2.3	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Величина скручивания профиля вокруг продольной оси Δ , мм, на каждый метр профиля не должна превышать значения, рассчитанного по формуле	Фразу «Величина скручивания профиля вокруг продольной оси» заменить на «Величина скручивания профиля относительно продольной оси».	Принято
53	6.4.2.4	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Выпуклость и вогнутость стенок профилей не должны превышать 0,01 размера профиля.	Уточнить какой размер профиля имеется ввиду. Прямоугольный профиль, например, имеет разные ширину и высоту.	Принято в редакции «стороны профиля»
54	6.6.1	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	6.6.1 На наружной и внутренней поверхностях профилей не допускаются трещины, плены, рванины, закаты и расслоения. Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, тонкий слой окалины, следы зачистки, другие мелкие дефекты, обусловленные способом изготовления, если они не выводят толщину стенки за минимальные допустимые значения.	На наружной и внутренней поверхностях профилей не допускаются трещины, плены, рванины, закаты и расслоения. Допускаются отдельные незначительные дефекты в виде забоин, вмятин, рисков, тонкого слоя окалины, следы зачистки, другие мелкие дефекты, обусловленные способом изготовления, если они не выводят толщину стенки за минимальные допустимые значения.	Принято с исключением слов «наружной и внутренней» и «тонкий»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
55	6.6.1	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»	6.6.1 На наружной и внутренней поверхностях профилей не допускаются трещины, плены, рванины, закаты и расслоения. Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, <u>тонкий слой окалины</u> , следы зачистки, другие мелкие дефекты, обусловленные способом изготовления, если они не выводят толщину стенки за минимальные допустимые значения.	Указано что допускается «тонкий слой окалины», это существенный дефект, который в строительных конструкциях всегда требовал устранения. Предлагается исключить окалину из допустимых дефектов, в противном случае надо указать какие слои окалины допускаются (толщина размеры и т.д.), а какие нет	Отклонено, см. п. 54.
56	6.6.1	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	6.6.1 На наружной и внутренней поверхностях профилей не допускаются трещины, плены, рванины, закаты и расслоения. Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, тонкий слой окалины, следы зачистки, другие мелкие дефекты, обусловленные способом изготовления, если они не выводят толщину стенки за минимальные допустимые значения.	Добавлен дополнительный вид дефекта, который может появиться в процессе сварки профилей Заменить на: «6.6.1 На наружной и внутренней поверхностях профилей не допускаются трещины, плены, рванины, закаты и расслоения. Допускаются отдельные незначительные забоины, вмятины, риски, тонкий слой окалины, следы зачистки, <u>раковины от сварки</u> и другие мелкие дефекты, обусловленные способом изготовления, если они не выводят толщину стенки за минимальные допустимые значения.»	Принято частично, раковины от сварки входят в другие дефекты, обусловленные способом изготовления, и не требуют отдельного включения в текст
57	6.6.2	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» №532/03-17132 от 04.04.2025	6.6.2 На поверхности зоны продольного сварного шва не допускаются трещины, непровары и прожоги. Допускаются поверхностные дефекты металла сварного шва в виде пор, раковин, поджогов и подрезов, не выводящие толщину стенки за минимальные допустимые значения.	Вопросы, предложения: Не ясно понятие «зоны продольного сварного шва». Это зона термического влияния? Околошовная зона? Необходимо установить определённое значение характеристики дефектов в миллиметрах. Почему разные требования у «зоны продольного сварного шва» и «металла сварного шва»?	Принято в редакции: «6.6.2 В металле продольного сварного шва не допускаются трещины и непровары. Допускается ремонт сварного шва профилей толщиной стенки 12,0 мм и более по технологии, аттестованной в установленном порядке. Непровары (несплавления) сварного шва не должны превышать 50 мм на 1 м длины профиля. Длина отдельного местного

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
					непровара не должна быть более 20 мм»
58	6.6.2	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	6.6.2 На поверхности зоны продольного сварного шва не допускаются трещины, непровары и прожоги. Допускаются поверхностные дефекты металла сварного шва в виде пор, раковин, поджогов и подрезов, не выводящие толщину стенки за минимальные допустимые значения.	1) В предлагаемой редакции отсутствуют способы ремонта сварного шва. 2) При сварке ТВЧ сварное соединение состоит из: - зоны (линии) сплавления; - зоны термовлияния. металл шва отсутствует (его нет как при дуговой сварке). Предлагаемая редакция: «6.6.2 На поверхности зоны продольного сварного шва не допускаются трещины, непровары и прожоги. <u>Дефекты продольного сварного шва должны быть исправлены при помощи ручной сварки по ГОСТ 5264 или механизированной сварки по ГОСТ 14771 с применением сварочных и присадочных материалов, соответствующих механическим свойствам стали профиля. После исправления швы должны быть зачищены.</u> Допускаются поверхностные дефекты <u>сварного соединения</u> в виде раковин, поджогов, не выводящих толщину стенки за минимальные допустимые значения»	Принято частично в редакции п.57
59	6.7	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 АО «НИЦ «Строительство»	Продольные сварные швы подвергают контролю сплошности неразрушающими методами, при этом нормы допускаемых дефектов устанавливают для соответствующего вида контроля или требованиями заказчика. Вид неразрушающего контроля определяет изготовитель.	Неясно, почему контролируется только сплошность шва (раздел 6.7)? Может быть правильнее было бы указать "контроль наличия внутренних дефектов"? Например, пора определенных размеров не является несплошностью, но при этом не допускается стандартами на изготовление конструкций.	Отклонено, сплошность металлоконструкций должна регламентируется соответствующей НД на металлоконструкции. Наименование раздела 6.7 изменено на «Неразрушающий контроль»
60	6.7	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Продольные сварные швы подвергают контролю сплошности неразрушающими методами, при этом нормы допускаемых дефектов устанавливают для соответствующего вида контроля или требованиями заказчика. Вид	Фразу «дефектов устанавливают для соответствующего вида контроля или требованиями заказчика» заменить на «дефектов устанавливают для соответствующего вида контроля <u>с учетом требований заказчика</u> ».	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			неразрушающего контроля определяет изготовитель.		
61	6.8.1	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» №532/03-17132 от 04.04.2025	6.8.1 Концы профилей должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине. По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается огневая обрезка торцов отдельных профилей в количестве не более 7 % массы партии. Предельные отклонения от прямого угла (косина реза) должны быть не более 2,0 мм.	Вопросы, предложения: Зачистка поверхности реза предусматривается? Если да, то способ зачистки следует указать.	Принято к сведению, второй абзац исключен
62	6.8.1	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Концы профилей должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине.	Удалить второе предложение.	Принято
63	6.8.2	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	6.8.2 Заусенцы на торцах профилей удаляют механическим способом по требованию заказчика.	Заусенцы и стружку на торцах профилей удаляют механическим способом по требованию заказчика.	Принято
64	7.1	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Партия должна состоять из профилей одной формы, одного размера, одного класса прочности и одного вида термической обработки (если применимо).	Партия должна состоять из профилей одной формы, одного размера, одного класса прочности и одного вида термической обработки (если применимо). <u>Допускается в одной партии находиться несколькими плавками одной марки, одного класса прочности и одного вида термообработки.</u>	Принято
65	7.2	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Для подтверждения соответствия труб требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль.	Заменить фразу «соответствия труб» на «соответствия профилей».	Принято
66	7.2	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	Для подтверждения соответствия труб требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль.	Изготовитель не может проводить приемочный контроль продукции, которую произвел. Предлагаемая редакция	Отклонено, см. ГОСТ 16504, термин 44 «приемочные испытания»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция			Замечание, предложение	Решение ПКЗ									
						«Для подтверждения соответствия труб требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль».										
67	7.2, таблица 3	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	По тексту			Исправить номер таблицы на 2.	Принято к сведению, с учетом всех решений по сводке.									
68	7.2, таблица 3	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ТМК, ССК	<table><tr><td>Вид контроля</td><td>Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.</td><td>Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.</td></tr><tr><td>Испытание на растяжение продольного сварного шва</td><td>2¹⁾</td><td>1</td></tr><tr><td colspan="3">1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.</td></tr></table>	Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.	Испытание на растяжение продольного сварного шва	2 ¹⁾	1	1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.			У «Нормы отбора профилей от партии (плавки)» исключить сноску ¹⁾ , т.к. в документах о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката отсутствуют сведения об испытаниях сварных швов.			Принято
Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.														
Испытание на растяжение продольного сварного шва	2 ¹⁾	1														
1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.																
69	7.2, таблица 3	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ" ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	<table><tr><td>Вид контроля</td><td>Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.</td><td>Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.</td></tr><tr><td>Испытание на растяжение продольного сварного шва</td><td>2¹⁾</td><td>1</td></tr><tr><td colspan="3">1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.</td></tr></table>	Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.	Испытание на растяжение продольного сварного шва	2 ¹⁾	1	1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.			Исключить сноску (1) на примечание к таблице. Испытание проводится на готовом профиле на сварном соединении.			Принято
Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.														
Испытание на растяжение продольного сварного шва	2 ¹⁾	1														
1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.																
70	7.2, таблица 3	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ" ПАО «Северсталь»	<table><tr><td>Испытание на ударный изгиб</td><td>2¹⁾</td><td>3 для каждой температуры испытания</td></tr><tr><td colspan="3">1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.</td></tr></table>	Испытание на ударный изгиб	2 ¹⁾	3 для каждой температуры испытания	1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.			Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.: «2 для каждой температуры испытания» Изменить количество образцов для проведения испытания на ударный изгиб на 2 шт. Пояснение: так как оценку готового профиля по ударной вязкости проводят по рулонному прокату, то количество образцов должно			Отклонено, оставлено 3 образца для каждой температуры испытания, что соответствует требованиям ГОСТов на испытания труб. Также таблица 3 дополнена строкой:			
Испытание на ударный изгиб	2 ¹⁾	3 для каждой температуры испытания														
1) Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.																

№строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция			Замечание, предложение	Решение ПКЗ													
							Испытание на ударный изгиб сварного шва	2	3 для каждой температуры испытания											
		№Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025				соответствовать требованиям НД на металлопродукцию. П.7.10 ГОСТ 19281 и п.7.8 ГОСТ 27772 регламентируют проведение испытаний на 2-х образцах.														
71	7.2, таблица 3	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	Контроль мерной длины и длины, кратной мерной — 100%			Качество выпускаемой продукции обеспечивается технологией производства, а не 100% контролем всех возможных показателей. В частности, точность длины зависит от технологической точности оборудования, используемого при резке профилей. Технологическая точность проверяется в начале каждой смены и при смене каждой партии (сверяется фактическая длина профиля с длиной, отображаемой на панели оператора установки). По необходимости вносятся корректировки. Предлагаемая редакция Заменить на: «Контроль мерной длины и длины, кратной мерной — 2»	Принято													
72	7.2, таблица 3	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	<table><tr><td>Вид контроля</td><td>Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.</td><td>Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.</td></tr><tr><td>Контроль мерной длины и длины, кратной мерной.</td><td>100 %</td><td>—</td></tr></table>	Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.	Контроль мерной длины и длины, кратной мерной.	100 %	—	<table><tr><td>Вид контроля</td><td>Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.</td><td>Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.</td></tr><tr><td>Контроль мерной длины и длины, кратной мерной.</td><td>5 шт. от партии</td><td>—</td></tr></table>	Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.	Контроль мерной длины и длины, кратной мерной.	5 шт. от партии	—	На существующем оборудовании резка на мерные длины готовой продукции осуществляется автоматизированной системой управления технологическим процессом. Постоянный контроль измерения не требуется. Требуется только проверка параметра с определенной периодичностью.	Принято частично, изложено в редакции п.71 сводки		
Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.																		
Контроль мерной длины и длины, кратной мерной.	100 %	—																		
Вид контроля	Норма отбора профилей от партии (плавки), шт.	Норма отбора образцов от каждого отобранного профиля, шт.																		
Контроль мерной длины и длины, кратной мерной.	5 шт. от партии	—																		
73	7.2, таблица 3	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	Контроль параметров продольного сварного шва – 5%			Смещение кромок, остаток грата, неснятый грат и другие несовершенства продольного сварного шва фиксируются установкой АУЗК и отмечаются дефектоотметчиком. Впоследствии такие профили осматриваются.	Принято													

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
				Задавая объем контроля в % необходимо переводить из относительных показателей в абсолютные, т. е считать количество штук (например 5% от партии из 80 штук — 4 штуки для контроля, 5% от партии из 187 — 9 штук для контроля). Это затрудняет процесс отбора профилей для контроля, возможны ошибки персонала. Предлагаемая редакция Заменить на: «Контроль параметров продольного сварного шва – 2»	
74	7.2, таблица 3, сноска ¹⁾	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ" ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	¹⁾ Допускается приемка по данным документа о приемочном контроле изготовителя листового и рулонного проката без проведения контроля.	«Механические свойства материала профилей должны быть удостоверены документом о качестве предприятия - поставщика листового проката в рулонах. Допускается оценка механических свойств на образца, изготовленных из профиля.» Сделать приоритетным оценку механических свойств по документу о качестве на листовый прокат в рулонах по аналогии с предыдущей версией ГОСТ 30245. Допустимым указать возможность контроль на образцах, отобранных из профиля.	Принято к сведению. Таблица 1 дополнена примечанием, оговаривающем условия для приемки механических свойств металла профилей по документу о качестве исходной заготовки (см. решение по п.45 сводки). Сноска ¹⁾ в таблице 3 изложена в редакции: « ¹⁾ Допускается приемка по данным документа о качестве изготовителя листового и рулонного проката.»
75	7.4	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	По тексту	Рекомендуется дополнить перечень сведений, указываемых в документе о приемочном контроле, состоянием поставки (локальная ТО, объемная ТО, без ТО).	Принято в редакции: «- состояние поставки (без термической обработки, с локальной термической обработкой сварного шва, с термической обработкой по всему объему);»
76	8.3, первый абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025	Испытание на растяжение металла профилей проводят по ГОСТ 1497 на вырезанных из грани профиля продольных образцах. Применяют пропорциональные плоские образцы типа I или II. При толщине стенки профиля	« <u>При отборе проб из металла профиля испытание на растяжение проводят по ГОСТ 11701 (при толщине стенки до 3 мм) или ГОСТ 1497 (при толщине стенки от 3,0 мм и более)</u> на вырезанных из грани профиля продольных образцах. Применяют	Принято частично. Пункт 8.3 изложен в новой редакции: «8.3.1 Испытание на растяжение основного металла профилей проводят по

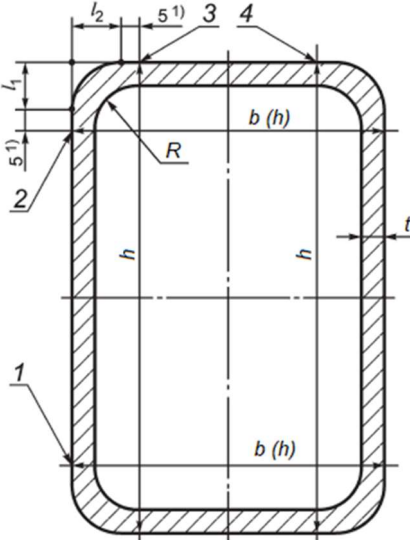
№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
		ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ" ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	более 12 мм допускается проводить испытания на пропорциональных цилиндрических образцах типа III или IV с номером образца не менее шестого по таблицам Б.3 и Б.4 приложения Б ГОСТ 1497–2023.	пропорциональные плоские образцы типа I или II. <u>По ГОСТ 11701 применяют образцы с расчетной длиной 80 мм и шириной рабочей части 20 мм.</u> При толщине стенки профиля более 12 мм допускается проводить испытания на пропорциональных цилиндрических образцах типа III или IV с номером образца не менее шестого по таблицам Б.3 и Б.4 приложения Б ГОСТ1497-2023. <u>Примечание: отбор проб от профилей производится с минимального размера ширины/высоты не менее 60 мм.»</u> Предлагаем формулировку абзаца с учетом следующих комментариев: - внести методику, регламентирующую испытание на растяжение профилей с толщиной стенки менее 3 мм (ГОСТ 11701), так как номенклатура профилей таблицы А.1, А.2 включают толщины от 2.0 мм; - конкретизировать ширину и длину расчетной части образца по ГОСТ 11701 К пункту предлагаем внести ограничение габаритного размера профиля, из которого может быть произведен отбор проб на растяжение. Ограничение обосновано следующими причинами: - трудоемкостью отбора от профилей незначительных размеров; - наличие на краях заготовок участков с загибами; - технические сложности для обеспечения необходимого припуска от линии реза до края готового образца с учетом требований п.4.4 ГОСТ 7564 и требований ГОСТ 1497 и ГОСТ 11701 к размерам образцов. С нашей точки зрения, данные ограничения должны быть обязательно внесены, так как ряд профилей размерами 40 или 50 мм не позволят изготовить образцы стандартных	ГОСТ 10006 на вырезанных из грани профиля продольных пятикратных образцах в виде полосы по ГОСТ 10006–80 (чертежи 1, 2). При толщине стенки профиля более 12,0 мм допускается проводить испытания на пропорциональных цилиндрических образцах с диаметром рабочей части не менее 6 мм по ГОСТ 1497–2023 (приложение Б, таблицы Б.1–Б.7).»

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
				размеров с учетом стандартных технологий пробоотбора и механической обработки.	
77	8.3, второй абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ" ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Испытание на растяжение продольного сварного шва проводят по ГОСТ 6996 для профилей толщиной стенки 6 мм и более на продольных цилиндрических образцов типа I – III, вырезанных из металла шва, толщиной стенки до 6 мм – на плоских поперечных образцах типа XII и XIII. При невозможности изготовления поперечных образцов испытания на растяжение проводят на продольных образцах.	«<u>Определение временного сопротивления сварного соединения профиля проводят на кольцевых образцах по технической документации изготовителя.</u> <u>На профилях шириной и высотой 200 мм и более допускается проводить</u> испытание по ГОСТ 6996 на образцах типа XII со снятым усилением сварного соединения, вырезанных перпендикулярно к оси трубы, с применением статической нагрузки при правке образцов.» Предлагаем сформулировать пункт по аналогии с п.4.12 ГОСТ 10705. Пояснения: 1. Испытание на растяжение продольного сварного шва (п.4 ГОСТ 6996) заменить на испытание на растяжение сварного соединения (п.8 ГОСТ 6996). 2. В действующей редакции пункта («испытание на растяжение продольного сварного шва») должен применяться цилиндрический образец по п.4 ГОСТ 6996. Вместе с тем требования п.4.6 ГОСТ 6996 регламентирует требования к изготовлению «Рабочее сечение образцов всех типов должно полностью состоять из металла испытываемого участка». Сварной шов (зона сплавления), формируемый в процессе сварки по технологии ВЧС, составляет порядка 0,2-0,5 мм. Изготовить образец в таком участке шва не предоставляется возможным. Если же при изготовлении в сечение образца (Ø3-10 мм) будет включен сварной шов и основной металл (т.е. зона сплавления 0,2-0,5+околошовная зона) это будет нарушением п.4.6 ГОСТ 6996.	Принято к сведению. Пункт 8.3 в части испытания сварного соединения профиля оставлен в текущей редакции, с заменой «сварного шва» на «сварное соединение». Методика испытания сварного соединения на кольцевых образцах не стандартизована, и не может применяться в межгосударственном стандарте.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
				3. В качестве основного типа образца регламентировать кольцевой образец по документации изготовителя. 4. Допустить для габаритных профилей (размер 200 мм указан в приближении к диаметру трубы 219 по ГОСТ 10705) на плоских образцах с предварительной правкой	
78	8.3, второй абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» №532/03-17132 от 04.04.2025	Испытание на растяжение продольного сварного шва проводят по ГОСТ 6996 для профилей толщиной стенки 6 мм и более на продольных цилиндрических образцов типа I – III, вырезанных из металла шва, толщиной стенки до 6 мм – на плоских поперечных образцах типа XII и XIII. При невозможности изготовления поперечных образцов испытания на растяжение проводят на продольных образцах.	Комментарий: В проекте стандарта также указано, что продольный шов выполняется «методом сварки ТВЧ». И с нашей точки зрения видится сомнительной возможность «представительного испытания продольных цилиндрических образцов на растяжение сварного шва» ввиду малой ширины сварного шва.	Принято к сведению, см. решение по п.77 сводки
79	8.4, первый абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» №532/03-17132 от 04.04.2025	Испытания на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 на продольных образцах: - типов 11, 12 или 13 – при толщине стенки до 10 мм включительно; - типа 11 – при толщине стенки свыше 10 мм.	Замечание-предложение: Из текста следует, что испытания на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 на продольных образцах. Но место (ориентация) нанесения концентратора при этом не определено. Сам ГОСТ 9454 ссылается на ГОСТ 7565 в части ориентации концентратора, однако ГОСТ 7565 её (ориентацию) не регламентирует. <u>Необходимо уточнить ориентацию концентратора.</u>	Принято к сведению. В ГОСТ 9454 и ГОСТ 7564 однозначно указана ориентация образца, и дополнительно указывать ее в проекте ГОСТ не требуется
80	8.4, первый абзац	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	Испытания на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454 на продольных образцах: - типов 11, 12 или 13 – при толщине стенки до 10 мм включительно; - типа 11 – при толщине стенки свыше 10 мм.	Исключить из первого перечисления тип образца 11.	Принято, изложено в уточненной редакции: «8.4.1 Испытание на ударный изгиб основного металла профилей проводят по ГОСТ 9454 на продольных образцах: - типов 12 или 13 – для профилей толщиной стенки от 6,0 до 10,0 мм;

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
					- типа 11 – для профилей толщиной стенки 10,0 мм и более. Для профилей толщиной стенки 10,0 мм, прокатанной с минусовым предельным отклонением, испытания проводят на образцах шириной, равной фактической толщине стенки» Также пункт 8.4 дополнен требованиями к испытанию на ударный изгиб сварного шва профилей: «8.4.2 Испытания на ударный изгиб сварного шва профилей проводят по ГОСТ 6996 на поперечных образцах: - типа X – для профилей толщиной стенки от 6,0 до 10,0 мм включительно; - типа IX – для профилей толщиной стенки 11,0 мм и более. Образцы для испытаний на ударный изгиб сварного шва должны быть подвергнуты травлению до выполнения надреза. Надрез на образцах выполняют перпендикулярно прокатной поверхности по центру сварного шва. Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов. Допускается на одном из трех образцов

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
					снижение ударной вязкости на 5 Дж/см ² от установленного значения, при этом среднее значение не должно быть меньше нормируемого показателя»
81	8.4, второй абзац	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 ПАО "СЕВЕРСТАЛЬ" ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов. Допускается снижение от установленного нормы значений ударной вязкости на одном из трех образцов на 9,8 Дж/см ² .	«Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний двух образцов. Допускается снижение норм ударной вязкости на одном образце на 30 %, при этом среднее значение результатов испытаний должно быть не ниже норм, указанных в таблице 2.» Изменить оценку, исходя из количества образцов, приведенного в предложении к таблице 3 (см. замечание выше). Предлагаем установить норму снижения ударной вязкости по аналогии с ГОСТ 19281.	Принято частично, с учетом решения по п.70 сводки, изложено в уточненной редакции: «Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов. Допускается на одном из трех образцов снижение ударной вязкости на 9,8 Дж/см ² от установленного значения, при этом среднее значение не должно быть меньше нормируемого показателя.»
82	8.5.1, первый абзац	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Контроль наружного размера профиля проводят штангенциркулем по ГОСТ 166, калибром-скобой по ГОСТ 18360 или микрометром по ГОСТ 6507.	Слово «размера» заменить на «размеров»	Принято в редакции: «Контроль наружных размеров профиля....»
83	8.5.1, третий абзац	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК	Контроль толщины стенки проводят микрометром по ГОСТ 6507 или индикаторным стенкомером по ГОСТ 11358 на плоских участках профиля.	Дополнить возможностью контроля толщины стенки ультразвуковым толщиномером	Принято в редакции: «Контроль толщины стенки проводят микрометром по ГОСТ 6507, или индикаторным стенкомером по ГОСТ 11358 на плоских участках профиля или ультразвуковым толщиномером по документации изготовителя. »
84	8.5.1, рисунок 1	АО «ОМК» № 1200-И-356/25 от 03.04.2025	1) 2 мм – для профилей наружным размером менее 20 мм. 1 и 2 – плоскости измерения наружного размера h квадратных профилей; 3 и 4 – плоскости измерения	Предлагаем поясняющие данные для рисунка 1 изложить в редакции: «1 и 2 – плоскости измерения наружного размера h квадратных и прямоугольных профилей;...».	Принято частично, изложено в редакции п.85 сводки

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			наружного размера b прямоугольных профилей (h – квадратных профилей); l_1 и l_2 – расстояние между точкой пересечения продолжения боковых сторон и точками пересечения дуги скругления и прилежащих сторон профиля		
85	8.5.1, рисунок 1	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ССК, СТЗ		1. На рисунке неверно обозначен радиус наружного закругления (R). Стрелка должна упираться в контур наружной поверхности профиля, а не внутренней. 2. Перепутаны местами плоскости измерения размера h и плоскости измерения размера $b(h)$. Для исключения разночтений с рисунками А.1 и Б.1 и таблицами А.1 и Б.1 предлагаем подрисовочную подпись к рисунку 1 изложить в следующей редакции: «...1 и 2 – плоскости измерения наружного размера b; 3 и 4 – плоскости измерения наружного размера h; ...» и на самом рисунке 1 исключить обозначение «(h)».	Принято
86	8.5.1, рисунок 1	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	1) 2 мм – для профилей наружным размером менее 20 мм. 1 и 2 – плоскости измерения наружного размера h квадратных профилей; 3 и 4 – плоскости измерения наружного размера b прямоугольных профилей (h – квадратных профилей); l_1 и l_2 – расстояние между точкой пересечения продолжения боковых сторон и точками пересечения дуги скругления и прилежащих сторон профиля Примечание – Толщину стенки измеряют на участках между плоскостями 1 и 2, 3 и 4 на расстоянии:	Обозначить буквой R наружный радиус на чертеже. В технологическом процессе возможен контроль только наружного радиуса на профиле. Что корректно отражено в п.4. Обозначения.	Принято

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			- не менее 2t от продольного сварного шва – при ширине (высоте) профиля менее 150 мм; - не менее 3t от продольного сварного шва – при ширине (высоте) профиля 150 мм и более. Рисунок 1 – Схема измерения размеров профилей		
87	8.5.1, пятый абзац	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	Контроль радиуса наружного закругления угла профиля проводят с помощью радиусных шаблонов или измерением расстояний I1 и I2, которые должны находиться в пределах допустимых значений R в соответствии с рисунком 1 по документации изготовителя.		Отсутствует замечание или предложение
88	8.5.2	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ТМК, ССК	По тексту	Дополнить методом контроля местной кривизны профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях в соответствии с требованиями п. 6.4.2.2.	Принято в редакции: «Контроль местной кривизны профиля в горизонтальной и вертикальной плоскостях проводят по документации изготовителя.»
89	8.8	ПАО «Северсталь» №Исх-104-05-25-86 от 18.04.2025	8.8 Контроль сплошности Контроль сплошности продольного сварного шва проводят следующими методами неразрушающего контроля: - ультразвуковым – по ГОСТ ISO 10893-10 с уровнем приемки U2C или по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки U3 или по ГОСТ 17410; - вихретоковым – по ГОСТ ISO 10893-2 с уровнем приемки E2; - методом рассеяния магнитного потока – по ГОСТ ISO 10893-3 с уровнем приемки F2. Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком проводить сплошной контроль качества продольных сварных швов по ГОСТ 3242.	«Контроль сплошности продольного сварного шва проводят одним из следующих методов неразрушающего контроля: - ультразвуковым – по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки U3 или U3H (по согласованию с заказчиком) или по ГОСТ 17410; - вихретоковым – по ГОСТ ISO 10893-2 с уровнем приемки E3; - методом рассеяния магнитного потока – по ГОСТ ISO 10893-3 с уровнем приемки F2. Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком проводить сплошной контроль качества продольных сварных швов по ГОСТ 3242.» Фразу «по ГОСТ ISO 10893-10 с уровнем приемки U2C» – предлагаем исключить, так как ГОСТ ISO 10893-10 для тела трубы, а не	Принято в новой редакции: «Контроль сварного шва проводят одним из следующих методов неразрушающего контроля: - ультразвуковым – по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки U5 или U4H (по согласованию с заказчиком); - вихретоковым – по ГОСТ ISO 10893-2 с уровнем приемки E4. - методом рассеяния магнитного потока – по ГОСТ ISO 10893-3 с уровнем приемки F2.

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
				для сварного шва. К уровню приемки U3 дополнить U3H, так как у ряда производителей искусственные отражатели на СОП выполнены в виде пазов. Уровень приемки E2 заменить на E3, так как E2 излишне завышенный уровень, применяемый, как правило, в нефтегазовой промышленности. Для строительных конструкций не требуется. Приведет к повышенной перебраковке и к необоснованному повышению стоимости	По требованию заказчика уровень приемки может быть изменен. Допускается проводить неразрушающий контроль не проконтролированных автоматическими методами сварных швов ручным ультразвуковым методом по ГОСТ ISO 17635»
90	8.8, первое перечисление	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 ТМК, ССК	Контроль сплошности продольного сварного шва проводят следующими методами неразрушающего контроля: - ультразвуковым – по ГОСТ ISO 10893-10 с уровнем приемки U2C или по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки U3 или по ГОСТ 17410;	Исключить ГОСТ 17410, он «устанавливает требования к проведению ультразвукового контроля сплошности металла бесшовных труб круглого сечения».	Принято
91	8.8, второй абзац	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» №532/03-17132 от 04.04.2025	Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком проводить сплошной контроль качества продольных сварных швов по ГОСТ 3242.	Замечание-предложение: следует отметить, что ГОСТ 3242 определяет суть методов контроля и область их применения, а не методики и критерии контроля. Возможно, лучше использовать ГОСТ ИСО 17635-2018	Принято
92	8.8	ОАО «Уралтрубпром» № 487-70-2025 от 03.04.2025	8.8 Контроль сплошности Контроль сплошности продольного сварного шва проводят следующими методами неразрушающего контроля: - ультразвуковым – по ГОСТ ISO 10893-10 с уровнем приемки U2C или по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки U3 или по ГОСТ 17410; - вихретоковым – по ГОСТ ISO 10893-2 с уровнем приемки E2; - методом рассеяния магнитного потока – по ГОСТ ISO 10893-3 с уровнем приемки F2. Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком	Уровень приёмки при объемном УЗК и УЗК только продольного сварного шва должны быть одинаковыми. Согласно ГОСТ ISO 10893-11 и ГОСТ ISO 10893-10 ультразвуковой контроль должен проводиться на трубах после завершения всех первичных технологических операций производства (прокатки, термической обработки, холодной и горячей деформации, обработки в размер, предварительной правки и т.п.) Однако, установки для ультразвукового контроля сварного шва профилей (в большинстве случаев) установлены в линии ТЭСА непосредственно после сварочного узла, то есть до операции «обработка в размер».	Принято частично, изложено в редакции п.90

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
			проводить сплошной контроль качества продольных сварных швов по ГОСТ 3242.	8.8 Контроль сплошности Контроль сплошности продольного сварного шва проводят <u>одним из следующих</u> методов неразрушающего контроля: - ультразвуковым – по ГОСТ ISO 10893-10 с уровнем приемки <u>U3</u> или по ГОСТ ISO 10893-11 с уровнем приемки U3 или по ГОСТ 17410; - вихретоковым – по ГОСТ ISO 10893-2 с уровнем приемки E2; - методом рассеяния магнитного потока – по ГОСТ ISO 10893-3 с уровнем приемки F2. <u>Контроль сплошности продольного сварного шва ультразвуковым методом проводится в линии ТЭСА.</u> Допускается по согласованию между изготовителем и заказчиком проводить сплошной контроль качества продольных сварных швов по ГОСТ 3242.	
93	Приложения А и Б	ТК 465 «Строительство» ПК20 «Металлические конструкции» №Исх-443/ТК-465 от 14.04.2025 Председатель ПК 20 Туснин Александр Романович		В таблицах дать сведения по статическому моменту половины сечения и по моменту инерции на чистое кручение.	Отклонено, не является предметом настоящего ГОСТ, вопрос относится к области проектирования
94	Приложение А. таблица А.1, примечание 1	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	1 Масса 1 м длины профиля вычислена по площади поперечного сечения при плотности стали 7,85 г/см ³ .	Дополнить формулой для расчёта теоретической массы 1 м трубы квадратного сечения	Принято, таблицу А.1 дополнить: «1 Масса 1 м длины профиля M , кг, вычислена по площади поперечного сечения при плотности стали 7,85 г/см ³ по следующей формуле $M = 0,0314 \cdot t \cdot (h - 1,43 \cdot t)$, где t – толщина стенки профиля, мм; h – высота профиля, мм

№ строки	Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта	Наименование организации (предприятия), номер письма и дата	Существующая редакция	Замечание, предложение	Решение ПКЗ
					(для квадратного профиля $h = b$)»
95	Таблицы А.1, Б.1	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 25.03.2025	-	При продолжении таблицы на следующей странице перед таблицей указать курсивом: «Продолжение таблицы» и «Окончание таблицы» на странице с завершением таблицы в соответствии с ГОСТ 1.5 п. 4.5.6.1.	Принято
96	Приложение Б. таблица Б.1, примечание 1	ТМК № 49/03413 от 02.04.25 СТЗ	1 Масса 1 м длины профиля вычислена по площади поперечного сечения при плотности стали 7,85 г/см ³ .	Дополнить формулой для расчёта теоретической массы 1 м трубы прямоугольного сечения	Принято, таблицу Б.1 дополнить: «1 Масса 1 м длины профиля M , кг, вычислена по площади поперечного сечения при плотности стали 7,85 г/см ³ по следующей формуле $M = 0,0157 \cdot t \cdot (h + b - 0,86 \cdot t)$, где t – толщина стенки профиля, мм; h – высота профиля, мм; b – ширина профиля, мм»

Характеристика профиля 500х400

Размеры профиля ¹⁾ , мм			Площадь поперечного сечения А, см ²	Статические характеристики для осей профиля						Масса 1 м длины профиля ²⁾ , кг
				x–x			y – y			
h	b	t		Момент инерции I _x , см ⁴	Момент сопротивления W _x , см ³	Радиус инерции i _x , см	Момент инерции I _y , см ⁴	Момент сопротивления W _y , см ³	Радиус инерции i _y , см	
500	400	7,0	122,36	46377	1855,1	19,47	33074	1653,7	16,44	96,05
500	400	7,5	130,82	49449	1977,9	19,44	35257	1762,9	16,42	102,69
500	400	8,0	139,24	52489	2099,5	19,42	37417	1870,8	16,39	109,31
500	400	8,5	147,63	55497	2219,9	19,39	39553	1977,6	16,37	115,89
500	400	9,0	155,98	58474	2339,0	19,36	41666	2083,3	16,34	122,44
500	400	9,5	164,29	61420	2456,8	19,34	43756	2187,8	16,32	128,97
500	400	10,0	172,57	64334	2573,4	19,31	45823	2291,1	16,30	135,46
500	400	10,5	179,86	66616	2664,6	19,25	47480	2374,0	16,25	141,19
500	400	11,0	187,97	69409	2776,4	19,22	49463	2473,1	16,22	147,55
500	400	11,5	196,03	72169	2886,7	19,19	51421	2571,1	16,20	153,89
500	400	12,0	204,06	74895	2995,8	19,16	53355	2667,7	16,17	160,19
500	400	12,5	212,04	77588	3103,5	19,13	55265	2763,2	16,14	166,45
500	400	16,0	266,77	95511	3820,4	18,92	67957	3397,8	15,96	209,42
500	400	19,0	312,07	109601	4384,0	18,74	77913	3895,7	15,80	244,97
500	400	20,0	326,83	114040	4561,6	18,68	81047	4052,3	15,75	256,56
500	400	22,0	355,87	122540	4901,6	18,56	87039	4352,0	15,64	279,36