

**Отзыв на первую редакцию проекта стандарта
ГОСТ 28759.8-2019 (проект, первая редакция). Фланцы сосудов и аппаратов. Прокладки металлические
восьмиугольные. Конструкция и размеры. Технические требования**

Структурный элемент стандарта	Замечание, предложение	Предлагаемая редакция
Предисловие в ЕАСС, Предисловие	Пункт 5 изложен неверно (2 раза)	5 ВЗАМЕН ГОСТ 28759.8-90
2 Нормативные ссылки	Исключить из наименования ГОСТов указания на номера изменений и поправки, так как в принципе ссылка должна вести на актуальный нормативный документ	-
2 Нормативные ссылки	Дополнить ссылками на ГОСТ 4751-73, ГОСТ 8479-70, ГОСТ 25054-81 в соответствии с замечаниями ниже	-
4 Конструкция и размеры п. 4.1	На Рисунке 1: - исключить лишнюю информацию по углу, так как значение угла и предельные отклонения для всех исполнений одинаковы; - обозначения шероховатости не соответствуют требованиям ГОСТ 2.309-68	На рисунке проставить размер « $23^{\circ} \pm 0^{\circ} 30'$ » Привести в соответствии с ГОСТ 2.309-68
5 Технические требования п. 5.1	В соответствии с ГОСТ 2.102-2013 не существует «проектной» документации. Все документы: и технический проект, и рабочая конструкторская документация – это «конструкторская документация». Нормируется не «вес», а масса. В соответствии с требованиями охраны труда для грузов массой выше 20 кг должны быть предусмотрены строповые устройства	5.1 Прокладки следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации. Для прокладок массой более 20 кг на боковой наружной поверхности должны быть предусмотрены гнёзда М10 под рым-болты по ГОСТ 4751 для облегчения сборки.
5 Технические требования п. 5.2	Таблица 2: Наименование исправить	Т а б л и ц а 2 – Материал прокладок
5 Технические требования п. 5.2	Таблица 2: в предложенной редакции де-факто оговорено требование изготовления прокладок из круга или листа. В реальной жизни прокладки массового изготовления изготавливают из поковок, что не разрешено ГОСТом. Ввести ссылку на стандарты на поковки	1 Сталь 08кп по ГОСТ 1577 и 10895 по ГОСТ 11036, ГОСТ 8479 2 Сталь 08Х13 по ГОСТ 7350 или ГОСТ 5949, ГОСТ 25054 3 Сталь 08Х18Н10Т по ГОСТ 7350 или ГОСТ 5949, ГОСТ 25054

<p>5 Технические требования п. 5.2</p>	<p>В последнем абзаце ввести требования учёта коррозионности рабочей среды.</p>	<p>Допускается применение прокладок из других марок сталей, исходя из условий эксплуатации, при подтверждении расчётом работоспособности фланцевого соединения. Прокладки из высоколегированных и коррозионно-стойких сталей следует подвергать термической обработке.</p> <p>Для рабочих сред, вызывающих межкристаллитную коррозию, необходимо заказывать материалы из аустенитной стали с контролем стойкости против межкристаллитной коррозии.</p>
<p>5 Технические требования п. 5.3</p>	<p>Исключить слова «угла $\alpha - \pm 30^\circ$», введя размер с допуском на Рисунок 1</p>	<p>-</p>
<p>5 Технические требования п. 5.3</p>	<p>В соответствии с ГОСТ 2.102-2013 не существует «проектной» документации. Все документы: и технический проект, и рабочая конструкторская документация – это «конструкторская документация».</p>	<p>Предлагается следующая редакция последнего абзаца: Предельные отклонения размеров, не установленные настоящим стандартом, принимаются по конструкторской документации.</p>
<p>6 Маркировка</p>	<p>Прокладки по ГОСТ 28759.8-2019 являются элементами сосуда, работающими под давлением, в том числе под весьма значительным.</p> <p>Идентификация элементов сосуда и внесение данных в отчётные документы требует однозначной жёсткой и полной маркировки на прокладке</p>	<p>Каждая прокладка должна иметь чёткую маркировку, нанесённую ударным способом на наружную цилиндрическую поверхность с указанием: - товарного знака или наименования предприятия-изготовителя; - условное обозначение согласно п. 4.3 настоящего стандарта без слова «Прокладка»; - номер плавки; - порядковый номера по системе учёта предприятия-изготовителя.</p>

Технический директор по оборудованию ОАО «ГИАП»
(должность)



(подпись)

Шилов А.С.
(инициалы, фамилия)