ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к окончательной редакции проекта ГОСТ 23270 «Трубы стальные бесшовные для механической обработки. Технические условия» (пересмотр ГОСТ 23270–89)

1 Основание для пересмотра межгосударственного стандарта

Основанием для пересмотра ГОСТ 23270–89 является программа межгосударственной стандартизации Российской Федерации (шифр 1.3.357-2.129.26) и план работы ТК 357 на 2026 г.

Наименование стандарта изменено с ГОСТ 23270 «Трубы-заготовки для механической обработки. Технические условия» на ГОСТ 23270 «Трубы стальные бесшовные для механической обработки. Технические условия» (Протокол ПК 2 от 7-8 июля 2026).

2 Краткая характеристика объекта стандартизации

Объектом стандартизации являются стальные бесшовные горячедеформированные и холоднодеформированные трубы, применяемые для изготовления изделий механической обработкой.

В отличие от ГОСТ 23270–89 настоящий стандарт:

- дополнен марками стали 09Г2С, 40ХН2МА;
- предусматривает изготовление труб наружным диаметром от 20 до 550 мм;
- дополнен, по согласованию между изготовителем и заказчиком, возможностью расчета величины углеродного эквивалента с согласованием формулы расчета;
- дополнен, по согласованию между изготовителем и заказчиком, возможностью, отделки концов труб, не предусмотренной настоящим стандартом;
- предусматривает, по требованию заказчика, проведение неразрушающего контроля труб для выявления продольных дефектов с возможностью согласования метода неразрушающего контроля.

Переработано Приложение А «Выбор рациональных размеров труб для изготовления цилиндрических изделий механической обработкой».

Структура стандарта приведена в соответствие с ГОСТ 1.5–2001 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению».

3 Обоснование целесообразности разработки межгосударственного стандарта

Пересмотр ГОСТ 23270–89 проводится с целью приведения его в соответствие с современными требованиями, предъявляемыми заказчиками к стальным бесшовным горячедеформированным и холоднодеформированным трубам, а также с целью приведения в соответствие с требованиями ГОСТ 1.5–2001.

4 Ожидаемая экономическая, социальная эффективность применения стандарта

Пересмотр ГОСТ 23270-89 позволит обеспечить более высокий уровень качества продукции, упростить процесс принятия заказов, минимизировать риски возникновения конфликтных ситуаций между заказчиком и производителем.

5 Сведения о соответствии проекта стандарта федеральным законам, техническим регламентам

Проект пересматриваемого межгосударственного стандарта соответствует положениям Федерального закона от 27 декабря 2002 №184-ФЗ «О техническом регулировании» с принятыми изменениями.

6 Сведения о взаимосвязи проекта стандарта со стандартами, утвержденными (принятыми) ранее

Проект стандарта взаимосвязан со следующими межгосударственными стандартами:

ГОСТ 23270–89 «Трубы-заготовки для механической обработки. Технические условия»;

ГОСТ 8732–2025 «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент»;

ГОСТ 8734–75 «Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент».

7 Перечень исходных документов и другие источники информации, используемые при разработке стандарта

ГОСТ 23270–89 «Трубы-заготовки для механической обработки. Технические условия»;

ГОСТ 8732–2025 «Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Сортамент»;
ГОСТ 8734–75 «Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные. Сортамент»;
ГОСТ 28548–90 «Трубы стальные. Термины и определения».

8 Краткая характеристика полученных отзывов заинтересованных лиц

В результате публичного обсуждения проекта были получены отзывы от следующих организаций:

АО ВНИИСТ – замечания и предложения отсутствуют;
НИЦ «КУРЧАТОВСКИЙ ИНСТИТУТ» — ЦНИИ КМ «ПРОМЕТЕЙ»;
ГРУППА ТМК (ТМК; ВТЗ, ЧТПЗ, ПНТЗ, ОМЗ, СТЗ, ЭТЕРНО);
ОАО «БМЗ» – УПРАВЛЯЮЩАЯ КОМПАНИЯ ХОЛДИНГА «БМК»;
АО «ОМК»;
ФГБУ «Институт стандартизации»;
Тюрин Д.Е. (самозанятый, специалист по сертификации, г. Москва).

Подготовлена сводка замечаний и предложений, поступивших в период публичного обсуждения проекта стандарта. Сводка содержит 127 замечаний.

9 Сведения о разработчике стандарта

Разработчик стандарта: АО «Русский научно-исследовательский институт трубной промышленности» (АО «РусНИТИ»)

Почтовый адрес: 454139, Челябинск, ул. Новороссийская, 30
Номер контактного телефона: (351) 734-73-49,
Адрес электронной почты: secretariat357@tmk-group.com