

Отзыв на первую редакцию проекта стандарта
ГОСТ (проект, RU, первая редакция). Заглушки фланцевые для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

Структурный элемент стандарта	Замечание, предложение	Предлагаемая редакция
1 Область применения и далее по тексту стандарта	<p>Первый абзац:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при указании диапазона размерность следует или указывать после каждого числового значения, или заключать диапазон в скобки с простановкой размерности за скобкой; - в РФ принятая система СИ, допускается применение внесистемных единиц согласно СГС. Необъяснимо появление в данном стандарте полностью внесистемной единицы «бар», да ещё в виде основной; - непонятно ограничение в тексте пункта применением только для трубопроводов. Почему-то не предусмотрено использование заглушек для глушения штуцеров сосудов, работающих под налив и давлением 	<p>Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки (далее – заглушки) для фланцев арматуры, соединительных частей и трубопроводов по ГОСТ 33259 номинальных диаметров от <i>DN</i> 10 до <i>DN</i> 1200 на номинальное давление от <i>PN</i> 0,6 МПа до <i>PN</i> 16,0 МПа (от <i>PN</i> 6 кгс/см² или бар до <i>PN</i> 160 кгс/см² или бар)¹⁾, предназначенные для перекрытия потока рабочей среды на концевых участках трубопроводов и фланцевых соединений штуцеров сосудов и применяемые в различных отраслях промышленности.</p>
Ссылка 1) под Разделом 1 и далее по всему тексту стандарта	<p>В РФ принятая система СИ, допускается применение внесистемных единиц согласно СГС. Необъяснимо появление в данном стандарте полностью внесистемной единицы «бар», да ещё в виде основной по всему тексту стандарта.</p> <p>Текст ссылки должен быть в повелительном наклонении</p>	<p>¹⁾ Далее по всему тексту стандарта единицу величины «кгс/см²» применять вместо «кгс/см² или бар».</p>
2 Нормативные ссылки	ГОСТ 2505 записан ошибочно	Заменить на ГОСТ 25054-81
2 Нормативные ссылки	ГОСТ 34665 не существует	Заменить на ГОСТ Р 53561-2009
Таблица 1 и все остальные таблицы далее по тексту	Согласно ГОСТ 356-80 указание <i>PN</i> без указания размерности соответствует размерности в кгс/см ²	Исключить размерность «бар» по всему тексту стандарта

Рисунок 1 и все прочие рисунки далее по тексту стандарта	Согласно ГОСТ 25142-82 величины Ra, Rz и т.д. – являются не «шероховатостью», а «параметром шероховатости»	Исправить подрисуночные Примечания, приведя термины к требованиям ГОСТ 25142-82
Рисунки 1, 2, 3 и 5, далее по тексту стандарта	Варианты а) и б) на подрисуночной надписи – это не «ряд», а «вариант».	Исправить наименования под рисунками и в тексте стандарта, приведя к технической терминологии
Раздел 4 Конструкция и размеры, п.п. 4.1 и 4.8	Исполнение 5 согласно рисунку 6 – это не исполнение «с пазом» с уплотнительной поверхностью F (как указано в п. 4.1), а компиляция из двух исполнений – D и F с уплотнительными поверхностями «с пазом» и «с впадиной». В содержании пунктов – полная мешаница	Исправить содержание п.п. 4.1 и 4.8, приведя к здравому смыслу и содержанию ГОСТ 33259-2015
Раздел 4	В тексте стандарта полностью отсутствует вариант заглушки с уплотнительной поверхностью типа М под прокладки из фторопласта	Дополнить текст стандарта заглушками с уплотнительной поверхностью типа М по ГОСТ 33259-2015
Раздел 5 п. 5.4	ГОСТ 34665 не существует	ГОСТ Р 53561-2009
Раздел 5 п. 5.6 второй абзац	Размерность «кгс/мм ² » указана ошибочно	Заменить на «кгс/см ² »
Раздел 5 п. 5.8.2	Приведённый перечень материалов крайне узок и их граничные параметры применения не совпадают и с ГОСТ 34347-2017 и с ГОСТ 32569-2013. Считаю пункт и таблицу лишними в тексте стандарта. Следует руководствоваться п. 5.8.4 в прилагаемой редакции	Пункт исключить
Раздел 5 п. 5.8.4	Исходя из того, что предлагаемый проект стандарта распространяется на элементы и трубопроводы, и сосудов изложить пункт в следующей редакции, отсылающей к техническим условиям на конкретный вид ТУ для ОПО	5.8.4 Заглушки должны быть изготовлены из марок сталей согласно ГОСТ 32569-2013 для технологических трубопроводов, ГОСТ 34347-2017 для сосудов стальных сварных, а также прочей НД на технические устройства, утвержденным в установленном порядке.
Раздел 5 п. 5.8.5	Необходимо дополнить абзацем о том, что материалы для заглушек должны быть применены в термически обработанном состоянии	Материалы, применяемые для изготовления заглушек, должны быть в термически обработанном состоянии (кроме листового проката по ГОСТ 14637-89). В сертификате материала должен быть указан режим термической обработки. При отсутствии термической обработки (а также в случае указаний в сертификате данных о термической обработке образцов) термическая обработка материала должна быть проведена на предприятии-изготовителе заглушки по режимам, указанным в технических условиях на поставку материала.

Раздел 5 п.п. 5.8.6, 5.8.7, 5.10	Пункты следует исключить, как не относящийся к техническим требованиям на заглушки и или повторяющие требования, либо противоречащие требованиям действующих общих технических условий (ГОСТ) на технические устройства	
Раздел 5 п. 5.8.9	<p>Второй абзац прямо противоречит требованиям действующих общих технических условий (ГОСТ) на технические устройства.</p> <p>Кроме того, непонятно почему требование о контроле касается только «радиальных» сварных швов.</p> <p>Предлагается редакция пункта</p>	<p>5.9 Заглушки допускается изготавливать сварными при условии выполнения сварных швов с полным проплавлением по всему сечению заглушки.</p> <p>Требования к сварке и контроль качества сварного соединения – согласно ГОСТ 32569-2013 для технологических трубопроводов, ГОСТ 34347-2017 для сосудов стальных сварных, а также прочей НД на технические устройства, утвержденным в установленном порядке, при этом независимо от группы (категории) устройства качество сварных швов должно быть проверено радиографическим или ультразвуковым методом в объеме 100 %.</p>
Раздел 5 п. 5.11, Таблица 10	Для размера «b» исправить пунктуационные и смысловую ошибки в первом предложении	Для заглушек, изготавляемых из проката, - по НД на листовой прокат.
Раздел 5 п. 5.13	<p>Пункт крайне ограничивает Заказчика при формировании требований к материалу Заглушки.</p> <p>В первое предложение добавить перечисления о передаче информации при заказе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - о необходимости и методе испытаний на МКК; - о дополнительных испытаниях на ударную вязкость с указанием образца (U или V) и температуры испытаний; - о необходимости контроля УЗК с указанием норм оценки; - прочие требования при заказе. 	Исправить содержание пункта

Раздел 5 п. 5.13, Пример условного обозначения при заказе	Исключить из условного обозначения заглушки слово «Ст», так как согласно нормам РФ запись Ст используется только для стали 3, в условном обозначении смысла не имеет	<p>Пример условного обозначения при заказе:</p> <p>круглой фланцевой заглушки DN 50 на PN 10, исполнение 1, вариант 1, из стали 20 по IV группе контроля –</p> <p>Заглушка фланцевая 50-10-1-1-20-IV ГОСТ</p> <p>то же, квадратной –</p> <p>Заглушка фланцевая квадратная 50-10-1-1-20-IV ГОСТ</p>
Раздел 5 п. 5.13, Пример условного обозначения при заказе	Ввести пример условного обозначения заглушки из стали аустенитного класса в двух вариантах: без требований к МКК и с требованиями к МКК	<p>Пример условного обозначения при заказе:</p> <p>круглой фланцевой заглушки DN 50 на PN 10, исполнение 1, вариант 1, из стали 12Х18Н10Т по IV группе контроля без требований к МКК –</p> <p>Заглушка фланцевая 50-10-1-1-12Х18Н10Т-IV ГОСТ</p> <p>то же, с требованиями к МКК –</p> <p>Заглушка фланцевая 50-10-1-1-12Х18Н10Т-IVK ГОСТ</p>
Раздел 5 п. 5.15	Указать для какой марки стали приведена масса, дополнить указанием о необходимости пересчёта для заглушек из других марок сталей	Исправить пункт

Раздел 6 п. 6.1	Непонятно, почему методы и объём контроля материала выбирается из ГОСТ 33259 и НД на материал, а не по НД, определяющей общие технические требования к ТУ на ОПО? Про нормы оценки – вообще нет ни слова	6.1 Виды и объём контроля и испытаний материала заготовок заглушек, а также нормы оценки качества – согласно КД в соответствии с требованиями заказа и НД на материал, а также ГОСТ 33259-2015, ГОСТ 32569-2013, ГОСТ 34347-2017, а также прочей НД на конкретное техническое устройство, утверждённым в установленном порядке.
Раздел 6 п. 6.2	Предлагается исключить последнее предложение, как противоречащее здравому смыслу. Зачем требовать проведение контроля методом сравнения? Есть какие-то ограничения на метод прямого измерения, например? Также отсутствуют требования к уплотнительной поверхности под овальную прокладку	6.2 При визуальном и измерительном контроле проверяется соответствие заглушек КД, настоящему стандарту в части размеров (габаритные, присоединительные, толщина заглушек), взаимного расположения поверхностей, шероховатости, маркировки. На уплотнительных поверхностях не допускаются вмятины, задиры, механические повреждения. Для заглушек с уплотнительной поверхностью типа J – на уплотнительных поверхностях не допускаются также наличие шлаковых включений и волосовин, выходящих на поверхность.
Приложение А	Название «□ 5 – впадина» расположено над эскизом с изображением «паза». Эскиз с «впадиной» отсутствует в принципе.	Исправить Приложение А
Приложение А	В строке «Группа контроля» везде упоминаются «Фланцы». Проект ГОСТа распространяется на «Заглушки»	Заменить слова, приведя к смыслу ГОСТа
Приложение Б	Указать: для какого материала приведены массы заглушек	Исправить Приложение Б

Технический директор по оборудованию ОАО «ГИАП»
(должность)



(подпись)

Шилов А.С.
(инициалы, фамилия)