**Сводка отзывов членов ТК 357 и ТК 023 к первой редакции проекта национального стандарта ГОСТ Р «Детали соединительные трубопроводов из углеродистой и легированной стали для эксплуатации при пониженных температурах. Технические условия» (на основе ASTM A420–24)**

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Ко всему проекту | Российский институт стандартизации Эл.письмо от 30.01.2026 | | Замечаний и предложений нет | Принято к сведению |
| 2 | Ко всему проекту | ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | В требованиях привести допустимые температурные диапазоны (минимальная-максимальная температура) применения каждой марки стали. | Принято. Стандарт дополнен справочным приложением с рекомендуемыми диапазонами расчетной температуры для марок стали |
| 3 | Ко всему проекту | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Дополнить требованием к сварным швам СДТ, к технологии, к аттестации | Принято.<br>Стандарт дополнен подразделом «**6.4 Требования к сварным соединениям**<br>6.4.1 Сварочные материалы, оборудование, технология сварки, сварщики и специалисты сварочного производства, осуществляющие руководство и технический контроль, должны быть аттестованы в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области промышленной безопасности на опасном производственном объекте и/или иных нормативных правовых актов в области сварочного производства.<br>Сборку и сварку сварных соединений следует выполнять в соответствии с требованиями технологической инструкции по сварке изготовителя и операционным технологическим картам сборки и сварки, разработанным и утвержденным в установленном порядке.<br>6.4.2 Сварные соединения должны |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | быть многослойными, без конструктивного непровара, обеспечивать сплавление между валиками и по кромкам свариваемых элементов. Облицовочный сварной шов должен быть выполнен с плавным переходом к основному металлу.» |
| 4 | Ко всему проекту | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Нет требований к проектированию. Подготовке кромок и т.д. Не учтены требования ASME B16.9.<br>Обязательно внести пункты из разделов 2.2, 9.2 ASME B16.9 | Принято.<br>Стандарт дополнен подразделом «**6.1 Общие требования к СДТ**», в него включены пункты с требованиями к толщине стенки СДТ, предельным отклонениям, подготовке кромок под сварку. |
| 5 | Ко всему проекту | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Представленный проект стандарта по большей части является неадаптированным для РФ переводом ASTM A420 и требует глубокой технической проработки специалистами. Помимо того, что в нем точно не обозначен объект стандартизации и не указаны диапазоны рабочих давлений, температур и т.д., что создает предпосылки для нарушений принципа стандартизации в виду пересечения области применения данного проекта стандарта с уже действующими документами по стандартизации (ГОСТ 17380-2001 и др.), в нем реализуются подходы, не соответствующие поставленным Президентом РФ целям по достижению технологического суверенитета и имеется жесткая связь с нелегитимными для использования на территории РФ документами по стандартизации иностранных государств.<br>Из-за неточной области применения проекта стандарта отсутствует воз- | Принято.<br>Область применения изложена в новой редакции:<br>«Настоящий стандарт распространяется на соединительные детали трубопроводов приварные (отводы, переходы, заглушки, тройники, крестовины, втулки под свободные фланцы) с расчетным давлением до 32,0 МПа, номинальными диаметрами от *DN* 15 до *DN* 1500, из углеродистой и легированной стали, применяемые для технологических трубопроводов для эксплуатации при температуре до минус 196 °С.»<br>Ссылки в части сортамента на стандарты ASME и MSS заменены приложением А с внесенным сортаментом |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | можность оценки соответствия проекта стандарта в части требований к материалам действующим на территории РФ ФНП «Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением» - федеральным нормам и правилам в области промышленной безопасности, утверждённые приказом Ростехнадзора от 15.12.2020 № 536 и др. требованиям безопасности, что не соответствует заявленному в п. 4 ПЗ ожидаемому эффекту в виде повышения безопасности и безаварийности объектов переработки углеводородов | |
| 6 | Ко всему проекту | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | В существующей редакции отсутствуют методики для ВИК и стилокопирования | Принято частично. В раздел «Термины и определения» внесены соответствующие термины (визуально-измерительный контроль, непрямой визуальный контроль, прямой визуальный контроль).<br>Стилоскопирование добавлено в редакции:<br>«**9.2 Контроль химического состава**<br>…<br>Допускается проводить определение химического состава стали методами стилоскопирования или рентген-флуоресцентного анализа по документации изготовителя». |
| 7 | Ко всему проекту | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>ООО «Газпром Газнадзор» | | Стандарт необходимо дополнить требованиями к проведению гидростатических испытаний. | Принято.<br>Стандарт дополнен подразделом «**6.3 Требования к готовым СДТ**», в него включены требования к расчету гидростатического давления:<br>«СДТ должны выдерживать испытательное гидростатическое давление $P_{исп}$, МПа, рассчитанное по формуле<br>$P_{исп} = 1{,}5 \cdot P_р$, (2) |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | где $P_р$ – рабочее давление трубопровода, МПа.<br>П р и м е ч а н и я<br>1 При отсутствии информации в заказе по $P_р$ в заказе необходимо указать $P_{исп}$.<br>2 При отсутствии информации в заказе по $P_р$ и $P_{исп}$ гидростатические испытания не проводят.» |
| 8 | Ко всему проекту | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>Роснефть | | Дополнить требования к испытаниям гидростатическим давлением. | Принято, см. редакцию в п.7 сводки |
| 9 | Ко всему проекту | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>АО «Газпром Промгаз» | | Отформатировать. Добавить номера страниц, исправить грамматические ошибки | Принято |
| 10 | Ко всему проекту | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>ПАО «Лукойл» | | Пояснить необходимость применения в документе марок сталей по Американскому стандарту ASTM? Почему отсутствуют российские аналоги? | Принято частично. Требования к маркам стали дополнены возможностью изготовления СДТ из других марок стали:<br>«По согласованию между изготовителем и заказчиком СДТ изготовляют из марок стали, не предусмотренных настоящим стандартом, соответствующих ГОСТ 32569–2013 (приложение А), ГОСТ 34233.1–2017, или другим стандартам.<br>В случае, если трубопровод спроектирован с использованием СДТ из марок стали по настоящему стандарту, по согласованию между изготовителем и заказчиком допускается заменять их на другие марки стали, близкие к ним по физико-механическим свойствам, с проведением соответствующего перерасчета СДТ на проч- |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ность при заданных условиях эксплуатации и с проведением испытаний по настоящему стандарту.<br>П р и м е ч а н и е – В приложении В приведены рекомендуемые диапазоны расчетных температур для марок стали.» |
| 11 | Таблицы | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>ООО «Газпром Газнадзор» | | Таблицы во всем тексте документа необходимо оформить в соответствии с 4.5.2 ГОСТ 1.5. | Принято |
| 12 | Введение | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7, ПК10 ТК 23<br>НИИ Транснефть | **Введение**<br>Настоящий стандарт разработан с учетом положений [1] в части стандартной спецификации на бесшовные и сварные соединительные детали из кованой углеродистой и легированной стали, предназначенные для использования в напорных трубопроводах и при изготовлении сосудов высокого давления для эксплуатации при пониженных температурах. | В введении необходимо указать, что учтены положения не только ASTM A234/A234M, но и ГОСТ для которых изготавливаемые детали будут применяться, такие как: ГОСТ 54803, ГОСТ 52630 и т.д.<br>В соответствии с ПЗ стандарт предназначен для проектов строительства инфраструктуры глубокой переработки углеводородов.<br>В соответствии с областью применения для использования в напорных трубопроводах и при изготовлении сосудов высокого давления | Принято частично, изложено в редакции п.14 сводки<br><br>Ошибка в замечании в номере ASTM – не A234, а A420 |
| 13 | Введение | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23<br>ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | Указать диапазон температур<br>Исключение разночтений | Принято в редакции:<br>«…для эксплуатации при температуре до минус 196 °С» |
| 14 | Введение | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23<br>ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | «Настоящий стандарт разработан с учетом положений [1] в части стандартной спецификации на бесшовные и сварные соединительные детали из углеродистой и легированной стали, предназначенные для использования в напорных трубопроводах и при изготовлении сосудов высокого давления | Принято |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | для эксплуатации при пониженных температурах.»<br>Исключить привязку к кованой стали в введении т.к. далее по тексту также используется прокат. | |
| 15 | Введение | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>ООО «Газпром Газнадзор» | | В соответствии с ГОСТ Р 1.5 (3.5 ГОСТ 1.5) во Введении необходимо указать обоснования причин разработки стандарта. | Отклонено.<br>Обоснование причин разработки стандарта приведено в Пояснительной записке к нему |
| 16 | 1 Область применения | ООО "СинараСтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | Настоящий стандарт распространяется на соединительные детали трубопроводов (далее – СДТ) бесшовные и сварные из углеродистой и легированной стали, предназначенные для использования в напорных трубопроводах и при изготовлении сосудов высокого давления для эксплуатации при пониженных температурах. | Указать диапазон температур эксплуатации СДТ, т.к. формулировка «для эксплуатации при пониженных температурах» носит абстрактный характер. | Принято в редакции:<br>«…для эксплуатации при температуре до минус 196 °С» |
| 17 | 1 Область применения | ООО "СинараСтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | | Указать для каких сред (с учетом их агрессивности), типов и диаметров трубопроводов применяется данный ГОСТ Р. | Принято.<br>1. Типы сред – приведены в п.5.3:<br>«5.3 СДТ распространяются на все группы сред (А, Б, В) и категории (I, II, III, IV, V) трубопроводов согласно классификации ГОСТ 32569–2013 (таблица 5.1)»<br>2. Типы деталей и номинальные диаметры включены в область применения |
| 18 | 1 Область применения | ОАО «Уралтрубпром»<br>№93-2026 от 29.01.2026 | | Включить в стандарт электросварные трубы, изготовленные методом ТВЧ. | Принято. Изложено в редакции:<br>«**6.2 Требования к исходным материалам**<br>6.2.1 СДТ должны быть кованными или изготовленными из бесшовных и прямошовных труб или из листового проката. Применение спиральношовных труб в качестве исходного материала не допускается.<br>…<br>6.2.5 СДТ могут быть выполнены методом ковки, штамповки, вальцовки, сварки плавлением (с добавлением присадочного металла), давлением |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | (токами высокой частоты), механической обработки или сочетанием двух или более указанных методов.» |
| 19 | 1 Область применения | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Область применения дополнить типами деталей | Принято |
| 20 | 1 Область применения | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | | **Бесшовные и сварные** – недостаточная характеристика типов конструкций СДТ. Есть еще точеные, штампосварные. Расписать подробнее, дать уточнения.<br>Например, только отводы могут быть: штампованные, штампосварные, секторные итд<br>**Напорные –** данный термин не применяется широко в российской практике. Возможно, нужно обобщить, переформулировать, ввести диапазоны рабочих давлений. | Принято<br><br>Область применения изложена в новой редакции:<br>«Настоящий стандарт распространяется на соединительные детали трубопроводов приварные (отводы, переходы, заглушки, тройники, крестовины, втулки под свободные фланцы) с расчетным давлением до 32,0 МПа, номинальными диаметрами от *DN* 15 до *DN* 1500, из углеродистой и легированной стали, применяемые для технологических трубопроводов для эксплуатации при температуре до минус 196 °С».<br><br>Типы конструкций СДТ включены в п.5.1:<br>«5.1 Типы СДТ, условные обозначения типов СДТ и их назначение приведены в таблице 1, размеры СДТ приведены в приложении А.<br>По согласованию между изготовителем и заказчиком СДТ изготовляют типами и размерами, не предусмотренными настоящим стандартом.<br>Т а б л и ц а 1 – Типы, условные обозначения и назначение СДТ…» |
| 21 | 1 Область применения | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026 ИНТИ | | Необходимо указать параметры применения: давление, температуры | Принято, см. новую редакцию Области применения в п.20 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Эл. письмо от 24.02.2026 | | | |
| 22 | 1 Область применения | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7, ПК10 ТК 23 НИИ Транснефть | | Указать для каких предельных давлений применимы изготавливаемые СДТ, конкретизировать до каких отрицательных температур.<br>Отредактировать область применения исходя из ПЗ и введения, указать для каких объектов строительства и реконструкции СДТ по данному ГОСТ предназначены.<br>Для однозначности понимания. | Принято, предельные давления и температура внесены в «Область применения»,<br>назначение СДТ изложено в редакции:<br>«…применяемые для технологических трубопроводов» |
| 23 | 1 Область применения | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 ООО «Газпром Газнадзор» | | Целесообразно конкретизировать область применения стандарта, уточнив условия применения соединительные деталей по давлению, температуре, рабочей среде, технологии изготовления, возможность применения на различных объектах и т.д. (см. п.2 настоящих замечаний) | Принято<br><br>Область применения уточнена, конкретизированы давление, температура, рабочая среда включена в п.5.3 |
| 24 | 1 Область применения | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 Роснефть | | Указать числовое значение пониженной температуры. | Принято |
| 25 | 1 Область применения | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 АО «Газпром Промгаз» | | Конкретизировать понятие «пониженная температура» | Принято |
| 26 | 3 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026 ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | **3 Термины и определения**<br>В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 16504, ГОСТ 33439 и ГОСТ 21014. | В указанных стандартах ГОСТ 16504, ГОСТ 33439 и ГОСТ 21014 отсутствуют определения для терминов: «отводы с коротким радиусом», «крутоизогнутые колена» и т.д. – просим дополнить | Принято, раздел 3 «Термины и определения» расширен и дополнен применяемыми по тексту терминами |
| 27 | 3 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 | | Дать определение понятию «напорный трубопровод». ГОСТы | Принято частично, понятие «напорный трубопровод» исключено из проекта стандарта |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ПК 10 ТК 23 АО «Газпром Промгаз» | | 16504,33439,21014 не дают данного определения. | |
| 28 | 4.1, 4.2 и далее по тексту | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 ООО «Газпром Газнадзор» | | Между наименованием подраздела и текстом должна быть пустая строка в соответствии с правилами построения, содержания и изложения национальных стандартов ГОСТ Р 1.5. | Отклонено, ни ГОСТ 1.5, ни ГОСТ Р 1.5 не требуют пустой строки после наименования разделов/подразделов. |
| 29 | 4.1.1, 5.5.1 и далее по тексту | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 Роснефть | | Проект ГОСТ Н на русском языке, в библиографии ссылки на нормативные документы на иностранном языке. Как предполагается пользоваться проектным ГОСТ со ссылками на иностранные стандарты на иностранном языке? | Принято.<br>Ссылки в части сортамента на стандарты ASME и MSS заменены приложением А с внесенным сортаментом<br>Ссылки в части присадочных металлов исключены |
| 30 | 4.1.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ | Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ должны быть отражены в ГОСТ Р, т.к. иностранные стандарты не в свободном доступе. Включить требования из стандартов ASME B16.9 и MSS75 и др. | Принято. Раздел изложен в новой редакции:<br>«5.1 Типы СДТ, условные обозначения типов СДТ и их назначение приведены в таблице 1, размеры СДТ приведены в приложении А.<br>По согласованию между изготовителем и заказчиком СДТ изготовляют типами и размерами, не предусмотренными настоящим стандартом.<br>Т а б л и ц а 1 – Типы, условные обозначения и назначение СДТ…»<br>Проект стандарта дополнен приложением А, в которое включен весь сортамент из ASME B16.9-2024 и MSS SP 75-2025.<br>Ссылки на зарубежные стандарты исключены |
| 31 | 4.1.1 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ | Для обсуждения, какая все-таки концепция и тип СДТ включаем в данный стандарт.<br>Вариант 1 – ASTM A420 + ASME B16.9 / MSS SP-75 | Принято, в проект внесен сортамент из ASME B16.9-2024 и MSS SP 75-2025 |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Вариант 2 – ASTM A420 + ASME B16.9 / MSS SP-75 + ASME B16.11.<br>Охватить весь тип изделий из ASME B16.11 будет очень сложно.<br>Те же **СДТ для сварки врастуб, СДТ с резьбой** в российской практике встречаются достаточно редко. | |
| 32 | 4.1.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | 4.1.1 Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ должны соответствовать:<br>а) СДТ для стыковой сварки, отводы с коротким радиусом и крутоизогнутые отводы 180 градусов (см. [2], DN 15 – DN 1200, или [3], DN 6 – DN 300);<br>б) СДТ для сварки врастуб, СДТ с резьбой (см. [4], [5] или [6], DN 6 – DN 100);<br>в) переходные ниппели, заглушки и цельноармированные кованые отводные фитинги (см. [3], DN 6 – DN 300, или [7], DN 6 – DN 600). | в). Некорректный перевод «цельноармированные кованые отводные фитинги», скорее речь идет об усиленных патрубках (велдолетах). | Принято частично, см. редакцию в п.30 сводки |
| 33 | 4.1.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Непонятно, что такое отводы с коротким радиусом. Данный термин не применяется в российских стандартах и это, очевидно, ошибка перевода. В стандарте необходимо указать радиус крутоизогнутых отводов | Принято, см. редакцию в п.30 сводки |
| 34 | 4.1.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Непонятно, что такое сварка врастуб. Данный термин не применяется в российских стандартах и это, очевидно, ошибка перевода | Принято, см. редакцию в п.30 сводки |
| 35 | 4.1.1 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Что такое короткий радиус – надо расписать 1DN. А длинный радиус 1,5DN.<br>В целом тут д.б. написано про все виды СДТ, не только отводы, их способы производства в терминологии РФ.<br>По логике ASME, СДТ делятся на сварные и бесшовные СДТ. Сварные в себя включают и штампосварное исполнение. К этому привязаны допуска 12,5% на бесшовку, 0,3 мм для сварных.<br>Здесь можно добавить таблицу как в наших ТУ, перечислить все виды деталей, добавить размеры, эскизы.<br>Почему ограничение по диаметрам до 1200?<br>**цельноармированные кованые отводные фитинги** – нужно раскрыть, о | Принято, см. редакцию в п.30 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | чем речь. Точеные детали типа штуцеров, велдолетов? Заглушки перенести в пункт а). | |
| 36 | 4.1.1 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26<br>от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от<br>24.02.2026 | | В части сортамента: Насколько понимаем, согласно п. 4.1.1 а) данного стандарта можно изготавливать: - отводы с коротким радиусом; - крутоизогнутые отводы 180 градусов (не указано с каким радиусом и не понятно отводы с каким радиусом считать крутоизогнутыми). Т.е. в п.4.1.1 а) не указаны диапазоны по радиусу гиба и по градусам<br>Например, в ГОСТ 17380-2001 отводы 1,0DN и 1,5DN - крутоизогнутые отводы, а в ASME B16.9 имеются отводы с «коротким радиусом» и с «длинным радиусом» (LR), т.е. это все крутоизогнутые отводы. Из ранее поступавших запросов заказчика по стандартам ASME B16.9 более востребованы отводы с «длинным радиусом» (LR). Не оговаривается возможность изготовления тройников, переходов, заглушек. Если это все входит в термин СДТ, то не понятно почему выделены отводы. Требуется уточнение: указаны ли в данном пункте (LR) отводы? Можно ли делать по данному стандарту отводы (LR) 90 градусов и 45 градусов? Возможно изготовление тройников, переходов, заглушек?<br>Возможная редакция:<br>4.1.1 Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ должны соответствовать:<br>а) СДТ для стыковой сварки: крутоизогнутые отводы с коротким и длинным радиусом 45, 90 и 180 градусов, | Принято, см. редакцию в п.30 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | тройники, переходы, заглушки (днища) (см. [4], DN 15 – DN 1200);<br>В части ссылки - см. [4]:<br>- первое – нет ссылки на MSS SP 75, хотя далее по тексту упоминается MSS SP 75, например, в п.5.5.1в)<br>- второе - ссылка на [4] ASME B16.9 Стальные фитинги под приварку<br>Требуется разъяснение подхода к применению стандартов по ссылкам.<br>Полагаем, что официальное приобретение стандарта типа ASME B16.9 и дальнейшей технической поддержкой имеет в РФ сложности или невозможно. Непонятно, как применять ссылку на стандарт, который сложно приобрести или невозможно. Применение неофициальных версий чревато потенциальной претензионной работой с заказчиком СДТ, с инспекцией и не понятно насколько юридически правомерно, тем более что производитель может использовать версию 2019 года, а инспектор версию 2024 года, которые могут отличаться даже в части геометрических параметров, например, изменение угла обработки фаски торца, а производитель не в курсе этого изменения, потому что не подключен к обновлениям ASME B16.9. Кроме того, ASME B16.9 издается на английском, и его «русифицированный» технический перевод также имеет большие сложности в части правильности понимания требований стандарта (даже построение предложений), как например сейчас вышеуказанные вопросы к п. 4.1.1 а) данного проекта ГОСТ Р (возможно, в | |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | том числе из-за перевода, т.к. в российской нефтегазовой отрасли применяются несколько другие термины-аналоги).<br>Предлагаем внести в данный стандарт все нужные параметры из ASME B16.9 или создать ГОСТ Р аналогичный ASME B16.9 и на него ссылаться в данном стандарте.<br>В ASME B16 отсутствует ссылка на НД и эскизы деталей на допускаемые отклонения на деталях в процессе изготовления: волнистость, овальности, гофры, утолщения в зоне разъема штампа, конусообразность/бочкообразность, и т.д., поэтому необходимо привести данные требования | |
| 37 | 4.1.1 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23<br>ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | 4.1.1 Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ должны соответствовать:<br>а) СДТ для стыковой сварки, отводы с коротким радиусом и крутоизогнутые отводы 180 градусов (см. [2], DN 15 – DN 1200, или [3], DN 6 – DN 300);<br>б) СДТ для сварки враструб, СДТ с резьбой (см. [4], [5] или [6], DN 6 – DN 100);<br>в) переходные ниппели, заглушки и цельноармированные кованые отводные фитинги (см. [3], DN 6 – DN 300, или [7], DN 6 – DN 600). | «Конструкция, размеры и предельные отклонения СДТ должны соответствовать:<br>а) СДТ для стыковой сварки, отводы радиусом 1,0 DN и крутоизогнутые отводы 180 градусов (см. [2], DN 15 – DN 1200, или [3], DN 6 – DN 300);<br>б) СДТ для сварки враструб, СДТ с резьбой (см. [4], [5] или [6], DN 6 – DN 100);<br>в) переходные ниппели, заглушки и цельноармированные кованые отводные фитинги (см. [3], DN 6 – DN 300, или [7], DN 6 – DN 600).»<br>Соответствие с ГОСТ 30753 | Принято частично, изложено в новой редакции, см. п.30 сводки |
| 38 | 4.2 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | **4.2 Марки стали**<br>СДТ изготовляют из раскисленной углеродистой и легированной стали марок WPL6, WPL9, WPL3, WPL8. | Предлагаем наименование раздела «Требование к сырью и материалам» и перенести после 4.3 и прописать в данном разделе требования к исходному сырью стандарт на сырье.<br>Исходное сырье из перечисленных марок сталей по каким стандартам | Принято частично, изложено в редакции:<br>«**6.2 Требования к исходным материалам**<br>6.2.1 СДТ должны быть кованными или изготовленными из бесшовных и прямошовных труб или из листового |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | предполагается? Рассмотреть возможность внесения в качестве приложения сравнительную таблицу перечисленных марок стали из стандарта и подходящих марок стали РФ. | проката. Применение спиральношовных труб в качестве исходного материала не допускается.<br>Для изготовления СДТ следует отбирать трубы и листовой прокат с заводской маркировкой, на которые имеются документы о приемочном контроле. Использование труб и листового проката без документов о приемочном контроле не допускается.»<br><br>Пункт «Марки стали» дополнен возможностью изготовления СДТ из других марок стали:<br>«5.2 СДТ изготовляют из раскисленной углеродистой и легированной стали марок WPL6, WPL9, WPL3, WPL8.<br>По согласованию между изготовителем и заказчиком СДТ изготовляют из марок стали, не предусмотренных настоящим стандартом, соответствующих ГОСТ 32569–2013 (приложение А), ГОСТ 34233.1–2017, или другим стандартам.<br>В случае, если трубопровод спроектирован с использованием СДТ из марок стали по настоящему стандарту, по согласованию между изготовителем и заказчиком допускается заменять их на другие марки стали, близкие к ним по физико-механическим свойствам, с проведением соответствующего перерасчета СДТ на прочность при заданных условиях эксплуатации и с проведением испытаний по настоящему стандарту.<br>П р и м е ч а н и е – В приложении В приведены рекомендуемые диапазоны расчетных температур для марок стали.» |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 39 | 4.2 | ОАО «Уралтрубпром» №93-2026 от 29.01.2026 | | Уточнить какой документ применять на марки стали, указанные в стандарте | Принято частично. См. решение по п.38 сводки |
| 40 | 4.2 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Требуется разъяснение подходов к данным стандартам. Данные марки стали изготавливают по иностранным стандартам. Если в части СДТ создается данный ГОСТ Р, то возникают проблемы в части сырья для СДТ (прокат, трубы) – отсутствуют стандарты на заготовку с такими марками стали. Тогда не совсем понятно, из чего изготавливать СДТ по данному ГОСТ Р. Изготовление труб в РФ по ASTM, например, имеет те же сложности, что и изготовление СДТ по ASME (лицензии, разрешения, аттестации технологий и их продление и т.д.).<br>ASME B16.9 не разрешает применение сырья по российским стандартам. Поэтому необходимо определиться с концепцией документа, привести корректные ссылки на материал, рассмотреть вопрос ухода от иностр. обозначений и их замены российскими аналогами. Также обращаем внимание на то, что применение иностранного сырья в текущих условиях является непростой задачей и не отвечает установленным целям достижения технологического суверенитета РФ.<br>Кроме того, подбор сырья сопряжен с определенными сложностями из-за отличий в наименовании стандарта на СДТ и стандарта на трубу и также не всегда марка стали совпадает полностью. | Принято частично. 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 ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Так, из опыта работы с иностранными марками стали, мы сделали выводы, что имеется отличие в хим. составе нормирования СДТ и сырья, например, трубы: для детали A420 Gr WPL6 мы подобрали наиболее подходящее сырье труба ASTM A333 Gr 6, но трубу необходимо выполнить с доп. требованиями Mn - 0,5-1,45 % (вместо 0,29-1,06 %); Si - 0,15-0,40 % (вместо мин 0,10 %), иначе мы не обеспечим требования к СДТ. Это также накладывает определенные сложности в поиске сырья.<br>Предлагаем рассмотреть вопрос унификации хим. составов СДТ и сырья, а также указание информации по возможному сырью в стандарте ГОСТ Р (дополнить таблицу 2 колонкой с возможными марками стали сырья и стандартами на сырье лист, труба) | |
| 41 | 4.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7, ПК10 ТК 23<br>НИИ Транснефть | | Указать отечественные аналоги марок сталей<br>Для возможности подбора исходного сырья и материалов, изготавливаемых в соответствии с отечественной классификацией по маркам стали | Принято частично. См. решение по п.38 сводки |
| 42 | 4.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>СЗА ОП «Выксунское УТН»<br>ОП «Тюменское УСК» | | «СДТ изготавливают из раскисленной углеродистой и легированной стали.»<br>Стали марок (В соответствии с принятым в РФ обозначением марок стали)<br>Если данный стандарт, будет применяться для изготовления СДТ только из сталей марок WPL6, WPL9, WPL3, WPL8, и не будет распространяться на СДТ из российских марок сталей, то изменения не нужны.<br>Маркировка стали WPL6, WPL9, WPL3, WPL8 определяется требова- | Принято частично. 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 ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ниями ASTM International (Американское общество по испытаниям и материалам, англ. American Society for Testing and Materials). Необходимо применять национальные стандарты РФ. В тексте ГОСТ отсутствует упоминание о возможности применения сталей-аналогов. | |
| 43 | 4.3, 5.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>ООО «Газпром Газнадзор» | | Ремонт дефектов поверхности с помощью сварки в процессе изготовления СДТ, применяемых на газовых объектах, недопустим. | Принято. Изложить в редакции:<br>«Ремонт дефектов поверхности сваркой не допускается» |
| 44 | 4.3 | ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | **4.3 Сведения, указываемые в заказе**<br>4.3.1 При оформлении заказа на СДТ, изготовляемые по настоящему стандарту, заказчик должен предоставить следующие обязательные сведения:<br>а) обозначение настоящего стандарта;<br>б) количество СДТ в партии;<br>в) размеры СДТ (см. 4.1.1 или 4.1.2);<br>г) марка стали (см. 4.2 и таблица 2);<br>д) вид СДТ – бесшовная или сварная (если не указано, определяется изготовителем) (см. 5.1.1);<br>е) уровни приемки для неразрушающего контроля (см. 8.7.3). | Привести примеры обозначения СДТ при заказе. | Принято. Примеры условных обозначений расширены и дополнены |
| 45 | 4.3 | ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | | Дополнить требованием об указании при заказе вида СДТ. (Не только бесшовные или сварные, но, чтобы понимание было какая деталь заказывается) | Принято |
| 46 | 4.3 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | 1. Требуются разъяснения по номенклатуре в заказе. Непонятно, каким образом отличать СДТ, заказанные по данному стандарту. Возможно, размеры СДТ и подразумевают указание типа детали, радиуса гиба и др. Непонятно, как указывать радиус гиба: LR или 1,5DN. Не оговаривается в дюймах или миллиметрах указывать размер СДТ.<br>Например, попробуем сформировать наименование по п. 4.3.1 данного стандарта:<br>а) ГОСТ РХХХХ; б) 48шт; в) 60,3х3,91-LR; г) WPL6; д) S. Получаем: Отвод 60,3х3,91-LR-WPL6-S ГОСТ РХХХХ-48шт. Непонятно, как отличить СДТ, | Принято. Сведения, указываемые в заказе, изложены в новой редакции:<br>«5.6.1 При оформлении заказа на СДТ, изготовляемые по настоящему стандарту, заказчик должен предоставить следующие обязательные сведения:<br>а) обозначение настоящего стандарта;<br>б) тип СДТ (см. 5.1 и приложение А);<br>в) угол изгиба, в градусах (для отводов);<br>г) радиус изгиба, в номинальных диаметрах *DN* (для отводов);<br>д) наружный(ые) диаметр(ы) присоединяемой трубы, мм; |

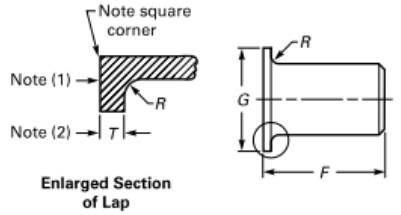
| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | например, по ASME B16.9 от MSS SP 75 по номенклатуре - насколько владеем информацией, там есть похожие типоразмеры, но могут быть отличия по размерам и отличаются технические требования, а в данный ГОСТ Р перенесены не все требования, например, методики расчета рабочего и испытательного давления не перенесены. Пример по ASME B16.9 - указывается и стандарт на размеры (это ASME B16.9), и стандарт на технические требования (это ASTM A234), и марка стали WPB-S: Elbow B16.9 60x3,91-LR- A420-WPL6-S.<br>Итого: в номенклатуре по ASME есть стандарт на конструкцию – это B16.9, а в ГОСТ Р не находим в номенклатуре стандарта на конструкцию (ГОСТР только ссылки на несколько стандартов).<br>2. Не указано расчетное(рабочее) давление. Если же СДТ должна выдерживать расчетное (рабочее) давление, не меньшее, чем присоединяемая труба, то это требование в стандарте тоже не оговаривается. Также не оговаривается методика определения расчетной толщины стенки. В данном стандарте ссылка на ASME B16.9 в п.4.1.1 только в части конструкции и размеров и не указано, что необходимо выполнить расчет толщины стенки, например, по ASME B31.3. Возможен иной подоход: конструкция СДТ аналогично ГОСТ 17380-2001, где стенка по номинальному значению равна кромке, и уже проектный институт рассчитывает (проверяет) стенку при назначении | е) номинальная(ые) толщина(ы) стенки(ок) присоединяемой(ых) труб(ы), мм;<br>ж) номинальная(ые) толщина(ы) стенки(ок) СДТ, мм, если применимо;<br>и) марка стали присоединяемых труб (включая класс/тип, при наличии) (см. 5.2);<br>к) рабочее давление, МПа, если применимо (см. 5.5);<br>л) испытательное гидростатическое давление, МПа, если применимо (см. 6.3.8);<br>м) тип отделки кромок (см. 6.1.3);<br>н) минимальная температура стенки СДТ при эксплуатации (если она ниже указанной в таблице 9 для соответствующей марки стали), °С, если применимо;<br>п) максимальная температура стенки СДТ при эксплуатации (если она выше 100 °С), °С, если применимо» |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | номенклатуры (по ГОСТ 17380-2001 детали неравнопрочные с трубой). Необходимо определиться, СДТ по данному ГОСТ Р планируется изготавливать равнопрочными с трубой или нет и указать механизм реализации данного требования.<br>3. Не указано испытательное давление. Да, в п. 8.8 а) имеется ссылка на ASME B16.9, но по формуле из ASME B16.9 испытательное давление получается очень высокое и расчетные стенки по ASME B31.3 согласно наших расчетов и опытных работ по гидроиспытаниям не всегда выдерживают это испытательное давление. Насколько заказчику на объекте нужно такое высокое испытательное давление, ведь на большинстве российских объектов Рисп. не превышает 1,5Ррасч.<br>Просим рассмотреть обоснованность данного требования | |
| 47 | 4.3.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Привести примеры обозначения СДТ | Принято. Примеры условных обозначений расширены и дополнены |
| 48 | 4.3.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Добавить давление (рабочее, испытательное), температуру эксплуатации (минимальную). | Принято, см. редакцию в п.46 сводки |
| 49 | 4.3.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Б) Это больше относится к количеству сдт при заказе, а не производственной партии. Зачем требование по количеству в заказе в ГОСТе? Может быть несколько заказов от разных заказчиков однотипных изделий и для каждой партии свои испытания?<br>В) в каком виде размеры должны быть отражены при заказе | Принято частично, см. редакцию в п.46 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Д) Где это отражено в сдт. В обозначении, необходимо расписать более подробно в стандарте.<br>В п.8.9.4 не прописаны уровни приемки, о каких уровнях идет речь? | |
| 50 | 4.3.3, перечисление а) | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | 4.3.3 При необходимости, между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы и указаны в заказе следующие требования:<br>а) изготовление СДТ с конструкцией и размерами, отличными от указанных в настоящем стандарте (см. 4.1.2); | Конструкция в стандарте не приведена, внести конструкцию в стандарт. | Принято, изложено в новой редакции:<br>«а) изготовление СДТ типами и размерами, отличными от указанных в настоящем стандарте (см. 5.1);» |
| 51 | 4.3.3, перечисление в) | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | 4.3.3 При необходимости, между изготовителем и заказчиком могут быть согласованы и указаны в заказе следующие требования:<br>…<br>в) ремонт сваркой дефектов металла СДТ короткой дугой с использованием металлического электрода в среде защитного газа (см. 5.5.2); | В связи с отсутствием в нормативных документах РФ данного обозначения способа сварки либо некорректного перевода предлагается следующая формулировка:<br>в) ремонт сваркой дефектов металла СДТ механизированной сваркой плавящимся электродом в среде защитного газа (см. 5.5.2); | Принято частично, перечисление исключено |
| 52 | 5 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23 ООО «Самарский ИТЦ» | – | Технические требования дополнить проведением опытно-промышленных испытаний по согласованию с заказчиком.<br>Отсутствие указаний критично для заказчика в связи с внедрением СДТ из новых марок сталей. | Принято частично. Стандартом предусмотрено проведение приемо-сдаточных и квалификационных испытаний |
| 53 | 5.1.1, первый абзац | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | **5.1 Способ производства**<br>5.1.1 СДТ изготовляют из поковок, прутков, тонколистового и толстолистового проката, бесшовных или сварных труб, полученных сваркой плавлением с добавлением присадочного металла. | Исключить слова «тонколистового и толстолистового», так как стандарт не вводит определений по видам проката | Принято |
| 54 | 5.1.1, первый абзац | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Присадочного металла? Что имеется ввиду? Какая технология?<br>Возможно, корректнее, ввести раздел «Требования к исходной заготовке».<br>В соответствии с формулировками в оригинале документов:<br>«Фитинги должны быть кованными или изготовленными из бесшовных и | Принято с заменой «фитинги» на «СДТ» |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | **прямошовных труб** или из листового проката.<br>**Применение спиральношовных труб в качестве исходного материала не допускается»**<br>Внести эти пункты | |
| 55 | 5.1.1, второй и третий абзацы | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | Персонал, выполняющий сварку, должен быть аттестован и иметь действующее удостоверение в соответствии с установленными требованиями законодательства Российской Федерации в отношении регулирования сварочных работ на опасных производственных объектах.<br>Технология сварки, сварочные материалы и оборудование, применяемые при сварке, должны быть аттестованы и иметь действующий документ в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в отношении регулирования сварочных работ на опасных производственных объектах. | Пункты про сварку вынести в отдельный раздел «Сварка». | Принято, вынесено в отдельный пункт «Требования к сварным соединениям» |
| 56 | 5.1.1, второй и третий абзацы | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 ООО «Газпром Газнадзор» | | Необходимо дополнить ссылками на документы, в соответствии с которыми:<br>должен быть аттестован персонал, выполняющий сварочные работы;<br>должны быть аттестованы технология сварки, сварочные материалы и оборудование, применяемые при сварке,<br>и включить наименования документов в Библиографию.<br>«Персонал, выполняющий сварку, должен быть аттестован и иметь действующее удостоверение в соответствии с установленными требованиями законодательства Российской Федерации в отношении регулирования сварочных работ на опасных производственных объектах.<br>Технология сварки, сварочные материалы и оборудование, применяемые при сварке, должны быть аттестованы и иметь действующий документ в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в отношении регулирования сварочных работ на опасных производственных объектах.» | Принято частично, изложено в редакции:<br>«Сварочные материалы, оборудование, технология сварки, сварщики и специалисты сварочного производства, осуществляющие руководство и технический контроль, должны быть аттестованы в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области промышленной безопасности на опасном производственном объекте и/или иных нормативных правовых актов в области сварочного производства.<br>Сборку и сварку сварных соединений следует выполнять в соответствии с требованиями технологической инструкции по сварке изготовителя и операционным технологическим картам сборки и сварки, разработанным и утвержденным в установленном порядке.» |
| 57 | 5.1.1, третий абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 | Технология сварки, сварочные материалы и оборудование, применяемые при сварке, должны быть аттестованы | «Технология сварки, сварочные материалы и оборудование, применяемые при сварке, должны быть аттестованы | Принято частично, см. редакцию в п.56 |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | АО «Газпром Промгаз» | и иметь действующий документ в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в отношении регулирования сварочных работ на опасных производственных объектах. | и иметь действующий документ в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации в отношении регулирования сварочных работ на опасных производственных объектах».<br>Обосновать, почему сварка должна соответствовать требованиям нормативных документов для опасных производственных объектов. | |
| 58 | 5.1.2 | КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.1.2 СДТ могут быть выполнены методом ковки, прессования, прошивки, высадки, прокатки, гибки, сваркой плавлением, механической обработкой или сочетанием двух или более указанных методов. | Данный технологии не совсем применимы к российской специфике производства СДТ. Нет штамповки, протяжки через рог, холодная/ горячая штамповка, вальцовка, сварка и т.д.<br>Добавить др. виды технологий | Принято частично, изложено в редакции:<br>«6.2.5 СДТ могут быть выполнены методом ковки, штамповки, вальцовки, сварки плавлением (с добавлением присадочного металла), давлением (токами высокой частоты), механической обработкой или сочетанием двух или более указанных методов.» |
| 59 | 5.1.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23<br>ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | 5.1.2 СДТ могут быть выполнены методом ковки, прессования, прошивки, высадки, прокатки, гибки, сваркой плавлением, механической обработкой или сочетанием двух или более указанных методов. | «СДТ могут быть выполнены методом ковки, прессования, прошивки, высадки, прокатки, гибки, сварки плавлением, механической обработки или сочетанием двух или более указанных методов.»<br>Исправлен падеж | Принято в редакции п.58 сводки |
| 60 | 5.1.2 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | Просим уточнить и изложить в редакции:<br>«СДТ могут быть выполнены методом ковки, штамповки, вальцовки, сваркой плавлением, механической обработкой или сочетанием двух или более указанных методов».<br>Также уточнить во введении «кованой углеродистой и легированной стали» | Принято в редакции п.58 сводки |
| 61 | 5.1.3 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ»<br>КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.1.3 Втулки с фланцем могут быть изготовлены с соединением внахлест путем приварки кольца, изготовленного из листа или прутка той же марки | Уточнить требование, скорее всего некорректный перевод.<br><br>В стандартах ASTM есть втулки | Принято, область применения и раздел «Классификация» дополнены втулками под свободные фланцы, пункт изложен в редакции: |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | стали и химического состава, к наружной части прямолинейного участка трубы, при условии, что сварной шов должен быть двухсторонним с полным проплавлением и удовлетворять требованиям 5.1.1 к аттестации, 5.6 к неразрушающему контролю и 5.2 к термической обработке после сварки. | **Table 6.1-9 Dimensions of Lap Joint Stub Ends**<br><br><br>Данный тип изделий должен быть включен в область применения или п. 4.1.1 или удален из стандарта. | «6.2.6 Втулки под свободные фланцы могут быть изготовлены путем приварки кольца к прямолинейному участку трубы, при этом кольцо должно быть изготовлено из проката или прутка той же марки стали, что и труба, а требования к сварному соединению и термической обработке должны удовлетворять указанному в 6.4 и 6.5 соответственно» |
| 62 | 5.1.4 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.1.4 Все сварные соединения, включая сварные соединения в трубах, из которых изготовлены СДТ, должны:<br>- удовлетворять требованиям 5.1.1 к аттестации;<br>- быть подвергнуты термической обработке в соответствии с 5.2;<br>- быть подвергнуты неразрушающему контролю по всей длине в соответствии с требованиями настоящего стандарта. | Тут же нет ОГ/ГО – следовательно сварные трубы, наверное, не актуальны, а вот обечайки для штампосварных СДТ нужны.<br>В оригинале «Tubular products» – подразумевается не только сварная труба.<br>Ссылаться на п. 5.1.1 не корректно, он не полный, нужен отдельный раздел «Сварка» | Принято, изложено в редакции:<br>«**6.4 Требования к сварным соединениям**<br>6.4.1 Сварочные материалы, оборудование, технология сварки, сварщики и специалисты сварочного производства, осуществляющие руководство и технический контроль, должны быть аттестованы в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области промышленной безопасности на опасном производственном объекте и/или иных нормативных правовых актов в области сварочного производства.<br>Сборку и сварку сварных соединений следует выполнять в соответствии с требованиями технологической инструкции по сварке изготовителя и операционным технологическим картам сборки и сварки, разработанным и утвержденным в установленном порядке<br>6.4.2 Сварные соединения должны быть многослойными, без конструктивного непровара, обеспечивать сплавление между валиками и по |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | кромкам свариваемых элементов. Облицовочный сварной шов должен быть выполнен с плавным переходом к основному металлу.<br>6.4.3 Каждое сварное соединение, выполненное в процессе изготовления СДТ, подвергают неразрушающему контролю радиографическим или ультразвуковым методом.» |
| 63 | 5.1.5 | КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.1.5 СДТ поставляют с поверхностью, очищенной от окалины и технологических составов. | Почему здесь указаны Требования к поверхности? Удалить. Есть раздел 5.5<br>Не хватает информации о способах удаления окалины, местных зачистках, повторном контроле толщины стенки в местах зачистки и т.д. и т.п. | Принято частично, оставлено в текущей редакции, перенесено в раздел «**Требования к готовым СДТ**» |
| 64 | 5.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>ООО «Газпром Газнадзор» | **5.2 Термическая обработка**<br>5.2.1 СДТ после формования охлаждают до температуры ниже критического значения, после чего подвергают одной из следующих процедур:<br>а) нормализации;<br>б) нормализации и отпуску;<br>в) отжигу;<br>г) закалке и отпуску.<br>5.2.2 По требованию заказчика СДТ после ремонта сваркой подвергают термической обработке в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1. | Ремонт дефектов поверхности с помощью сварки в процессе изготовления СДТ, применяемых на газовых объектах, недопустим. | Принято, изложено в редакции:<br>«Ремонт дефектов поверхности сваркой не допускается.» |
| 65 | 5.2 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | Необходимо указать время пролеживания после сварки для всех применяемых в данном ГОСТ Р сталей | Отклонено, отсутствует в ASTM A420 |
| 66 | 5.2.1 | КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.2.1 СДТ после формования охлаждают до температуры ниже критического значения, после чего подвергают одной из следующих процедур:<br>а) нормализации;<br>б) нормализации и отпуску;<br>в) отжигу;<br>г) закалке и отпуску. | Не совсем корректная формулировка, к бесшовным штампованным СДТ не применимо, например, отводы, тянутые через рог.<br>Как вариант формулировки:<br>«Все фитинги из легированных сталей должны поставляться в окончательном термообработанном состоянии». | Принято частично. Раздел «Требования к термической обработке соединительных деталей» изложен в новой редакции, режимы ТО вынесены в справочное приложение:<br>«**6.5 Требования к термической обработке соединительных деталей**<br>Термическую обработку СДТ проводят для обеспечения уровня механических свойств основного металла и |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Т.е., термообработанное состояние может быть обеспечено в процессе технологических операций<br>Добавить «одной из следующих процедур **термической обработки:»** | сварного соединения и для снятия напряжений по технологии изготовителя. Допускается применение локальной термической обработки сварных швов.<br>П р и м е ч а н и е – В приложении Д приведены рекомендуемые режимы послесварочной термической обработки СДТ.» |
| 67 | 5.2.1 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | Необходимо указать критические значения и что под этим подразумевается – требуется точное описание | Принято частично, см. решение по п.66 сводки |
| 68 | 5.2.2 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | 5.2.2 По требованию заказчика СДТ после ремонта сваркой подвергают термической обработке в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1. | После ремонта сваркой или для сварных СДТ? | Принято частично, см. решение по п.66 сводки |
| 69 | 5.2.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23 СЗА ОП «Выксунское УТН» | | Исключить<br>Решение о проведении ТО после ремонта сваркой, принимает изготовитель СДТ, исходя из способа производства СДТ, объёмов заварки. Заказчику важен конечный результат. | Принято частично, см. решение по п.66 сводки |
| 70 | Таблицы 1, 2 и 4 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | Ввести графу «Российские аналоги по ГОСТ» | Принято частично.<br>Пункт «Марки стали» дополнен возможностью изготовления СДТ из других марок стали:<br>«По согласованию между изготовителем и заказчиком СДТ изготовляют из марок стали, не предусмотренных настоящим стандартом, соответствующих ГОСТ 32569–2013 (приложение А), ГОСТ 34233.1–2017, или другим стандартам. |

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>В случае, если трубопровод спроектирован с использованием СДТ из марок стали по настоящему стандарту, по согласованию между изготовителем и заказчиком допускается заменять их на другие марки стали, близкие к ним по физико-механическим свойствам, с проведением соответствующего перерасчета СДТ на прочность при заданных условиях эксплуатации и с проведением испытаний по настоящему стандарту.<br>П р и м е ч а н и е – В приложении В приведены рекомендуемые диапазоны расчетных температур для марок стали.»</td></tr>
<tr><td>71</td><td>5.2.2, таблица 1</td><td>ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>5.2.2 По требованию заказчика СДТ после ремонта сваркой подвергают термической обработке в соответствии с требованиями, указанными в таблице 1.<br>Т а б л и ц а 1 – Термическая обработка СДТ после ремонта сваркой
<table>
<tr><th>Марка стали</th><th>Температура термической обработки, °С</th><th>Время выдержки, не менее</th></tr>
<tr><td>WPL6</td><td>595–650</td><td>1 ч/25 мм, но не менее ¾ ч</td></tr>
<tr><td>WPL9</td><td>540–620</td><td>¼ ч/25 мм, но не менее 1 ч</td></tr>
<tr><td>WPL3</td><td>565–595</td><td>½ ч/25 мм, но не менее 1 ч</td></tr>
<tr><td>WPL8[1)]</td><td>550–585</td><td>1 ч/25 мм, но не менее 2 ч</td></tr>
<tr><td colspan="3">[1)] Для толщины 50 мм и более скорость охлаждения не должна быть менее 150 °С в час до температуры 315 °С.</td></tr>
</table></td><td>В ASTM A420 в таблице 2 содержатся требования к ТО после сварки, а не к ремонту. Необходимо скорректировать</td><td>Принято частично, см. решение по п.66 сводки</td></tr>
<tr><td>72</td><td>5.2.2, таблица 1</td><td>ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>Т а б л и ц а 1 – Термическая обработка СДТ после ремонта сваркой
<table>
<tr><th>Марка стали</th><th>Температура термической обработки, °С</th><th>Время выдержки, не менее</th></tr>
</table></td><td>Должно быть
<table>
<tr><th>Марка стали</th><th>Температура термической обработки, °С</th><th>Время выдержки, менее</th></tr>
</table></td><td>Принято</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>
<table>
<tr><td>WPL6</td><td>595–650</td><td>1 ч/25 мм, но не менее ¾ ч</td></tr>
<tr><td>WPL9</td><td>540–620</td><td>¼ ч/25 мм, но не менее 1 ч</td></tr>
<tr><td>WPL3</td><td>565–595</td><td>½ ч/25 мм, но не менее 1 ч</td></tr>
<tr><td>WPL8[1)]</td><td>550–585</td><td>1 ч/25 мм, но не менее 2 ч</td></tr>
<tr><td colspan="3">[1)] Для толщины 50 мм и более скорость охлаждения не должна быть менее 150 °С в час до температуры 315 °С.</td></tr>
</table>
</td><td>
<table>
<tr><td>WPL6</td><td>595–650</td><td>1 ч/25 мм, но не менее ¾ ч</td></tr>
<tr><td>WPL3</td><td>540–620</td><td>¼ ч/25 мм, но не менее 1 ч</td></tr>
<tr><td>WPL8</td><td>565–595</td><td>½ ч/25 мм, но не менее 1 ч</td></tr>
<tr><td>WPL9[1)]</td><td>550–585</td><td>1 ч/25 мм, но не менее 2 ч</td></tr>
<tr><td colspan="3">[1)] Для толщины 50 мм и более скорость охлаждения не должна быть менее 150 °С в час до температуры 315 °С.</td></tr>
</table>
</td><td></td></tr>
<tr><td>73</td><td>5.3.1, таблица 2</td><td>ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>
<table>
<tr><td rowspan="2">Марка стали[1)]</td><td colspan="10">Массовая доля химического элемента в стали, не более или в пределах, %</td></tr>
<tr><td>C</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Si</td><td>Ni</td><td>Cr</td><td>Mo</td><td>Cu</td><td>Nb</td><td>B</td></tr>
</table>
</td><td>В таблице 2 «Массовая доля химического элемента в стали, не более или в пределах, %», при этом в таблице 3 указаны предельные отклонения хим. состава.<br>Изложить в новой редакции:<br>«Массовая доля химического элемента по ковшевой пробе в стали, не более или в пределах, %»</td><td>Принято</td></tr>
<tr><td>74</td><td>5.3.1, таблица 2, сноска 2)</td><td>ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td>[2)] По согласованию между изготовителем и заказчиком массовая доли ниобия может быть увеличена до 0,05 % по анализу плавки и до 0,06 % по анализу металла СДТ.</td><td>Заменить «доли» на «доля»</td><td>Принято</td></tr>
<tr><td>75</td><td>5.3.1, таблица 2, сноска 3)</td><td>ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td>[3)] Для СДТ, изготовленных из толстолистового проката или поковок, максимальная массовая доля марганца может составлять 0,90 %.</td><td>Вместо введения понятия «толстолистовой прокат» указать толщину проката</td><td>Принято частично.<br>В требованиях к исходному материалу изложено в виде:<br>«СДТ должны быть кованными или изготовленными из бесшовных и прямошовных труб или из листового проката».<br><br>Сноска 3) в таблице 6 изложена в редакции:<br>«[3)] Для кованных СДТ или СДТ, изготовленных из листового проката, максимальная массовая доля марганца может составлять 0,90 %.»</td></tr>
</table>

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 76 | 5.3 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | **5.3 Химический состав**<br>5.3.1 СДТ изготовляют из раскисленной углеродистой и легированной стали с химическим составом в соответствии с требованиями, указанными в таблице 2, с учетом предельных отклонений, приведенных в таблице 3.<br>5.3.2 Химический состав присадочного металла сварного соединения должен отвечать минимальным механическим требованиям и требованиям к испытанию на ударный изгиб настоящего стандарта. Содержание легирующих элементов должно соответствовать указанному для основного металла, но не более 6 %, за исключением СДТ, изготовленных из стали с массовой долей никеля 9 %. | Внести требования к Сэкв, см. раздел 8.3.1 ASTM A960 | Принято, изложено в редакции:<br>«По требованию заказчика определяют углеродный эквивалент или параметр стойкости стали к растрескиванию, при этом формула для расчета и требуемое значение $C_{экв}$ или $P_{см}$ должны быть указаны в заказе.» |
| 77 | 5.3, таблица 3 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | Наименование химического элемента<br>Углерод<br>Марганец<br>Фосфор<br>Сера<br>Кремний<br>Хром<br>Никель<br>Молибден<br>Ниобий<br>Медь<br>Бор | Ввести обозначение химических элементов:<br>Углерод (C)<br>Марганец (Mn)<br>и т.д.<br>Отсутствуют требования к параметрам свариваемости, загрязненности металла неметаллическими включениями, твердости | Принято частично. Обозначения хим.элементов внесены.<br><br>Параметры свариваемости – см. решение по п.76 сводки<br><br>Требования к загрязненности стали неметаллическими включениями отсутствуют в ASTM A420.<br><br>Требования к твердости изложены в редакции:<br>«По требованию заказчика твердость основного металла и сварного соединения СДТ не должна быть более норм, указанных в заказе.» |
| 78 | 5.3.2 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ | 5.3.2 Химический состав присадочного металла сварного соединения должен отвечать минимальным механическим требованиям и требованиям к испытанию на ударный изгиб | Некорректно сформулировано:<br>Химический состав должен отвечать мех. свойствам? | Принято частично, требования к присадочным металлам исключены из стандарта |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Эл. письмо от 24.02.2026 | настоящего стандарта. Содержание легирующих элементов должно соответствовать указанному для основного металла, но не более 6 %, за исключением СДТ, изготовленных из стали с массовой долей никеля 9 %. | | |
| 79 | 5.4 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | **5.4 Механические свойства** | Привести требования к прочностному расчету СДТ в зависимости от условий эксплуатации (температура, давление, агрессивность среды и др.) или указать конкретный НД. | Принято частично.<br>Внесено приложение В с рекомендуемыми диапазонами расчетных температур для марок стали и допускаемыми напряжениями в зависимости от температуры. |
| 80 | 5.4.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | **5.4 Механические свойства**<br>5.4.1 Механические свойства металла СДТ при испытаниях на растяжение должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 4. | Дополнить, что требования к основному металлу таблица 4.<br>Дополнить требованием к мех. свойствам сварного соединения, если есть требования. | Принято в редакции:<br>«6.3.3 Механические свойства основного металла СДТ при испытаниях на растяжение должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 8. Для сварного соединения временное сопротивление при комнатной температуре должно быть не ниже нижнего значения временного сопротивления основного металла, приведенного в таблице 8» |
| 81 | 5.4.1, таблица 4 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | Предел текучести, Н/мм$^2$, не менее | Конкретизировать, какой указан предел текучести: $\sigma_т$, $\sigma_{0,2}$, $\sigma_{п0.5}$ или др? | Принято в редакции:<br>«Предел текучести $\sigma_т$, Н/мм$^2$, не менее»<br>В таблице 3 ASTM A420 указано: Yield strength, min ksi [MPa] |
| 82 | 5.4.2 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 СЗА ОП «Выксунское УТН» | 5.4.2 Работа удара основного металла и сварного соединения СДТ при испытаниях на ударный изгиб должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 5. | «Ударная вязкость основного металла и сварного соединения СДТ при испытаниях на ударный изгиб должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 5.»<br>Противоречит п.8.4 данного документа, испытания проводятся по ГОСТ и получаемый параметр ударная вязкость. Также в таблице 5, указать значения ударной вязкости | Принято, изложено в редакции:<br>«6.3.5 Ударная вязкость основного металла и сварного соединения СДТ при испытаниях на ударный изгиб на образцах с V-образным надрезом должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 9.<br>Т а б л и ц а 9 – Требования к ударной вязкости основного металла и сварного соединения СДТ<br>Марка \| \| Ударная вязкость для об- |

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>
<table>
<tr><td rowspan="2">стали</td><td rowspan="2">Температура испытания, °С</td><td colspan="4">разца с V-образным надрезом, Дж/см$^2$, не менее, для образца размером, мм</td></tr>
<tr><td>10,0 на 10,0</td><td>10,0 на 7,5</td><td>10,0 на 5,0</td><td>10,0 на 2,5</td></tr>
<tr><td>WPL6</td><td>–45</td><td colspan="4" rowspan="3">27,0</td></tr>
<tr><td>WPL9</td><td>–75</td></tr>
<tr><td>WPL3</td><td>–100</td></tr>
<tr><td>WPL8</td><td>–195</td><td>34,0</td><td>38,7</td><td>46,0</td><td>44,0</td></tr>
</table>
По требованию заказчика ударная вязкость основного металла и сварного соединения СДТ при испытаниях на ударный изгиб на образцах с U-образным надрезом должна быть не менее 30 Дж/см$^2$.<br>Допускается проведение испытания на ударную вязкость на образцах с V-образным надрезом при более низкой температуре, чем указано в таблице 9, с распространением результатов испытаний с более низкой на более высокую температуру.»</td></tr>
<tr><td>83</td><td>5.4.2, таблица 5</td><td>КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>5.4.2 Работа удара основного металла и сварного соединения СДТ при испытаниях на ударный изгиб должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 5.</td><td>Для обсуждения, возможно, лучше перевести в нашу терминологию как «ударная вязкость» и Дж/см$^2$?</td><td>Принято</td></tr>
<tr><td>84</td><td>5.4.2</td><td>АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026</td><td>Работа удара для образца с V-образным надрезом, Дж, не менее</td><td>Заменить на «Ударная вязкость KCV, Дж/см$^2$, не менее» (с пересчетом значений)</td><td>Принято</td></tr>
<tr><td>85</td><td>5.5</td><td>КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>5.5 Качество поверхности</td><td>Раздел расписан не полностью, см. в разделе 15 ASTM A960</td><td>Принято частично.<br>Раздел «Качество поверхности» разделен на требования к качеству поверхности готовых СДТ и требования к качеству поверхности сварных соединений.</td></tr>
</table>

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Раздел с требованиями к качеству поверхности готовых СДТ изложен в редакции:<br>«На наружной и внутренней поверхностях СДТ не допускаются трещины, плены, рванины, морщины, отстающая окалина, расслоения, выходящие на поверхность, а также любые расслоения на расстоянии 40 мм от кромок СДТ.<br>Допускается удаление поверхностных дефектов абразивной зачисткой, при этом толщина стенки СДТ не должна выходить за допустимые значения. После удаления поверхностных дефектов СДТ абразивной зачисткой необходимо провести неразрушающий контроль соответствующим методом.<br>Ремонт дефектов поверхности сваркой не допускается.<br>Допускаются вмятины, отпечатки, раковины от окалины, продиры, риски, царапины, задиры глубиной не более 1,6 мм.» |
| 86 | 5.5.1.1 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | 5.5.1.1 На поверхности СДТ не допускаются дефекты глубиной более:<br>а) 5 % толщины стенки, для СДТ, изготовленных в соответствии с [2], [8] и [3];<br>б) 5 % толщины стенки, или 1,6 мм, в зависимости от того, что меньше, для СДТ, изготовленных в соответствии с [4], [5], [6] и [7];<br>в) 6 % толщины стенки, для СДТ, изготовленных в соответствии с [9]. | Указать, какая имеется в виду толщина: номинальная или фактическая. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 87 | 5.5.1.1, второй абзац | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23 | На тройниках также не допускается наличие трещин. | «На СДТ не допускается наличие трещин»<br>Трещина – недопустимый дефект для всех СДТ | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | | |
| 88 | 5.5.1.1, второй абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 ОП «Омское УСК» | | «На СДТ также не допускается наличие трещин.»<br><br>Согласно предлагаемой редакции трещины на остальных СДТ допускаются | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 89 | 5.5.1.1, второй и третий абзац | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | На тройниках также не допускается наличие трещин.<br>Поверхностные трещины (чешуйчатость) глубиной более 0,4 мм и следы механического воздействия (риска, царапина, вмятина, и пр.) глубиной более 1,6 мм должны быть удалены. | На тройниках не допускается, а для остальных фитингов допускаются?<br>В ГОСТ 21014 отсутствует термин «поверхностная трещина», предлагаем оставить термин «чешуйчатость». Трещины и чешуйчатость – это разные виды дефектов, нужно указать как отдельный вид дефекта. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 90 | 5.5.1.1, второй и третий абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 8 ТК 23 ОНК ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Ухта» | | 1.Требуется редакция пункта, т.к. второе предложение противоречит первому.<br>2. Трещиноподобные дефекты должны устранятся на стадии производства СДТ, с целью устранения источников образования трещин в процессе эксплуатации.<br>3. СДТ – это не только тройники, но и отводы, переходы, днища, заглушки. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 91 | 5.5.1.1, третий абзац | ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | Поверхностные трещины (чешуйчатость) глубиной более 0,4 мм и следы механического воздействия (риска, царапина, вмятина, и пр.) глубиной более 1,6 мм должны быть удалены. | Исключить трещины, не допускаются на СДТ. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 92 | 5.5.1.1, третий абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7 ТК 23 ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | «Чешуйчатость глубиной более 0,4 мм и следы механического воздействия (риски, царапины, вмятины и пр.) глубиной более 1,6 мм должны быть удалены»<br>Трещины в СДТ не допускаются | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 93 | 5.5.1.1, третий абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 8 ТК 23 | | Поверхностные трещины (чешуйчатость) глубиной более 0,4 мм...<br>Трубы являются менее ответственными элементами трубопровода, но | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ОНК ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Ухта» | | при производстве труб нормирование по наличию рисок 0,2 мм глубины без ограничения по длине и 0,4 мм глубины с ограничением по длине. | |
| 94 | 5.5.1.1, третий абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 8 ТК 23 ОНК ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Ухта» | | ...и следы механического воздействия (риски, царапины, вмятины и пр.) глубиной более 1,6 мм должны быть удалены.<br>Данное нормирование является некорректным, т.к. СДТ могут иметь различные толщины основного металла. Соответственно влияние дефектов с такой глубиной будет различным на прочностные характеристики изделия. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 95 | 5.5.1.1, 5.5.1.2 | ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | 5.5.1.1 На поверхности СДТ не допускаются дефекты глубиной более:<br>а) 5 % толщины стенки, для СДТ, изготовленных в соответствии с [2], [8] и [3];<br>б) 5 % толщины стенки, или 1,6 мм, в зависимости от того, что меньше, для СДТ, изготовленных в соответствии с [4], [5], [6] и [7];<br>в) 6 % толщины стенки, для СДТ, изготовленных в соответствии с [9]…<br>5.5.1.2 … Дефекты поверхности СДТ, изготовленных в соответствии с [9], должны быть удалены или отремонтированы в соответствии с требованиями 5.5.2. Для всех СДТ, кроме СДТ, изготовленных в соответствии с [9], участки зачистки не должны быть глубиной более 12,5 % толщины стенки и не должны выводить наружный диаметр за минимальные допустимые значения… | Целесообразно не допускать фраз про изготовление СДТ по (другим стандартам). СДТ должны изготавливаться в соответствии с рассматриваемым проектом ГОСТ Р. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 96 | 5.5.1.2, первый абзац, | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 | 5.5.1.2 Дефекты поверхности, глубина которых превышает 5 % толщины | Данное нормирование неприемлимо для изделий, которые не находились | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | первое предложение | ПК 8 ТК 23 ОНК ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Ухта» | стенки, должны быть удалены механической обработкой или шлифовкой до чистого металла. | в эксплуатации, т.к. может значительно сокращать срок эксплуатации СДТ. | |
| 97 | 5.5.1.2, первый абзац, последнее предложение | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 8 ТК 23 ОНК ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Ухта» | Для всех СДТ, кроме СДТ, изготовленных в соответствии с [9], участки зачистки не должны быть глубиной более 12,5 % толщины стенки и не должны выводить наружный диаметр за минимальные допустимые значения. | При приварке переходного кольца из трубы с аналогичным наружным диаметром данное нормирование глубины дефектов (утонение стенки СДТ) на конце СДТ или на расстоянии ближе установленного безопасного от кромки, недопустимо. | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 98 | 5.5.1.2, второй абзац | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | Для тройников после удаления дефектов поверхности абразивной зачисткой необходимо провести неразрушающий контроль соответствующим методом. | Почему только тройников? Какой неразрушающий контроль? | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 99 | 5.5.1.2, второй абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7 ТК 23 ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | «После удаления дефектов поверхности СДТ абразивной зачисткой необходимо провести неразрушающий контроль соответствующим методом.»<br>Контроль полноты удаления дефектов не должен зависеть от типа СДТ | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 100 | 5.5.1.2 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 ОП «Омское УСК» | | Для СДТ после удаления дефектов поверхности абразивной зачисткой необходимо провести неразрушающий контроль соответствующим методом»<br>Требования необходимо применить ко всем СДТ, а не только к тройникам | Принято частично, раздел изложен в новой редакции, см. п.85 сводки |
| 101 | 5.5.2, первый абзац | ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | **5.5.2 Ремонт сваркой**<br>По требованию заказчика допускается ремонт дефектов поверхности СДТ с помощью сварки. | Заменить «По требованию заказчика» на «По согласованию с заказчиком». Сомневаюсь, что заказчик самостоятельно выставит такое требование | Принято частично. Ремонт дефектов поверхности СДТ сваркой не допускается, см. п.85 сводки.<br>Требования к сварным соединениям вынесены в отдельный пункт, в части ремонта изложено в редакции:<br>«6.4.7 Ремонт трещин любой глубины и протяженности не допускается.<br>Ремонт дефектов сварных соединений проводят путем полного удаления дефекта с последующей заваркой, |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | если размеры дефектов превышают указанные в 6.4.6.<br>Ремонтный участок сварного шва не должен превышать по длине 10 % площади сварного шва по наружной поверхности и по глубине 33 % толщины стенки готовой СДТ, но не более 10 мм. Суммарная протяженность ремонтных участков должна быть не более 15 % от длины сварного шва. В местах ремонта допускается увеличение ширины сварного шва до 10 мм и высоты усиления на 1 мм выше нормы.<br>Повторный ремонт одного и того же участка сварного соединения допускается не более двух раз.<br>После ремонта сварные соединения должны быть подвергнуты термической обработке.<br>Контроль отремонтированных участков сварных соединений проводят визуально-измерительным, радиографическим и (или) ультразвуковым методами контроля на длине, превышающей отремонтированный участок на 100 мм в каждую сторону.» |
| 102 | 5.5.2 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | Заменить на «По согласованию с заказчиком….» | Принято частично, см. п.101 сводки |
| 103 | 5.5.2, пятый абзац | ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | Общая площадь участков ремонта не должна превышать (по выбору изготовителя):<br>- 10 % площади наружной поверхности СДТ;<br>- 33 ⅓ % толщины стенки готовой СДТ; | Указать должен выполняться один критерий или все, а скобки удалить. Толщина и глубина не являются площадью. | Принято частично, см. п.101 сводки |
| 104 | 5.5.2, пятый абзац | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026 | | «Общая площадь участков ремонта не должна превышать 10 % площади наружной поверхности СДТ. Глубина | Принято частично, см. п.101 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ПК 7 ТК 23 ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | - глубины более 10 мм в месте ремонта. | выборки должна быть не более ⅓ толщины стенки готовой СДТ, но не более 10 мм.<br>Повторный ремонт исправленного дефектного участка не допускается.<br>По согласованию между изготовителем и заказчиком допускаются другие требования к исправлению дефектов наружной поверхности СДТ.»<br>Исключение разночтений | |
| 105 | 5.5.2, последний абзац | ООО "СинараСтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | Ремонт сваркой должен быть выполнен посредством процедуры, предназначенной для получения низкого содержания водорода в сварном изделии. По согласованию между изготовителем и заказчиком выполняют сварку короткой дугой с использованием металлического электрода в среде защитного газа. | А низкое содержание водорода это какое? Необходимо указать. | Принято частично, абзац исключен |
| 106 | 5.5.2, последний абзац | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | В связи с отсутствием в нормативных документах РФ данного обозначения способа сварки либо некорректного перевода предлагается следующая формулировка:<br>Ремонт сваркой должен быть выполнен посредством процедуры, предназначенной для получения низкого содержания водорода в сварном изделии. По согласованию между изготовителем и заказчиком ремонт выполняют механизированной сваркой плавящимся электродом в среде защитного газа | Принято частично, абзац исключен |
| 107 | 5.6 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | **5.6 Неразрушающий контроль**<br>Тройники с торцами под стыковую сварку, изготовленные холоднодеформированным методом, а также стыковые сварные соединения СДТ, полученные сваркой плавлением, должны проходить неразрушающий контроль по всей длине.<br>Не требуется проведение неразрушающего контроля СДТ, изготовленных | О каком неразрушающем контроле идет речь и почему только тройники? Прописать более подробно. | Принято, изложено в новой редакции в разделе «Требования к сварным соединениям»:<br>«6.4.3 Каждое сварное соединение, выполненное в процессе изготовления СДТ, подвергают неразрушающему контролю.<br>Неразрушающий контроль на сварных СДТ проводят по завершении всех операций по формовке, ремонта сварных швов и после окончательной |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | из труб, полученных сваркой плавлением, в следующих случаях:<br>- труба была подвергнута неразрушающему контролю;<br>- процесс формования СДТ не оказал негативного влияния на сварное соединение. | | термической обработки, если это применимо» |
| 108 | 5.6 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Привести нормы дефектности основного металла и сварного соединения при проведении УЗК, РК, ЦД | Принято в редакции п.107 сводки<br><br>При этом нормы дефектности приведены в разделе 9 «Методы контроля» |
| 109 | 5.6, 8.7 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | Неразрушающий контроль | Как соотносятся пункты про неразрушающий контроль в данных пунктах? Общий комментарий, нужно расписать требования в целом к СДТ, акцент не только на тройниках. | Принято в редакции п.107 сводки |
| 110 | 5.7 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | **5.7 Покрытия**<br>Очищенные в соответствии с 5.5.1.2 СДТ должны быть защищены от повторного загрязнения.<br>Наружные и внутренние поверхности СДТ из углеродистой, низко- и среднелегированной стали должны быть покрыты антикоррозийным покрытием. Если заказчиком не указано иное, тип покрытия определяет изготовитель.<br>Защитные покрытия для СДТ, которые впоследствии будут сварены торцевым или стыковым швом, должны быть пригодны для сварки без удаления покрытия. СДТ с резьбой должны быть пригодны для установки без удаления покрытия. | Может имеется ввиду консервация? Обязательное требование покрытия для всех фитингов, без покрытия не допускается? | Принято. Требования к покрытиям изложены в новой редакции:<br>«**6.6 Покрытия**<br>По требованию заказчика на СДТ наносят защитные консервационные и/или антикоррозионные внутренние и/или наружные покрытия по документации изготовителя.» |
| 111 | 5.7 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | «Торцевой шов» для каких видов СДТ применяется? | Принято частично, изложено в редакции п.110 сводки |
| 112 | 5.7 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Трактовка «покрыты антикоррозионным покрытием» - это очень размытая формулировка, под нее можно нанести все и даже силикатно-эмалевое покрытие или битумный лак – все это АКП.<br>Необходима конкретизация – грунтовка, шоп-праймеры, временное покрытие по ГОСТ 9.014 | Принято частично, изложено в редакции п.110 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | Второе предложение тоже неточное. В предыдущем предложении – АКП, во втором - защитные покрытия.<br>Здесь подразумевается, что это будут разные виды покрытий или речь идет об одном и том же?<br>Тогда ГОСТ РХХХХ должен однозначно разделить, что может быть отнесено к АКП, а что – к защитным покрытиям | |
| 113 | 5.8 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | **5.8 Маркировка**<br>5.8.1 На СДТ должна быть нанесена маркировка в месте, не мешающем использованию СДТ, содержащая:<br>- наименование или товарный знак изготовителя;<br>- обозначение настоящего стандарта;<br>- размер СДТ;<br>- марку стали;<br>- номер плавки;<br>- номер СДТ, если применимо.<br>Если размер или форма СДТ не позволяет нанести всю необходимую информацию, допускается маркировку наносить на ярлык, закрепленный на пакете или ящике, в котором поставляют СДТ. | Целесообразно привести примеры маркировки | Принято частично. Расширен и дополнен раздел «примеры условных обозначений».<br><br>Также в проект внесено справочное приложение Б с сопоставлением условных обозначений и сокращений, употребляемых в ASTM, и условных обозначений и сокращений, применяемых в национальной стандартизации |
| 114 | 5.8 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Добавить примеры маркировки и наименований СДТ для каждого типа изделий | Принято частично, см. решение по п.113 сводки |
| 115 | 5.8.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Добавить эквивалент углерода для приварных СДТ, рабочее и испытательное давление, максимальную температуру эксплуатации. | Принято частично, изложено в редакции п. 116 сводки |
| 116 | 5.8 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Отсутствует пример маркировки, что может приводить к вариативности маркировки у разных производителей.<br>Не оговаривается в дюймах или миллиметрах указывать размер СДТ.<br>Не указывается расчетное (рабочее) давление, испытательное давление.<br>Кроме того, согласно п.5.7 ГОСТ РХХХХ подразумевается нанесение маркировки, но маркировку под многими покрытиями видно не будет, | Принято частично.<br>Пример маркировки – см. решение по п.113 сводки<br>Размер СДТ – по приложению А, в мм<br>Рабочее давление дополнено.<br>П.5.7 – см. решение по п.110 сводки<br><br>Раздел «**Маркировка**» изложен в новой редакции:<br>«6.7.1 Маркировка СДТ должна соответствовать требованиям ГОСТ |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | если тонкое, то будут очертания маркировки, если чуть потолще закроет маркировку. Нанести маркировку под покрытие или поверх покрытия? Если краской, то возможно, если ударом, то нет.<br>Просим внести уточнения в проект стандарта по приведенным выше вопросам | 10692, а также указанному в настоящем стандарте.<br>6.7.2 На каждую СДТ должна быть нанесена маркировка, содержащая:<br>- наименование или товарный знак изготовителя;<br>- обозначение настоящего стандарта;<br>- тип СДТ;<br>- рабочее давление (при наличии);<br>- наружный(е) диаметр(ы), мм;<br>- толщина стенки присоединяемой трубы, мм;<br>- номинальная толщина стенки СДТ, мм (если указана в заказе);<br>- марку стали;<br>- номер плавки;<br>- год изготовления;<br>- массу, кг;<br>- клеймо ОТК.<br>Маркировку на СДТ *DN* 500 и менее наносят на наружную поверхность, от *DN* 550 до *DN* 1400 – на наружную и внутреннюю поверхности.<br>6.7.3 Маркировку наносят несмываемой краской, наклейкой этикеток или бирками.<br>Для СДТ свыше *DN* 500 методом клеймения наносят номер партии или номер детали и год изготовления.<br>6.7.4 По согласованию между изготовителем и заказчиком на СДТ может быть нанесена дополнительная маркировка» |
| 117 | 5.8 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>АО «Транснефть–Дружба» | | Требования к маркировке соединительных деталей не предусматривают необходимость нанесения на соединительные детали маркировки условного прохода Ду (номинального диаметра Dn) согласно требованиям ГОСТ 28338-89 (ISO 6708-80), | Принято в редакции п.116 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | условного давления Ру (номинального давления Pn) согласно требованиям ГОСТ 356-80 | |
| 118 | 5.8.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | обозначение сдт не маркируется? Почему номер СДТ, если изделия сдаются партией? | Принято в редакции п.116 сводки |
| 119 | 5.8.1 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7 ТК 23 ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | Дополнить абзацем: «Маркировка деталей может содержать другие сведения, если это предусмотрено договором поставки (фактическое значение эквивалента углерода, класс прочности, заводской номер детали или партии и через тире год изготовления (две последние цифры), масса в килограммах, клеймо ОТК).» | Принято частично, попадает под 6.7.4 «По согласованию между изготовителем и заказчиком на СДТ может быть нанесена дополнительная маркировка.» |
| 120 | 5.8.1 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | …<br>- размер СДТ; | Уточнить, что понимается под «размер СДТ» (номинальный, стыкуемый, условный диаметр и т.д) | Принято в редакции п.116 сводки |
| 121 | 5.8.2 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.8.2 В дополнение к указанному в 5.8.1, маркировку СДТ дополняют:<br>а) «S58» – для СДТ, размеры и конструкция которых отличаются от указанных в настоящем стандарте; | По стандартам ASTM дополнительная маркировка «S58» означает, что заказная позиция с доп. требованиями. Доп. требования можно найти в соответствующих стандартах ASTM, в ГОСТ Р при заказе это нигде не отражается.<br>Конструкция и размеры отсутствуют в ГОСТ Р, а в маркировке звучит «…от указанных в настоящем стандарте». («S58»), Нужно более подробно расписать, что данное требование должно быть отражено при заказе и внести конструкцию в стандарт. | Принято частично. Раздел с дополнительной маркировкой исключен |
| 122 | 5.8.2 | ООО "Синара-СтройКомплект" | 5.8.2 В дополнение к указанному в 5.8.1, маркировку СДТ дополняют: | Появился термин «класс давления», ранее по тексту отсутствовал. | Принято частично. Раздел с дополнительной маркировкой исключен |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Эл.письмо от 18.02.2026 | …<br>в) классом давления – для СДТ с резьбой или СДТ для сварки враструб. При этом заглушки и втулки, поставляемые в соответствии с требованиями [4], не требуют нанесения указанной маркировки; | | |
| 123 | 5.8.2 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.8.2 В дополнение к указанному в 5.8.1, маркировку СДТ дополняют:<br>а) «S58» – для СДТ, размеры и конструкция которых отличаются от указанных в настоящем стандарте;<br>б) литерой «U» после номера плавки – для СДТ, содержащих сварные соединения, подвергнутые неразрушающему контролю ультразвуковым методом взамен радиографического;<br>в) классом давления – для СДТ с резьбой или СДТ для сварки враструб. При этом заглушки и втулки, поставляемые в соответствии с требованиями [4], не требуют нанесения указанной маркировки;<br>г) указанием температуры испытания на ударный изгиб – если она отличается от указанной в таблице 5, например: WPL-6-60 или WPL3-176. | Согласно ASTM A960 дополнительных опций с пометкой «S» достаточно много, они будут внесены в данный стандарт? | Принято частично. Раздел с дополнительной маркировкой исключен |
| 124 | 5.8.2, перечисление в) | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | в) классом давления – для СДТ с резьбой или СДТ для сварки враструб. При этом заглушки и втулки, поставляемые в соответствии с требованиями [4], не требуют нанесения указанной маркировки; | Непонятно, что такое сварка враструб. Данный термин не применяется в российских стандартах и это, очевидно, ошибка перевода | Принято частично. Раздел с дополнительной маркировкой исключен |
| 125 | 5.8.3 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | 5.8.3 По согласованию между изготовителем и заказчиком, маркировка должна быть нанесена краской по | По умолчанию каким способом маркируются изделия? | Принято в редакции:<br>«6.7.3 Маркировку наносят несмываемой краской, наклейкой этикеток или бирками. |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | трафарету или клеймением на металлическом или пластмассовом ярлыке, надежно прикрепленном к СДТ. | | Для СДТ свыше *DN* 500 методом клеймения наносят номер партии или номер детали и год изготовления.» |
| 126 | 5.8.3 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Если 5.8.3 является допускаемым, а не обязательным вариантом нанесения маркировки, то предлагаем редакцию:<br>«По согласованию с заказчиком, допускается нанесение маркировки краской по трафарету или клеймением на металлическом или пластмассовом ярлыке, надежно прикрепленном к СДТ» | Принято в редакции п.125 сводки |
| 127 | 5.8.4 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>АО «Газпром Промгаз» | 5.8.4 В дополнение к указанному в 5.8.1, допускается наносить машиносчитываемую маркировку краской в виде штриховой символики кода или в виде QR-code. Выбор применяемого метода маркирования, состав данных машиносчитываемой маркировки, требования обеспечения сохраняемости машиносчитываемой маркировки с установленным уровнем качества при внешних воздействующих факторах осуществляют заказчик совместно с изготовителем и разработчиком системы обязательной маркировки (при необходимости). Для обеспечения необходимого уровня надежности доведения данных маркировки до заказчика, возможно совместное применение машиносчитываемого маркирования СДТ и ее тары.<br>Если размер или форма СДТ не позволяют нанести всю необходимую информацию, машиносчитываемую маркировку допускается наносить на | «Выбор применяемого метода маркирования, состав данных машиносчитываемой маркировки, требования обеспечения сохраняемости машиносчитываемой маркировки с установленным уровнем качества при внешних воздействующих факторах осуществляют заказчик совместно с изготовителем и разработчиком системы обязательной маркировки (при необходимости).»<br>Кто подразумевается под «разработчиком обязательной маркировки»? Разработчик данного ГОСТ? | Принято частично. Пункт 5.8.4 исключен |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | ярлык, закрепленный на пакете или ящике, в котором поставляют СДТ. | | |
| 128 | 7.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | 7.1 СДТ принимают партиями.<br>Партия должна состоять из СДТ одного типа, одного размера, одной марки стали, изготовленных по одной технологии (для сварных СДТ – одного и того же процесса сварки), подвергнутых термической обработке по одному режиму в печи непрерывного или периодического действия с автоматическим контролем температуры в пределах 28 °С и оснащенной самопишущими пирометрами.<br>Количество СДТ в партии должно быть указано в заказе на поставку. | Что относится к термину одного размера? При одинаковом наружном диаметре, но разной толщине стенки и отличным по углу будет считаться одного размера.<br>Зачем требование по количеству в заказе в ГОСТе? Может быть несколько заказов от разных заказчиков однотипных изделий и для каждой партии свои испытания? Рассмотреть допущения о распространении испытаний на др. заказы. | Принято. Раздел «Правила приемки» изложен в новой редакции, в том числе требования к партии:<br>«8.3 Приемку СДТ от *DN* 15 до *DN* 1400 включительно проводят партиями. Партия должна состоять из СДТ одного типа, одного типоразмера, изготовленных по одной технологии (для сварных СДТ – одного и того же процесса сварки), из одной и той же плавки и прошедших одинаковую термическую обработку.<br>8.3.1 Под одной технологией подразумевается использование одинаковых последовательности и содержания операций при выполнении формообразования, сборки и сварки, и термической обработки СДТ с общими конструктивными и технологическими признаками.<br>8.3.2 Равнопроходные или переходные тройники, а также концентрические или эксцентрические переходы с одинаковым диаметром магистрали *D* (больший диаметр для переходов) и разными ответвлениями (меньший диаметр для переходов) принимают за один типоразмер.<br>8.3.3 Размер партии устанавливает изготовитель в соответствии с технологической документацией завода-изготовителя.<br>8.3.4 По согласованию между изготовителем и заказчиком допускается устанавливать размеры партии, а также комплектовать партии СДТ по другим признакам.» |

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td>129</td><td>7.1</td><td>АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026</td><td></td><td>1. Дать определение для «одного типа», «одного размера» (например, будут ли к одной партии относится отводы разных радиусов и т.д.).<br>2. Дать определение партии для случая отсутствия необходимости в проведении термообработки</td><td>Принято, см. редакцию в п.128 сводки</td></tr>
<tr><td>130</td><td>7.1, третий абзац</td><td>КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026</td><td rowspan="2">Количество СДТ в партии должно быть указано в заказе на поставку.</td><td>Размер партии лучше ввести, конечно.<br>Сварные СДТ принимаются поштучно.<br>См. раздел 9.2.1 ASME B16.9</td><td>Принято, см. редакцию в п.128 сводки</td></tr>
<tr><td>131</td><td>7.1, третий абзац</td><td>АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026</td><td>Необходимо указать максимальное количество СДТ в партии для случаев, когда в заказе размер партии не устанавливается</td><td>Принято, см. редакцию в п.128 сводки</td></tr>
<tr><td>132</td><td>7.2</td><td>КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>7.2 Для подтверждения соответствия СДТ требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит приемочный контроль.<br>Виды контроля, нормы отбора СДТ от партии и образцов от каждой отобранной СДТ при проведении приемочного контроля указаны в таблице 6.</td><td>Дополнить приемо-сдаточными испытаниями</td><td>Принято</td></tr>
<tr><td>133</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ»<br>Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>
<table>
<tr><th>Вид контроля</th><th>Норма отбора СДТ от партии (плавки), шт.</th><th>Норма отбора образцов от каждой отобранной СДТ, шт.</th></tr>
<tr><td>Контроль химического состава</td><td>1 от плавки[1)]</td><td>1</td></tr>
</table>
</td><td>Норма от каждой плавки в партии, или от партии независимо от плавки? (Предпочтителен второй вариант)</td><td>Принято в редакции
<table>
<tr><th rowspan="2">Вид контроля</th><th rowspan="2">Норма отбора образцов от каждой плавки</th><th colspan="2">Объем контроля</th></tr>
<tr><th>СДТ до DN 400 вкл.</th><th>СДТ свыше DN 500</th></tr>
<tr><td>Контроль химического состава</td><td>[1)]</td><td>Каждая плавка</td><td>Каждая плавка</td></tr>
</table>
[1)] Допускается приемка по документу о приемочном контроле поставщика исходного материала. При отсутствии данных в сертификатах на исходный материал о химическом составе, испытания должны быть проведены заводом-изготовителем СДТ.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td>134</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026</td><td rowspan="4"><table><tr><th>Вид контроля</th><th>Норма отбора СДТ от партии (плавки), шт.</th><th>Норма отбора образцов от каждой отобранной СДТ, шт.</th></tr><tr><td>Испытание на растяжение металла СДТ:<br>- с термической обработкой<br>- без термической обработки</td><td>1 от партии[1)]<br>1 от плавки</td><td>1</td></tr></table></td><td>Имелось ввиду без ТО?</td><td>Принято в редакции<table><tr><th rowspan="2">Вид контроля</th><th rowspan="2">Норма отбора образцов от каждой плавки</th><th colspan="2">Объем контроля</th></tr><tr><th>СДТ до DN 400 вкл.</th><th>СДТ свыше DN 500</th></tr><tr><td>Испытание на растяжение основного металла при комнатной температуре</td><td>2</td><td>Каждая плавка</td><td>Каждая плавка</td></tr></table></td></tr>
<tr><td>135</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td>По ГОСТ 1497, ГОСТ 6996 испытания на растяжение проводят минимум на двух образцах. Откорректировать таблицу</td><td>Принято, см. редакцию в п.134</td></tr>
<tr><td>136</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026</td><td>Исключить сноску на примечание 1) для испытаний на растяжение</td><td>Принято, см. редакцию в п.134</td></tr>
<tr><td>137</td><td>7.2, таблица 6</td><td>АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026</td><td>Формулировка «1 от плавки» носит слишком общий характер – из одной и той же плавки металла могут изготавливаться СДТ различных типов, размеров, по разным технологиям и в течение длительного промежутка времени.<br>В связи с этим необходимо в п.7.1 ввести определение партии для СДТ, не подвергаемых термической обработке, а содержание строки изложить в виде «1 от партии»</td><td>Принято, см. редакцию в п.134</td></tr>
<tr><td>138</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td>–</td><td>Добавить контроль твердости основного металла, сварного соединения.</td><td>Принято в редакции:<br>«8.4.2 Другие требования к качеству: контроль твердости основного металла и сварного соединения, испытания на ударный изгиб KCV и (или) KCU, гидростатические испытания, испытания сварного соединения на статический изгиб, стилоскопирование – устанавливаются изготовителем с учетом требований настоящего</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>стандарта, дополнительных требований заказчика и технологии изготовления СДТ.»</td></tr>
<tr><td>139</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td>–</td><td>Добавить испытания на загиб сварного соединения</td><td>Принято в редакции п.138 сводки</td></tr>
<tr><td>140</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td><table>
<tr><th>Вид контроля</th><th>Норма отбора СДТ от партии (плавки), шт.</th><th>Норма отбора образцов от каждой отобранной СДТ, шт.</th></tr>
<tr><td>Испытание на растяжение сварного соединения</td><td>1 от плавки[2), 3)]</td><td>1</td></tr>
<tr><td>Испытание на ударный изгиб сварного соединения</td><td>1 от плавки</td><td>3</td></tr>
</table></td><td>Уточнить, что испытания сварного шва проводят по центру шва и по линии сплавления.</td><td>Принято частично, указывается в методах контроля</td></tr>
<tr><td>141</td><td>7.2, таблица 6</td><td>ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026</td><td><table>
<tr><th>Вид контроля</th><th>Норма отбора СДТ от партии (плавки), шт.</th><th>Норма отбора образцов от каждой отобранной СДТ, шт.</th></tr>
<tr><td>Испытание на растяжение металла СДТ:<br>- с термической обработкой<br>- без термической обработки</td><td>1 от партии[1)]<br>1 от плавки</td><td>1</td></tr>
<tr><td>Испытание на растяжение сварного соединения</td><td>1 от плавки[2), 3)]</td><td>1</td></tr>
<tr><td>Испытание на ударный изгиб металла СДТ</td><td>1 от плавки</td><td>3</td></tr>
<tr><td>Испытание на ударный изгиб сварного соединения</td><td>1 от плавки</td><td>3</td></tr>
</table></td><td>Испытания на растяжение сварного шва, металла СДТ на ударный изгиб и сварного шва так же должны учитывать наличие у продукции термообработки (как и растяжение металла СДТ).</td><td>Принято частично, требования к ТО изложены в новой редакции</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr>
<td>142</td>
<td>7.2, таблица 6</td>
<td>АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26<br>от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026</td>
<td>
<table>
<tr><th>Вид контроля</th><th>Норма отбора СДТ от партии (плавки), шт.</th><th>Норма отбора образцов от каждой отобранной СДТ, шт.</th></tr>
<tr><td>Испытание на ударный изгиб металла СДТ</td><td>1 от плавки</td><td>3</td></tr>
</table>
</td>
<td>Не совсем понятна необходимость привязки к плавке конкретно испытаний на ударный изгиб.<br>Для СДТ, подвергаемых термической обработке, в одной садке, в таком случае многократно увеличится трудоемкость изготовления, в частности необходимость отслеживания всех плавок основного металла в садке, количество отбираемых проб и образцов, количество сопроводительных документов и контролируемых партий только в рамках одного заказа.<br>Необходимо, как для испытаний на растяжение, норму отбора СДТ с термической обработкой привязать к партии, ввести в 7.1 определение партии для СДТ, не подвергаемых термической обработке (см. замечание выше), изложить содержание строки в виде «1 от партии»</td>
<td>Принято частично, изложено в редакции:
<table>
<tr><th rowspan="2">Вид контроля</th><th rowspan="2">Норма отбора образцов от каждой плавки</th><th colspan="2">Объем контроля</th></tr>
<tr><th>СДТ до DN 400 вкл.</th><th>СДТ свыше DN 500</th></tr>
<tr><td>Испытание на ударный изгиб основного металла KCV</td><td>3</td><td>Каждая плавка</td><td>Каждая плавка</td></tr>
<tr><td>Испытание на ударный изгиб сварного соединения KCV</td><td>3</td><td>Каждая плавка</td><td>Каждая плавка</td></tr>
</table>
</td>
</tr>
<tr>
<td>143</td>
<td>7.2, таблица 6</td>
<td>КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026</td>
<td>
<table>
<tr><th>Вид контроля</th><th>Норма отбора СДТ от партии (плавки), шт.</th><th>Норма отбора образцов от каждой отобранной СДТ, шт.</th></tr>
<tr><td>Контроль размеров</td><td>100 %</td><td>–</td></tr>
</table>
</td>
<td>Очень общая формулировка. Скорректировать / расписать.<br>Нужен ASME B16.9.</td>
<td>Принято частично, изложено в редакции:<br>«Контроль геометрических параметров и отклонений формы СДТ, в т.ч. сварного соединения»</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>№ строки</th><th>Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта</th><th>Наименование организации (предприятия), номер письма и дата</th><th>Существующая редакция</th><th>Замечание, предложение</th><th>Решение ПК 10</th></tr>
<tr><td>144</td><td>7.2, таблица 6</td><td>АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026</td><td>–</td><td>Не оговаривается гидроиспытание. Не совсем понятно, почему на теплостойких марках стали ГОСТ Р (ASTM A234) требует испытание, а на хладостойких ГОСТ Р (ASTM A420) не требует. Если требуется 100 %, то вопросы аналогичны, как п. 7.2 ГОСТ Р (ASTM A234)</td><td>Принято, изложено в редакции:<table><tr><th rowspan="2">Вид контроля</th><th rowspan="2">Норма отбора образцов от каждой плавки</th><th colspan="2">Объем контроля</th></tr><tr><th>СДТ до DN 400 вкл.</th><th>СДТ свыше DN 500</th></tr><tr><td>Гидростатические испытания (в рамках квалификационных испытаний)</td><td>Не менее 1 СДТ</td><td>–</td><td>–</td></tr></table><br>«8.5.4 При проведении квалификационных испытаний должны быть проведены гидростатические испытания, подтверждающие работоспособность конструкции при полученных механических характеристиках. Допускается замена гидростатических испытаний проведением расчета на прочность или конечно-элементного моделирования с подготовкой отчета.»</td></tr>
<tr><td>145</td><td>7.2, таблица 6</td><td>АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026</td><td>–</td><td>Ввести уточнение в части отбора СДТ и образцов – «Для СДТ, размеры которых не позволяют обеспечить припуски, необходимые для отбора образцов, образцы должны отбираться от проб, изготовленных отдельно из той же заготовки (полуфабриката), что и контролируемая деталь. Пробы должны подвергаться всем термическим воздействиям в том же объеме и по тем же режимам, что и контролируемая деталь в процессе изготовления.»</td><td>Принято, см. редакцию в п.155 сводки</td></tr>
<tr><td>146</td><td>7.2, таблица 6, сноска 2)</td><td>ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026</td><td>2) Результаты испытания на растяжение сварного соединения не указывают в документе о приемочном контроле.</td><td>Исключить данное примечание. Каким образом тогда подтверждается соответствие сварного соединения?</td><td>Принято</td></tr>
</table>

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 147 | 7.3, второй абзац | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | 7.3 …<br>При получении неудовлетворительных результатов повторного выборочного контроля СДТ допускается проведение контроля каждой СДТ партии или плавки, исключая СДТ, не выдержавшие повторные испытания. | Допускается вырезка образцов из каждого СДТ? Порежутся все детали? | Принято, изложено в редакции:<br>«8.6 При обнаружении несоответствия минимум одной СДТ какому-либо из требований следует проводить испытание на удвоенном количестве образцов. Допускается в этом случае проверку проводить в сокращенном объеме, но обязательно по пунктам несоответствия.<br>Результаты испытания удвоенного количества образцов являются окончательными.» |
| 148 | 7.4 | КЦ ПАО «ТМК»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 7.4 На принятую партию СДТ оформляют документ о приемочном контроле 3.1 по ГОСТ 31458, включающий, как минимум, следующее:<br>- наименование и товарный знак изготовителя;<br>- наименование заказчика;<br>- обозначение настоящего стандарта;<br>- тип СДТ (бесшовная или сварная);<br>- размер СДТ;<br>- марка стали;<br>- режим термической обработки (если применимо);<br>- химический состав стали;<br>- результаты испытания на растяжение металла СДТ (значения предела текучести, временного сопротивления, относительного удлинения);<br>- результаты испытания на ударный изгиб;<br>- отметка о проведении неразрушающего контроля;<br>- дата оформления документа о приемочном контроле | Откуда это требование?<br>В оригиналах документов тоже ничего нет.<br>Обычно, сертификат качества 3.1 идет как доп. требование и необходимость предоставления указывается Заказчиком | Принято, изложено в новой редакции:<br>«К каждой партии СДТ прикладывают сопроводительный документ (паспорт). Рекомендуемая форма сопроводительного документа (паспорта) приведена в приложении Е.»<br>Форма паспорта – из ГОСТ 17380-2001 |
| 149 | 7.4 | ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | | На партию СДТ оформляют паспорт. Форму паспорта привести в отдельном приложении. | Принято, изложено в новой редакции, см. п.148 сводки |
| 150 | 7.4 | ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | | Добавить:<br>- давление (рабочее, испытательное);<br>- температуру эксплуатации (минимальную);<br>- сведения о покрытии;<br>- сведения о временной консервации неизолированных участков;<br>- результаты измерения твердости основного металла, сварного соединения;<br>- результаты испытания на загиб сварного соединения. | Принято частично, изложено в новой редакции, см. п.148 сводки |
| 151 | 7.4 | ООО "Синара-СтройКомплект"<br>Эл.письмо от 18.02.2026 | | Дополнить документ о приёмочном контроле видом СДТ и документами, в соответствии с которыми она изготавливалась (геометрия и др.) | Принято частично, изложено в новой редакции, см. п.148 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 152 | 7.4, перечисление 9 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | - результаты испытания на растяжение металла СДТ (значения предела текучести, временного сопротивления, относительного удлинения) | Изложить в следующей редакции:<br>- результаты испытания на растяжение металла и сварного шва СДТ (значения предела текучести, временного сопротивления, относительного удлинения) | Принято частично, изложено в новой редакции, см. п.148 сводки |
| 153 | 8 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | – | Добавить требования:<br>- к контролю твердости основного металла, сварного соединения;<br>- к испытанию на загиб сварного соединения. | Принято, изложено в редакции:<br>«**9.4 Контроль твердости**<br>Контроль твердости проводят по ГОСТ 9012. Схема измерения твердости должна соответствовать ГОСТ 6996–66 (раздел 7).»<br>**«9.6 Испытание на статический изгиб**<br>Контроль сварного соединения на статический изгиб проводят по ГОСТ 6996 до достижения нормируемого угла изгиба 100° без образования трещин.» |
| 154 | 8 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7 ТК 23 ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | | Дополнить подразделом «Испытания стыковых сварных соединений на статический изгиб»<br><br>Проверка устойчивости сварных соединений к механическим нагрузкам | Принято, изложено в редакции:<br>**«9.6 Испытание на статический изгиб**<br>Контроль сварного соединения на статический изгиб проводят по ГОСТ 6996 до достижения нормируемого угла изгиба 100° без образования трещин.» |
| 155 | 8.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | **8.1 Отбор проб и образцов**<br>Пробы и образцы для химического анализа отбирают по ГОСТ 7565, ГОСТ Р ИСО 14284, для механических испытаний – по ГОСТ 30432. | ГОСТ 30432 не применим для штампованных сдт, для кованных | Принято, п.9.1 изложен в новой редакции:<br>«**9.1 Отбор проб и образцов**<br>Пробы для химического анализа отбирают по ГОСТ 7565, ГОСТ Р ИСО 14284.<br>Испытательные образцы для проведения механических испытаний при приемо-сдаточных испытаниях могут быть изготовлены из металла исходной заготовки при условии, что испытательные образцы будут изготов- |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | лены из металла той же плавки, пройдут те же режимы термической обработки и те же режимы сварки, что и СДТ.<br>Для сварных СДТ испытательный образец должен включать сварной шов и быть подготовлен таким образом, чтобы сварной шов располагался посередине образца. Темплет для изготовления испытательных образцов сварного соединения может быть изготовлен путем сварки двух пластин, взятых из исходного листа той же плавки, с применением тех же режимов сварки и термической обработки.<br>Вырезку заготовок для изготовления образцов из сварного соединения для испытаний на растяжение и ударный изгиб необходимо производить перпендикулярно шву.<br>Вырезку темплетов для изготовления испытательных образцов основного металла и сварного соединения допускается выполнять из специально оставляемого припуска при изготовлении СДТ.<br>Если размеров оставляемых припусков недостаточно для изготовления испытательных образцов, изготовитель должен провести механические испытания основного металла и сварного соединения на образцах-свидетелях, изготовленных по технологии завода-изготовителя.<br>Наружный диаметр и толщина стенки образца-свидетеля должны соответствовать наружному диаметру присоединяемой трубы и номинальной толщине стенки готовой СДТ. |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Образец-свидетель должен быть изготовлен по одному технологическому процессу, из одной плавки, сваренный из тех же материалов, при тех же режимах сварки и прошедших термическую обработку по тем же режимам, что и СДТ.» |
| 156 | 8.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Привести схемы (рисунки) мест отбора образцов для механических испытаний исходя из формы/типа СДТ. | Принято частично, см. редакцию в п.155 сводки |
| 157 | 8.1 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Запись про отбор образцов для механических испытаний по ГОСТ 30432 некорректна, так как данный ГОСТ распространяется на трубы. | Принято, см. редакцию в п.155 сводки |
| 158 | 8.1 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | ГОСТ 30432 распространяется на трубы. Как проводить отбор проб для поковок, круглого проката т.д.?<br>Отсутствуют информация по требованиям отбора проб от деталей.<br>Допускается ли отбор образцов из специального припуска или на образцах свидетелях (в т.ч. для случаев, когда габаритные размеры СДТ меньше размеров проб?<br>Отсутствует информация об отборе проб для мех. испытаний для СДТ (способы отбора, условия и т.д.).<br>Отсутствуют указания о правке образцов и т.д. | Принято, см. редакцию в п.155 сводки |
| 159 | 8.2 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | **8.2 Контроль химического состава**<br>Химический состав стали определяют стандартными методами химического анализа.<br>Допускается применение других методов анализа, обеспечивающих необходимую точность определения химического состава. | Просим указать ссылки на стандартные методы химического анализа | Принято, изложено в редакции:<br>«**9.2 Контроль химического состава**<br>9.2.1 Химический состав стали определяют стандартными методами химического анализа, применяемыми соответственно для углеродистой и легированной стали.<br>П р и м е ч а н и е – Химический состав углеродистой стали определяют методами химического анализа по стандартам |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | При возникновении разногласий определение химического состава проводят стандартными методами химического анализа. | | группы «Сталь углеродистая и чугун нелегированный», легированной стали – по стандартам группы «Стали легированные и высоколегированные».<br>9.2.2 Допускается проводить определение химического состава стали фотоэлектрическим методом спектрального анализа по ГОСТ 18895, ГОСТ Р 54153.<br>Допускается проводить определение химического состава стали методами стилоскопирования или рентген-флуоресцентного анализа по документации изготовителя.<br>9.2.3 При возникновении разногласий определение химического состава проводят стандартными методами химического анализа.» |
| 160 | 8.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 7 ТК 23<br>ООО «Самарский ИТЦ» | | Указать метод оценки химического состава. Например, ГОСТ Р 54153-2010, ГОСТ 18895-97 и т.д.<br>Отсутствие указаний<br>на методы оценки может привести к разногласиям и разночтениям между заказчиком и изготовителем при неудовлетворительных результатах. | Принято |
| 161 | 8.2 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>АО «Газпром Промгаз» | | Перечислить стандартные методы определения химического состава или дать ссылку на нормативный документ, определяющий стандартные методы определения химического состава. | Принято |
| 162 | 8.3 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | **8.3 Испытание на растяжение**<br>Испытание на растяжение основного металла СДТ проводят на продольных или поперечных образцах по ГОСТ 1497, в случае, | Указать виды образцов | Принято в редакции:<br>«**9.3 Испытание на растяжение**<br>Испытание на растяжение при комнатной температуре основного металла СДТ проводят на круглых пятикратных образцах типа III по ГОСТ |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | невозможности изготовления стандартного образца используют образец меньшего размера. | | 1497, сварного соединения – на плоских образцах типа XIII или XV по ГОСТ 6996.» |
| 163 | 8.3 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | Испытание на растяжение сварного соединения проводят по ГОСТ 6996, сварной шов располагают посередине рабочей части образца. | Пояснить что такое стандартные образцы и образцы меньшего размера или отредактировать запись | Принято в редакции п.162 сводки |
| 164 | 8.3 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7 ТК 23 ООО «Самарский ИТЦ» | Для СДТ, изготовленных из поковок, образец для испытания на растяжение должен соответствовать требованиям [10]. | Убрать понятие «Стандартный образец»<br>Указать тип образца для испытаний (цилиндрический или полосовой).<br>Отсутствие указаний может привести к разногласиям и разночтениям между заказчиком и изготовителем при неудовлетворительных результатах. | Принято в редакции п.162 сводки |
| 165 | 8.3 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | В таблице 3 проекта стандарта приведены значения относительного удлинения. Они скопированы из ASTM A420 и были установлены для круглых образцов. Целесообразно установить тип образцов и оценить возможность получения значений относительного удлинения на металле СДТ производства российских заводов. | Принято в редакции п.162 сводки |
| 166 | 8.3, первый абзац | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Нет понимания, что подразумевается под стандартным образцом. По ГОСТ 1497 – они все стандартные, поэтому требуется уточнение.<br>Если образец из СДТ, он будет кривым, допускается ли правка образцов?<br>Предусмотреть использование образцов–свидетелях, прошедших одинаковый режим термообработки с товарными изделиями | Принято в редакции п.162 сводки, образцы-свидетели – см. редакцию п.9.1 в п.155 сводки |
| 167 | 8.3, второй абзац | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026 | | Образец сварного шва при вырезке из СДТ будет кривым, нигде не указано, допускается ли правка образцов. | Принято в редакции п.162 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | | |
| 168 | 8.3, третий абзац | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | Для СДТ из труб образцы по ГОСТ, а для поковок по ASTM? | Принято в редакции п.162 сводки |
| 169 | 8.4 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 8.4 Испытания на ударный изгиб<br>Испытание на ударный изгиб металла СДТ проводят по ГОСТ 9454 или ГОСТ 22848 на продольных образцах с V-образным надрезом:<br>- типа 11 – при толщине стенки СДТ 12,0 мм и более;<br>- типа 12 – при толщине стенки СДТ от 10,0 включительно до 12,0 мм;<br>- типа 13 – при толщине стенки СДТ менее 10,0 мм.<br>Ось надреза образца выполняют перпендикулярно к поверхности СДТ. При толщине стенки 25 мм или менее ось образца совпадает с серединой толщины стенки; при толщине стенки более 25 мм образцы должны быть отобраны таким образом, чтобы ось образца располагалась на расстоянии 12,5 мм от наружной поверхности СДТ.<br>Испытания на ударный изгиб сварного соединения проводят по ГОСТ 6996 на поперечных образцах:<br>- типа X – при толщине стенки СДТ менее 12 мм;<br>- типа IX – при толщине стенки СДТ 12 мм и более. | В таблице 5 работа удара, в данном пункте ударная вязкость, привести в соответствие | Принято в редакции:<br>«**9.5 Испытание на ударный изгиб**<br>Испытания на ударный изгиб основного металла СДТ проводят по ГОСТ 9454 или ГОСТ Р ИСО 148-1 на поперечных образцах (ось надреза должна быть расположена перпендикулярно поверхности СДТ).<br>Испытание на ударный изгиб сварного соединения СДТ проводят по ГОСТ 6996 на поперечных образцах (ось надреза должна быть расположена перпендикулярно поверхности СДТ, надрез располагают в зоне термического влияния, место надреза определяет изготовитель).<br>Испытание на ударный изгиб при температурах от минус 100 °С до минус 196 °С проводят по ГОСТ 22848.<br>Тип образца выбирает изготовитель в зависимости от толщины стенки СДТ.<br>Допускается правка образцов статической нагрузкой.<br>Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов. Допускается снижение ударной вязкости 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 ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Ось надреза на образцах для испытаний сварного соединения должна быть выполнена перпендикулярно к поверхности основного металла.<br>Ударную вязкость определяют как среднеарифметическое значение по результатам испытаний трех образцов. Допускается снижение от установленной нормы значений ударной вязкости на одном из трех образцов для металла СДТ – на 9,8 Дж/см$^2$, для сварных соединений – на 5,0 Дж/см$^2$. | | KCV на 4 Дж/см$^2$ от установленной нормы.» |
| 170 | 8.4 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Привести требования к испытанию на ударный изгиб по линии сплавления сварного шва. | Принято в редакции п.169 сводки |
| 171 | 8.5 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | **8.5 Контроль размеров**<br>Контроль размеров СДТ проводят средствами измерений и методами, указанными в документации изготовителя СДТ, при этом метрологические характеристики средств измерения должны обеспечивать необходимую точность измерений, включая применение автоматизированных систем контроля геометрических параметров. | Требования к точности отсутствуют в данном стандарте, также не указаны арбитражные методы измерений | Отклонено. Требования к точности, арбитражные методы – указываются в документации изготовителя СДТ, по которой проводится контроль размеров СДТ |
| 172 | 8.7 и 5.6 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | Неразрушающий контроль | Как соотносятся пункты про неразрушающий контроль в данных пунктах? Общий комментарий, нужно расписать требования в целом к СДТ, акцент не только на тройниках. | Принято, изложено в редакции:<br>«9.11.1 Неразрушающий контроль сварных соединений СДТ проводят одним из следующих методов по выбору изготовителя:<br>а) радиографическим методом:<br>- по ГОСТ 7512 (класс чувствительности 1), критерии приемки по ГОСТ 32569–2013 (таблицы 12.2 и 12.4);<br>- по ГОСТ ISO 17636-1, ГОСТ ISO 17636-2 (уровень качества В по ГОСТ ISO 5817);<br>б) радиоскопическим методом по ГОСТ 20426. |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | По требованию заказчика дополнительно проводят контроль сварных соединений СДТ ультразвуковым методом по ГОСТ Р ИСО 17640 (уровень контроля В).<br>9.11.2 По согласованию между изготовителем и заказчиком применяют методы неразрушающего контроля и уровни приемки, не предусмотренные настоящим стандартом.» |
| 173 | 8.7 | АО «ОМК»<br>№ 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ<br>Эл. письмо от 24.02.2026 | | В данном разделе отсутствуют требования к неразрушающему контролю днищ, переходов, отводов…<br>Также отсутствуют эскизы с зонами контроля | Принято в редакции п.172 сводки |
| 174 | 8.7.1 | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ»<br>Эл.письмо от 09.02.2026 | 8.7.1 Неразрушающий контроль сварных соединений СДТ проводят радиографическим методом по ГОСТ ISO 17636-1, ГОСТ ISO 17636-2 или ГОСТ 7512.<br>По согласованию между изготовителем и заказчиком взамен радиографического метода проводят неразрушающий контроль сварного соединения ультразвуковым методом по ГОСТ Р ИСО 17640 или ГОСТ Р 55724. В случае выявления индикаций при ультразвуковом контроле, проводят арбитражный радиографический контроль данного участка сварного соединения.<br>Контроль радиографическим или ультразвуковым методом проводят после завершения всех операций формования. | Какой уровень чувствительности и нормы дефектов согласно какому НД? | Принято в редакции п.172 сводки |
| 175 | 8.7.1 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 8 ТК 23<br>ОНК ИТЦ ООО «Газпром трансгаз Ухта» | | Не учтено условие, что есть дефекты, которые лучше выявляются РК и наоборот. Примерного паритета по выявляемости дефектов можно достичь при применении УЗ систем с двусторонним сканированием. | Принято в редакции п.172 сводки |
| 176 | 8.7.1 | ТК 23<br>№ 163/2-2026 от 20.02.2026<br>ПК 10 ТК 23<br>МГТУ им Баумана | | Не указаны объемы контроля различными методами: не уточняется, 100 % или выборочно проводится контроль; | Отклонено.<br>Объем контроля приведен в разделе 8 «Правила приемки» |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 177 | 8.7.2 | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | 8.7.2 Неразрушающий контроль по всей поверхности тройников с торцами под стыковую сварку, изготовленных холоднодеформированным методом, проводят одним из следующих методов по выбору изготовителя:<br>- капиллярным – по ГОСТ 18442;<br>- магнитопорошковым – по ГОСТ Р 56512.<br>Неразрушающий контроль тройников проводят после окончательной термической обработки. Контролю подвергают только поверхность боковых стенок тройников. Эта область определяется кругом, который охватывает область от кромки сварного шва на патрубке-ответвлении до центральной оси магистрали тройника или бокового отвода. Если размер тройника позволяет, то контролируют внутреннюю и наружную поверхности тройника. Допускается удаление дефектов поверхности абразивной зачисткой в соответствии с 5.5.1.2. После проведения зачистки тройники должны быть повторно проконтролированы первоначальным методом.<br><br>8.7.3 Уровень приемки выбранного метода указывают в заказе. | Возникает вопрос в целесообразности проведения НК капиллярным методом по всей поверхности, в частности для диаметров свыше DN500. | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 178 | 8.7.2, первый абзац, перечисления | ИЦ филиал ПАО ТМК «ЧТПЗ» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Исключить 8.7.3 и дополнить уровнем чувствительности<br>класс чувствительности II<br>уровень чувствительности Б | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 179 | 8.7.2, второй абзац | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | бокового отвода» заменить на «ответвление» | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 180 | 8.7.2, второй абзац | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Как может быть ось магистрали тройника центральной. Она одна. И какую зону контролировать из текста непонятно. Например, на кромке ответвления должен лежать центр или касательная окружности?<br>Необходимо отредактировать или представить схему. | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 181 | 8.7.2, второй абзац | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 МГТУ им Баумана | | Почему есть ограничение контроля только боковых стенок тройников. Зона сопряжения патрубка с магистралью является наиболее напряженной.<br>Рекомендуется либо расширить зону контроля; либо дать техническое обоснование ограничения | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 182 | 8.7.2, второй абзац | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Привести эскиз тройника с указанием областей контроля | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 183 | 8.7.2, второй абзац | ООО "Синара-СтройКомплект" Эл.письмо от 18.02.2026 | | Вместо фразы «Если размер тройника позволяет» целесообразно установить диаметр тройников, которые следует контролировать и изнутри, и снаружи. | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| 184 | 8.7.3 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | 8.7.3 Уровень приемки выбранного метода указывают в заказе. | Предлагаем установить базовый уровень приемки и предусмотреть возможность указания другого уровня приемки при необходимости | Принято частично, изложено в редакции п. 172 сводки |
| 185 | 8.7.4 | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | 8.7.4 Персонал, выполняющий неразрушающий контроль, должен быть аттестован в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9712. | Требования к аттестации по НК не должны быть в разделе «Методы контроля» | Принято частично, п.8.7.4 исключен |
| 186 | 8.7.4 | АО «ОМК» № 1200-И-131/26 от 20.02.2026<br><br>ИНТИ Эл. письмо от 24.02.2026 | | Персонал, выполняющий неразрушающий контроль, должен быть аттестован в соответствии с требованиями федеральных норм и правил в области промышленной безопасности на опасном производственном объекте и/или иных нормативных правовых актов. | Принято частично, п.8.7.4 исключен |
| 187 | 8.7.4 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 МГТУ им Баумана | | Проект предусматривает только одну систему аттестации персонала ГОСТ Р ИСО 9712<br>«Персонал, выполняющий неразрушающий контроль, должен быть аттестован в соответствии с действующей нормативно-технической документацией, устанавливающей требования к квалификации и аттестации персонала неразрушающего контроля». или<br>«Персонал, выполняющий неразрушающий контроль, должен быть аттестован в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9712 или по иным системам аттестации персонала неразрушающего контроля, признаваемым на территории Российской Федерации. | Принято частично, п.8.7.4 исключен |
| 188 | 9 | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 7 ТК 23 | **9 Упаковка, транспортирование и хранение**<br>9.1 Способы упаковки должны обеспечивать сохранность СДТ, | «Партия деталей должна сопровождаться паспортом с дополнительными данными: | Принято частично, внесена форма паспорта из ГОСТ 17380-2001 в приложение Е |

| № строки | Номер раздела, подраздела и пункта проекта стандарта | Наименование организации (предприятия), номер письма и дата | Существующая редакция | Замечание, предложение | Решение ПК 10 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | безопасность и удобство при погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании СДТ.<br>9.2 СДТ допускается транспортировать любым видом транспорта в соответствии с действующими правилами перевозки грузов.<br>9.3 СДТ следует хранить в условиях, исключающих их повреждение.<br>9.4 Другие требования к упаковке, транспортированию и хранению должны соответствовать требованиям ГОСТ 10692. | а) наименование организации-изготовителя с указанием ее местонахождения (почтовый адрес);<br>б) условное обозначение деталей;<br>в) число деталей в партии;<br>г) номер партии;<br>д) номера деталей;<br>е) тип, марка электродов, ГОСТ или ТУ;<br>ж) вид термической обработки;<br>и) результаты всех испытаний, предусмотренных настоящим стандартом.»<br>ГОСТ Р 2.610<br>ГОСТ Р 2.601 | |
| 189 | Библиография | КЦ ПАО «ТМК» Эл.письмо от 09.02.2026 | | Нет ссылки на ASTM A960.<br>Нет ссылки на НД на листовой прокат. | Принято частично. Требования к исходным материалам изложены в новой редакции |
| 190 | Библиографические данные | ТК 23 № 163/2-2026 от 20.02.2026 ПК 10 ТК 23 ООО «Газпром Газнадзор» | | В соответствии с 3.14 ГОСТ 1.5 в Библиографических данных приводят ключевые слова, относящиеся к объекту стандартизации, указанные в заголовке стандарта. Приводят в том порядке, в котором эти слова приведены в заголовке стандарта. | Принято |

**Руководитель ПК 10** **Давлетшин Е.В.**