

Отзыв на первую редакцию проекта стандарта

ГОСТ (проект, RU, первая редакция). Арматура трубопроводная. Прокладки овального, восьмиугольного сечения, линзовые стальные для фланцев арматуры. Конструкция, размеры и общие технические требования

Структурный элемент стандарта	Замечание, предложение	Предлагаемая редакция
5 Технические требования п. 5.2	Первый абзац: предлагаю исключить упоминание «и листового проката», так как в прямом прочтении это позволяет изготавливать прокладки методом точения по плоскости листа. С учётом технологии изготовления листового проката появляется возможность расслоения готовой прокладки в процессе затяжки и эксплуатации. Или необходимо оговорить возможность изготовления прокладок из листового проката методом вальцовки заготовки и обязательного контроля УЗК после пластической деформации.	
5 Технические требования п. 5.8	Прокладки типа 1 и типа 3 обеспечивают уплотняются фактически по линии контакта. Для них критическим фактором является дефекты металла в виде волосовин, по которым и происходит прошип. Предлагаю дополнить пункт отдельным предложением	5.8 На уплотнительных поверхностях прокладок всех типов не допускаются раковины, забоины, вмятины, царапины, трещины. Для прокладок типа 1 и типа 3 на уплотнительных поверхностях также не допускаются волосовины всех направлений. Исправление указанных дефектов заваркой или подчеканкой не допускается.
5 Технические требования п. 5.11	Идеология пункта вызывает недоумение – какая разница, откуда и как появилась прокладка: «в составе изделия» или «при поставке». А в случае «поставки» для комплектации «изделия» как быть. Явный анахронизм. Также обращаю внимание, что многие предприятия-изготовители не имеют клейм товарного знака в соответствии со своими СТО и не могут выполнить требования пункта. Предлагается редакция, устраняющая замечание	5.1 Маркировка на бирке, прикреплённой к каждой прокладке, должна содержать товарный знак или наименование предприятия-изготовителя прокладки, условное обозначение согласно требованиям п. 4.3, марку материала и номер настоящего стандарта. На боковую поверхность каждой прокладки должна быть нанесена марка материала электрографом (кроме прокладок из легированных сталей) или ударным способом.

Технический директор по оборудованию ОАО «ГИАП»
(должность)



(подпись)

Шилов А.С.
(инициалы, фамилия)