

**Сводка замечаний и предложений по первой редакции проекта ГОСТ 14637  
«Прокат толстолистовой из нелегированной стали обыкновенного качества. Технические условия»**

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
1.	По стандарту в целом	ПАО «Ижсталь» № 0401-24/157 от 27.04.2023	Предложений и замечаний нет.	Принято к сведению.
2.		АО «Полема» эл. письмо от 27.04.2023		
3.		ОАО «БМЗ» – управляющая компания холдинга «БМК» № Ч/288 от 28.04.2023		
4.		АО «ВНИИСТ» № 503-139 от 01.06.2023		
5.		АО «Композит» эл. письмо от 06.06.2023		
6.		Союз производителей и поставщиков крепежных систем эл. письмо от 06.06.2023		
7.		РСПП № 299/19 <sub>км</sub> -12 от 10.05.2023		
8.		Госстандарт Республики Казахстан	Проводится дополнительное внутригосударственное согласование с субъектами национальной системы стандартизации Республики Казахстан.	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
9.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Каковы пределы применения проката из сталей по температуре и давлению? Соответствуют ли они таблице А.1 приложения А ГОСТ 34347?	Проект ГОСТ 14637, как и ГОСТ 14637-89, распространяется на прокат из стали обыкновенного качества, предназначенный для широкого применения. Рекомендации по использованию проката из стали обыкновенного качества по специальному (конкретному) назначению, к которому относятся сосуды и аппараты по ГОСТ 34347-2017, в части температуры и давления должны были быть подготовлены разработчиками ГОСТ 34347-2017 на основании соответствующих исследований и испытаний и включены в указанный стандарт.
10.	По стандарту в целом	Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь	Сравнивая новую редакцию проекта ГОСТ 14637 и действующий ГОСТ 14637-89 отмечаем, что в наименовании проекта стандарта изменено на «нелегированной» вместо «углеродистой». Однако, при этом в ссылочных стандартах (раздел «Нормативные ссылки») - указан ГОСТ 380 «Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки», а также ГОСТы 22536.0-22 536.11 (Методы определения химического состава). В ГОСТ 15860-84 (на изготовление баллонов) в п. 2.3 указано о том, что детали баллона должны быть изготовлены из листовой углеродистой стали по ГОСТ 380. В ГОСТ 16523-97 на тонколистовой прокат «Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия» также отсутствует слово «нелегированной». С целью исключения противоречий и дальнейших корректировок, необходимо сохранить прежнее наименование стандарта, а именно «Прокат тонколистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия».	ГОСТ 34951-2023 (EN 10020:2000) «Сталь. Определение и классификация по химическому составу и классам качества» разработан на базе EN 10020:2000 и вводится в действие с 01.01.2024г. Указанный стандарт прошел все стадии обсуждения, как внутри страны, так и со странами МГС. Республика Беларусь при голосовании в АИС МГС присоединилась 20.01.2023 к нему, поэтому непонятно предложение вернуться к устаревшей классификации. Что касается перечисленных Вами стандартов ГОСТ 380-2005 и ГОСТ 16523-97, то классификация в них будет приводиться в соответствие с ГОСТ 34951-2023 по мере разработки к ним изменений или в случае их пересмотра.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
11.	Содержание	ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 16.05.2023	Продолжение записи наименования приложения на следующей строке начать на уровне начала записи обозначения приложения на первой строке в соответствии с ГОСТ 1.5 п. 3.4.5.	Принято.
12.	Раздел 1	ПАО «Ашинский метзавод» № 29-082 от 02.06.2023	Привести в соответствие в части толщины проката (в п.1 максимальная толщина – 200 мм, в п. 6.2.1 – 160 мм) ГОСТ 19903-2015 распространяется на прокат толщиной до 160 мм.	Принято.
13.		АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023		
14.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023		
15.		ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023		
16.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023		
17.		Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь		
18.	Раздел 2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Дополнить ГОСТ Р 54153-2010 «Сталь. Метод атомно-эмиссионного спектрального анализа»	Стандарт указан путем сноски <sup>1)</sup> к ГОСТ 18895, т.к. в соответствии с ГОСТ 1.5-2001 (п.4.8.5.1) в межгосударственном стандарте ссылки на национальные стандарты не допускаются.
19.		ФГБУ «Институт стандартизации» эл. письмо от 16.05.2023	В соответствии с ГОСТ 1.5 п. 3.8.4 в перечне после ГОСТ 380 указать ГОСТ 427.	Принято.
20.		В тексте стандарта отсутствуют ссылки на ГОСТ 22536.11, ГОСТ 27809. Либо убрать из перечня, либо указать в тексте стандарта.	Принято. Указанные стандарты приведены в п.9.1 проекта ГОСТ 14637.	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
21.	Раздел 2	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить ГОСТ 17745 «Стали и сплавы. Методы определения газов.»	Принято.
22.		НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Последний ГОСТ в перечне – ГОСТ 34951 (EN 10020). Возможно, имелся в виду ГОСТ Р 54384 (EN 10020)? Информация о ГОСТ 34951 не найдена на официальном сайте Российского института стандартизации (gostinfo.ru).	ГОСТ 34951-2023 (EN 10020:2000) «Сталь. Определение и классификация по химическому составу и классам качества» разработан на базе ГОСТ Р 54384-2011 (EN 10020:2000) и вводится в действие на территории РФ с 01.01.2024г.
23.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	<i>Проверить ссылку на ГОСТ 34951.</i>	
24.	Раздел 3	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	<p>Предлагаем дополнить раздел 3 терминами и определениями по состояниям поставки, по аналогии с ГОСТ 19281-2014 и ГОСТ 27772-2021, с целью исключения разночтений между сторонами. Например, как в ГОСТ 27772-2021:</p> <p>3.1.13 <b>прокат горячекатаный</b> (без термической обработки): Прокат, полученный в результате горячей пластической деформации и последующего охлаждения на спокойном воздухе. [ГОСТ 19281-2014, пункт 3.20].</p> <p>3.1.14 <b>термическая обработка</b>: Технологический процесс циклов нагрева, выдержки и охлаждения проката до заданных температур с заданной скоростью с целью придания ему требуемых свойств.</p> <p>3.1.5 <b>нормализация</b>: Термическая обработка, при которой происходит процесс нагрева проката до температуры выше <math>A_{c3}</math> и последующее охлаждение его на спокойном воздухе.</p> <p>3.1.16 <b>отпуск</b>: Термическая обработка, при которой происходит нагрев проката ниже температуры <math>A_{c1}</math>, выдержка и охлаждение его на спокойном воздухе.</p> <p>3.1.17 <b>закалка с отдельного нагрева</b>: Процесс термической обработки проката после прокатки, заключающийся в отдельном нагреве проката до температуры выше критической (<math>A_{c3}</math> для доэвтектоидной стали и <math>A_{c1}</math> для заэвтектоидной стали) в термических печах и последующем охлаждении со скоростью, превышающей критическую.</p> <p>3.1.18 <b>нормализующая прокатка</b>: Технологический процесс прокатки, при котором деформация на конечной стадии происходит в заданном интервале температур, что позволяет получить продукцию в состоянии, аналогичном нормализованному, в результате чего она</p>	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
			<p>имеет такие же механические свойства, как после нормализации. [ГОСТ 19281-2014, пункт 3.9]</p> <p><b>3.1.19 закалка с прокатного нагрева:</b> Процесс термической обработки проката, при котором прокатка выполняется при температуре выше <math>A_{r3}</math> или <math>A_{r1}</math> с последующим ускоренным охлаждением до температуры ниже температуры завершения (<math>\gamma \rightarrow \alpha</math>) превращения или до заданной температуры.</p> <p><b>3.1.20 контролируемая прокатка:</b> Технологический процесс прокатки, включающий регламентацию температурно-временных параметров нагрева заготовки, температурно-деформационных параметров деформации во время прокатки, при этом деформация осуществляется в несколько стадий и окончание деформации возможно как в двухфазной (<math>\gamma + \alpha</math>) области, так и в нижней части однофазной (<math>\gamma</math>) области, с допустимостью применения ускоренного охлаждения или высокого отпуска.</p> <p><b>3.1.21 ускоренное охлаждение:</b> Технологический процесс принудительного охлаждения продукции после горячей деформации со скоростью, превышающей скорость его охлаждения на спокойном воздухе.</p>	
25.	Раздел 3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Дополнить определениями по состояниям поставки, применяемым к прокату в разделе 4 (пункты 1-3).	Принято с учётом предложения ПАО «Северсталь».
26.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить термином «составной рулон» (упоминается в пункте 7.1.19).	Отклонено, в п. 6.2.2 проекта стандарта приведена ссылка на ГОСТ 19903-2015, который оговаривает допустимость изготовления составных рулонов и требования к ним (см.п.2.20 ГОСТ 19903-2015).
27.	Раздел 3	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	<p>Уточнить определение «обжатые кромки».</p> <p><i>На широкополосных станах в клетях с вертикальными валками происходит обжатие кромки, но после чистой группы кромка не обжимается. Считается ли в данном случае, что кромка обжата?</i></p> <p>Считаем целесообразным исключить термин «обжатая кромка».</p>	Термин «обжатая кромка» исключен.
28.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить термином «обжатая кромка» (упоминается в классификации).	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
29.	Раздел 4	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Исключить перечисление «б» или привести определение для по листной прокатки, так как на толстолистовых станах из одного проката танного раската вырезаются несколько листов (кратов).	Термин «полистная прокатка» уточнен.
30.			Исключить перечисления «в», «г», «д», «е», так как они дублируют требования ГОСТ 19903.	Отклонено, т.к. предложенная редакция облегчает использование стандарта для потребителя (заказчика).
31.			Перечисление «ж». Состояние поставки «термически обработанный (ТО) с отдельного нагрева» дополнить состояние поставки: «отпуск (О)».	Принято.
32.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Исключить перечисление «в», так как прокат не делится по степени раскисления, требование относится к стали, и данная классификация (в том числе с привязкой к конкретным маркам стали) содержится в ГОСТ 380.	Редакция уточнена.
33.		ПАО «Ашинский метзавод» № 29-082 от 02.06.2023	В перечислении «в» для спокойной стали в скобках указано «без индекса в обозначении», в тоже время по всему стандарту данный индекс в обозначении применяется. Маркировка стали марки СтЗсп на листах будет содержать только цифру 3, что недостаточно, так как можно перепутать ПС и КП. Предлагаем индекс СП для спокойной стали оставить в классификации.	Принято.
34.		АО «ВНИИЖТ» № ИСХ-261/АК от 08.06.2023	В перечислении «в» изложено: «спокойной стали (без индекса в обозначении)», при этом в п. 6.1.1 присутствуют марки стали с индексом «сп» Для спокойной стали должен быть индекс «сп».	Принято.
35.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	В перечислении «в» указано, что спокойная сталь без индекса, тогда как марки стали указывают с индексом «сп»	
36.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Перечисление «в». На основании какой НД спокойная сталь не маркируется «сп», как в ГОСТ 14637-89? Кроме того, в п.6.1.1 настоящего проекта и далее по всему документу маркировка указана с «сп». Считаю целесообразным добавить «сп» в перечисление «в» Раздела 4.	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
37.	Раздел 4	АО «Полема» эл. письмо от 27.04.2023	<i>Почему в раздел 4 не включено подразделение проката на марки по химическому составу?</i>	Отклонено. Предложение не аргументировано. Проект стандарта распространяется на прокат только из стали обыкновенного качества.
38.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Перечисление «д» изложить в редакции: «по плоскости (при поставке в листах)».	Принято.
39.		АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Перечисление «д». Заменить слово «особовысокой» на слова: «особо высокой»	Принято.
40.		АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Перечисление «е». Обозначение характера кромки привести в соответствие с утвержденными обозначениями по ГОСТ 19903: «е» по характеру кромок: - с необрезной (НО), - обрезной (О)».	Принято.
41.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Третье перечисление «е» изложить в редакции: «обжатая (катаная) (К)».	Характер кромки «обжатая» исключен на основании замечаний АО «ВМЗ» и ПАО «ЧМК».
42.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Во втором перечислении «ж» исключить обозначение «ТО».	Принято.
43.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Перечисление ж), подпункт 3). Определение «термомеханически обработанный» изложить в новой редакции: «термомеханически обработанный – после контролируемой прокатки, в том числе, с ускоренным охлаждением <b>или последующим отпуском (КП)</b> ».	Принято.
44.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	В перечислении «к» исключить перечисление «альтернативным способом (АЛТ)», так как это требование не информативное и, в любом случае, требует согласования между изготовителем и заказчиком. Перечисление «к» дополнить примечанием в редакции: «Примечание – По согласованию сторон допускается применять альтернативный способ очистки поверхности проката от окалины, альтернативный способ указывается в заказе и в документе о качестве.».	Принято. Редакция уточнена.
45.		ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023	Дополнить: «с промасливанием и без промасливания для травленого проката»	Отклонено. Поставка проката без промасливания не является предметом заказа, а проводится только с согласия заказчика.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
46.	6.2.2	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Дополнить словами: «По согласованию изготовителя с потребителем допускается поставка металлопроката с отклонениями от требований ГОСТ 19903»	Учтено в редакции аналогично ГОСТ 1577-2022: «Примечание – По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка проката с другими требованиями к сортаменту».
47.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Не допускается употреблять профессиональный жаргон в тексте стандарта, исключить слово «заварка» и его модификации, допустимо употреблять слово «сварка». В зарубежных стандартах ASME есть целые подразделы, посвященные ремонту листов сваркой.	Термин «заварка» употребляется в стандартах на трубы (например, ГОСТ 8696-74, ГОСТ 10706-76 и др.)
48.	Раздел 7	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Дополнить пунктом следующего содержания: «По согласованию изготовителя с заказчиком для указанных марок в п. 6.1.1, предназначенных для дальнейшего горячего оцинкования, допускаются следующие массовые доли химических элементов согласно заказываемым категориям А, В, С, D: - А - кремния Si не более 0,03 %, при этом $Si + 2,5P \leq 0,09$ %; - В - кремния Si: от 0,14 % до 0,25 %; - С - кремния Si: от 0,04 % до 0,14 %; - D - кремния Si: от 0,25 % до 0,35 %.» <i>Предлагаем дополнительно предусмотреть нормы массовой доли Si (кремния) для марок из п. 6.1.1, предназначенных для дальнейшего горячего оцинкования, по аналогии с категориями из EN 10025-2:2019 «Горячекатаный прокат из конструкционных сталей - Часть 2: Технические условия поставки для легированных конструкционных сталей», по аналогии с дополнительными требованиями к продукции в п. Б.5 по ГОСТ 27772-2021.</i>	Принято.
49.	7.1.2	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Уточнить формулировку в соответствии с требованиями п. 4.2 Изменения 1 к ГОСТ 380-2005, так как химический состав стали по плавному анализу должен соответствовать ГОСТ 380-2005.	Отклонено, т.к. предложение направлено на снижение требований действующего ГОСТ 14637-89.
50.	7.1.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023 ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023	Дополнить требованиями к категории проката 7.	Принято. Редакция уточнена.



№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
51.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить пробелом после «0,025».	Принято.
52.	7.1.4, 7.1.5	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	<i>Просим разъяснить, на каком основании введены данные пункты в редакции, отличающейся от ГОСТ 14637-89.</i>	П. 7.1.4 включен на основании предложения АО «ВМЗ» (см. п.18 сводки <u>предложений</u> к пересмотру ГОСТ 14637-89). Редакция п.7.1.5 уточнена для удобства пользования стандартом.
53.	7.1.5	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Второй абзац изложить в редакции: «Прокат с массовой долей углерода не более 0,22 % поставляется с гарантией свариваемости, что обеспечивается химическим составом». <i>Ст4 (частично) и Ст5 (полностью) не соответствуют требованию по содержанию углерода «не более 0,22%», а значит не могут поставляться с гарантией свариваемости.</i>	Принято. Редакция уточнена.
54.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить в начале предложения «По требованию», так как это дополнительное требование, иначе прокат из марок стали с массовой долей углерода более 0,22 % не изготовить.	Принято. Редакция уточнена.
55.		Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь	Первое предложение изложить в редакции: «Прокат с обеспечением свариваемости (св)» Так как в действующем ГОСТе 14637-89 о прокате, предназначенном для сварных конструкций (св), указано в п. 2.1.4; в приложении (второй пример условного обозначения с указанием именно букв «св»)). В ГОСТ 16523-97 «Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия» в п. 5.2 указано именно (св) (п. 4.2.2 Прокат с обеспечением свариваемости). (К примеру, завод-изготовитель проката «Северсталь» г. Череповец, указывает в сертификатах качества в таблице «Свариваемость» (св)).	Отклонено. В настоящее время при пересмотре стандартов условные обозначения, указываемые при заказе металлопродукции, приводятся к единообразию, в том числе гарантия свариваемости – ГС. Такое условное обозначение принято также в таких стандартах, как ГОСТ 19281-2014, ГОСТ 1050-2013 и др. Обращаем внимание, что при голосовании по указанным стандартам в АИС МГС республика Беларусь также проголосовала за их принятие.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
56.	7.1.6	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023 ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023 ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Исключить слова: «масляных загрязнений».	Принято. Редакция уточнена.
57.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Дополнить абзацем в редакции: «На поверхности проката допускаются без зачистки дефекты, не выводящие прокат за минимально допустимые размеры по толщине: рябизна, раковины от окалины, раковины-вдавы, царапины, риски, отпечатки».	Принято.
58.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить после недопустимых дефектов абзацем с допустимыми дефектами: «Допускаются дефекты (рябизна, риски, отпечатки и др. местные дефекты), не выводящие прокат за предельные размеры. Допускается налет окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов» (уточнение редакции в соответствии с редакцией ГОСТ 14637-89).	Редакция уточнена на основании предложения ПАО «ММК».
59.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Заменить слово «листов» на «проката».	Принято.
60.			Дополнить абзацем в редакции: «На поверхности проката, предназначенного для изготовления труб, масляные загрязнения не допускаются».	Принято.
61.	7.1.6-7.1.9	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	<i>В пунктах описываются требования к листу. Считаю целесообразным дополнить привязку к рулонам – например листов (в том числе рулонов и продуктов порезки рулона).</i>	Принято. Редакция уточнена.
62.	7.1.7	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Изложить в редакции: «7.1.7 Устранение недопустимых дефектов поверхности листов (кроме трещин) проводят зачисткой. Зачистку проводят абразивным инструментом или способами, не вызывающими изменение свойств проката. Допускается зачищенные участки листов толщиной более 10 мм заваривать.».	Отклонено. Предложение направлено на снижение требований стандарта.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
63.	7.1.7	ООО «ТМК ТР» эл. письмо от 06.06.2023	Первое предложение изложить в редакции: «Устранение недопустимых дефектов поверхности листов (кроме трещин) проводят половой зачисткой».	Принято.
64.		НЦСТСК ФГУП «ЦНИИЧермет им. И.П. Бардина» № ЦТСК-014 от 13.07.2023	Четвертый абзац изложить в редакции: «Допускается зачищенные участки листов толщиной более 10 мм заваривать при выполнении заказов проката категории 0 и 1».	Принято. Редакция уточнена.
65.		АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Исключить возможность ремонта листов сваркой.	Редакция уточнена на основании предложения НЦСТСК ФГУП «ЦНИИЧермет им. И.П. Бардина».
66.		ООО «ТМК ТР» эл. письмо от 06.06.2023	Четвертый абзац исключить или изложить в редакции: «Допускается по согласованию зачищенные участки листов толщиной более 10 мм заваривать».	
67.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Пятое и шестое предложения изложить в редакции: «Места исправления дефектов должны быть проконтролированы. Допускается проводить ремонт сваркой мест исправления дефектов толщиной более 10 мм. Сведения о проведенном ремонте листов сваркой должны быть отражены в документе о качестве.»	
68.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Последний абзац изложить в новой редакции: «Масляные загрязнения устраняются с помощью ветоши и/или обезжиривающим средством».	Принято.
69.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Абзац про устранение масляных загрязнений перенести в раздел «по согласованию». <i>Стандарт должен давать возможность изготовления продукции производителям с разными возможностями.</i>	Редакция уточнена. Масляные загрязнения не допускаются только для проката, предназначенного для изготовления труб (см. п.60 сводки отзывов).
70.	7.1.8	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Изложить в новой редакции: «Допускается изготовителя с заказчиком зачистка дефектов поверхности площадью отдельно зачищенного участка не более 100 см <sup>2</sup> на глубину сверх минусового предельного отклонения по толщине: - для листов номинальной толщиной менее 40 мм – не более 5 % номинальной толщины; - для листов номинальной толщиной от 40 мм – не более 3 мм, при этом суммарная площадь всех зачищенных участков данной глубины не должна превышать 2 % площади листа.».	Предложение не понятно, т.к. полностью соответствует первой редакции проекта ГОСТ 14637.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
71.	7.1.8	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	<p>Исключить слова «по согласованию изготовителя с заказчиком».</p> <p><i>Предлагаем исключить допущение зачистки дефектов «по согласованию изготовителя с заказчиком» и сохранить фабулу изложения первого абзаца, как в существующей версии ГОСТ 14637-89, т.к. согласно практике работы более 30 лет никто не иницирует, как со стороны заказчика, так и со стороны изготовителя, дополнительной опции базового указания этого условия в заказе. В большинстве поставок металлопрокат по ГОСТ 14637-89 марок стали обыкновенного качества общего назначения отгружается для металлотрейдеров, дистрибуционных сетей, а не для конечного переработчика. В этом случае принудительное условие «по согласованию изготовителя с заказчиком» по допустимой зачистке дефектов может привести к увеличению уровня отсортировки проката по ГОСТ 14637 на 30 %, что в целом негативно отразится на вынужденном повышении себестоимости металлопроката по ГОСТ 14637 для потребителя, т.е. это приведёт к вынужденному увеличению фактической толщины листов (чтобы при зачистке не уйти в минус по толщине).</i></p> <p><i>В целом предложенное нами изложение первого абзаца в п. 7.1.8 с указанными далее по тексту требованиями и условиями по предложенному проекту стандарта, в т.ч. и в п. 7.1.9, позволяют соблюдать оптимальный уровень качества металлопроката на выходе для всех сторон.</i></p> <p><i>В случае необходимости в отдельных случаях, когда это требуется для клиента, то ограничение на зачистку сверх минусового допуска он выдвигает при оформлении спецификации по п. 7.1.11.</i></p> <p><i>А при наличии в п. 7.1.11 соответствующей возможности для клиента – условие в п. 7.1.8 «по согласованию изготовителя с заказчиком» является излишним.</i></p>	Принято. Редакция пункта уточнена. Просим обратить особое внимание.
72.	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Исключить слова: «по согласованию изготовителя с заказчиком», так как если заказчику не нужна такая зачистка, то на этот случай ограничения установлены в пункте 7.1.11.		
73.	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Оставить прежнюю редакцию ГОСТ 14637-89 п. 2.1.14, по которому не требуется согласования зачистки с заказчиком.		
74.	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Необоснованное послабление для изготовителя при толщинах проката 40-60 мм (3 мм для толщины 40 – 7,5 %). Считаем целесообразным установить критерии «менее 60 мм» и «от 60 мм».		

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
75.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Поменять местами с пунктом 7.1.9.	Принято.
76.	7.1.8	ПАО «Ашинский метзавод» № 29-082 от 02.06.2023	Изложить в редакции (как в ГОСТ 14637-89): «При удалении дефектов поверхности проката зачисткой допускается уменьшение толщины не более 5 % номинальной сверх минусового предельного отклонения, но не более 3 мм, при этом площадь отдельного зачищенного участка поверхности проката не должна быть более 100 см <sup>2</sup> , суммарная площадь всех зачищенных участков на одном листе – не более 2 % его площади.»	Отклонено. Действующая редакция пункта вызывает много вопросов по его трактовке. Кроме того, поступили различные предложения по корректировке указанного пункта. Редакция пункта уточнена. Просим обратить особое внимание.
77.	7.1.10-7.1.13	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Считаем целесообразным отразить в данных пунктах следующие требования: заварка дефектов не допускается для проката в толщинах, используемых для трубного передела (толщины уточнить совместно с АО «РусНИТИ»). В больших толщинах – допускается в соответствии с требованиями, приведёнными в данных пунктах.	Допустимость заварки оговорена только для проката категории 0 и 1 на основании предложения НЦСТСК ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина».
78.	7.1.10	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Изложить в редакции: «Участок после устранения дефектов зачисткой, не подлежащий ремонту сваркой, должен иметь пологий переход к бездефектному металлу листа, наличие острых кромок или заусенцев не допускается».	Пункт оставлен в действующей редакции. Термин «заварка» употребляется в стандартах на трубы (например, ГОСТ 8696-74, ГОСТ 10706-76 и др.).
79.	7.1.11	ООО «ТМК ТР» эл. письмо от 06.06.2023	Уточнить необходимость пункта, т.к. он противоречит пункту 7.1.8.	П.7.1.8 уточнен. П.7.1.11 изложен в соответствии с действующим ГОСТ 14637-89.
80.	7.1.12	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Исключить возможность ремонта листов сваркой.	Допустимость заварки оговорена только для проката категории 0 и 1 на основании предложения НЦСТСК ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина».
81.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Заменить слова: «под заварку» на «в месте исправления дефекта, подлежащего ремонту сваркой, для».	Термин «заварка» употребляется в стандартах на трубы (например, ГОСТ 8696-74, ГОСТ 10706-76 и др.)

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
82.	7.1.13	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Первый абзац. Заменить слова: «Наплавленная зона должна» на «Наплавленный металл, образованный при ремонте листа сваркой, должен»	Пункт оставлен в действующей редакции. Термин «заварка» употребляется в стандартах на трубы (например, ГОСТ 8696-74, ГОСТ 10706-76 и др.).
83.			Второй абзац. Заменить слова: «заваренного участка поверхности листа» на «участка поверхности листа, подлежащего ремонту сваркой.».	
84.	7.1.14	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Для зазубрин глубиной более 2 мм заменить слова: «до 20 мм» на «до 20 мм включ.»	Принято.
85.	7.1.16	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Исключить, так как часть требований дублируется (про недопущение дефекта «расслоение» указано в пункте 7.1.6) и он частично противоречит требованиям, установленным в пункте 7.1.17. Пункты 7.1.16 и 7.1.17 объединить и изложить в редакции: «На обжатых и необрезных кромках не должно быть дефектов, выводящих прокат за предельные размеры по ширине».	Редакция уточнена.
86.	7.1.17	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Перечислить предполагаемые дефекты или указать из какого они пункта.	Редакция уточнена с учетом предложения ПАО «ММК».
87.	7.1.18	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Указать нормативный документ, в котором даны определения дефекту «скрученный конец», так как технологически конец рулона смотан, но могут возникнуть разночтения с термином «скручен».	Редакция пункта сохранена на уровне действующего ГОСТ 14637-89. Термин «скрученный конец» приведен в ГОСТ 19903-2015.
88.		ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023	Последний абзац «По согласованию изготовителя с заказчиком наружный конец неполной ширины должен быть обрезан» выделить в отдельный подпункт.	Принято.
89.	7.1.19	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Исключить данный пункт и запретить изготовление составных рулонов, так как при реализации продукции через дистрибьюторскую сеть конечный потребитель не всегда определен.	Отклонено. Требования к сортаменту в настоящем проекте стандарта приняты в соответствии с ГОСТ 19903-2015, который, в свою очередь, в п.2.20 допускает возможность изготовления рулонов не более чем из двух кусков. П.7.1.19 проекта стандарта не допускает поставку составных рулонов, предназначенных для изготовления труб.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков																								
90.	7.1.20	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	После слова «нормируемых» дополнить словом «(контролируемых)».	Принято.																								
91.	7.1.20 Таблица 1	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	В связи с отсутствием статистических данных по результатам определения КСV <sup>-20</sup> исключить поставку проката категории 7. Для набора статистических данных добавить примечание в таблицу 1 в редакции: «По требованию потребителя дополнительно определяется КСV <sup>-20</sup> , нормы факультативны с указанием результатов в документе о качестве. Требование по определению КСV <sup>-20</sup> указывается в заказе.»	Отклонено. Предложение о включении категории 7 поступило со стороны АО «ВМЗ» с соответствующими нормами (см.п.31 сводки предложений к разработке ГОСТ 14637-89).																								
92.		АО «ВНИИЖТ» № ИСХ-261/АК от 08.06.2023	Наименование второй строки: «Ударная вязкость при температуре испытания, °С» изложить в редакции: «Ударная вязкость при температуре образцов, °С».	Отклонено. Принято аналогично стандартам на поставку металлопродукции.																								
93.		Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь	Для категории 5 нормировать (отметить знак «+» вместо знака минус «-» ударную вязкость при температуре испытания, °С следующим образом (при этом для минус 20 заменить знак «+» на знак «-»): <table border="1" data-bbox="766 746 1581 922"> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>минус 20</td> <td>минус 40</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>+</td> <td>+</td> <td>+</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>+*</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> *для производства баллонов для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа						минус 20	минус 40		5	+	+	+	-	-	+*										Отклонено. Предложение не аргументировано и технически не обосновано. ГОСТ 15860-84 «Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа. Технические условия», на который имеется ссылка в отзыве, не содержит требований к листу, поставляемому по ГОСТ 14637-89.
					минус 20	минус 40																						
5	+	+	+	-	-	+*																						
94.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023) НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Примечание 1. После слова «нормируют» дополнить словом: «и контролируют».	Принято.																								

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
95.	7.1.20 Таблица 1	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Примечание 4 исключить, так как все категории согласовывают с заказчиком.	Отклонено. Сохранено в редакции действующего ГОСТ 14637-89.
96.			Примечание 6. Заменить слово «принимают» на слова: «должны соответствовать».	Принято.
97.	7.1.21	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Исключить пункт, так как он противоречит пункту 5.2 (состояние поставки (при отсутствии указания которого со стороны заказчика в соответствии с перечислением 4ж) раздела 4) его выбирает изготовитель и указывает в документе о качестве). При этом не указана категория 7.	Редакция уточнена.
98.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	В конце предложения дополнить словами: «если в заказе не указано иное».	Редакция уточнена.
99.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023 ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023 НЦСТСК ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина» № ЦТСК-014 от 13.07.2023	Дополнить требованиями к прокату категории 7.	Принято. Редакция уточнена.
100.	7.1.22	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Изложить в редакции: «Механические свойства проката всех категорий при испытании на растяжение должны соответствовать требованиям таблицы 2». <i>Предлагаем унифицировать все требования в таблицу 2 для всех категорий. Требования в таблице 3 снижают свойства проката.</i>	Редакция уточнена.
101.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Первый абзац изложить в редакции: «Механические свойства проката в состоянии поставки (ГК), определённые на образцах при испытаниях на растяжение, должны соответствовать значениям, приведенным: - для категорий 1-5 – в таблице 2; - для категории 6 – в таблице 3».	Редакция уточнена.



№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
102.	7.1.22	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Третий абзац. Заменить слова «таблицы 3» на «таблицы 2». <i>Не согласны с необоснованным ужесточением требований к листу.</i>	Редакция уточнена.
103.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Дополнить требованиями к прокату категории 7.	Принято. Редакция уточнена.
104.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023		
105.		ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023		
106.		НЦСТСК ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина» № ЦТСК-014 от 13.07.2023		
107.		ПАО «Ашинский метзавод» № 29-082 от 02.06.2023		
108.		НЦСТСК ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина» № ЦТСК-014 от 13.07.2023		
109.			Третий абзац исключить.	
110.	7.1.22 Таблица 2	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Заменить слова: - «Механические свойства, не менее» на Механические свойства, не менее или в пределах»; - «Св. 40 включ.» на «, «Св. 40».	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
111.	7.1.22 Таблица 2	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	В примечаниях заменить слово «нормы» на «значения».	Отклонено. Принято аналогично стандартам на поставку металлопродукции.
112.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Уточнить формулировку примечания 6 (о чем это и как работает) или исключить.	Редакция уточнена.
113.	7.1.22 Таблица 3	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	В примечаниях заменить слово «нормы» на слово «значения».	Отклонено. Принято аналогично стандартам на поставку металлопродукции.
114.	7.1.22 Таблица 2 и 3	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Головку таблицы отделить двойной линией в соответствии с ГОСТ 1.5, п. 4.5.2.	Замечание неясно, таблицы 2 и 3 имеют двойную линию.
115.	7.1.22.1	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Заменить слово «нормы» на слово «значения».	Отклонено. Принято аналогично стандартам на поставку металлопродукции.
116.	7.1.23	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Изложить в редакции: «Механические свойства проката в состоянии поставки (ГК) категорий 3-7, определённые на образцах при испытаниях на ударный изгиб, должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 4»	Редакция уточнена.
117.	7.1.23 Таблица 4	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Дополнить примечанием в редакции: «По требованию заказчика допускается определять работу удара в Дж вместо ударной вязкости, при согласовании между изготовителем и потребителем предельных значений работы удара, характеризующих вязкость металла».	Принято в п.7.1.7.3.1 проекта стандарта.
118.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Для категории 3 проката толщиной от 4,0 до 30,0 мм включ. установить норму по ударной вязкости KCU при температуре плюс 20 °С «не менее 49 Дж/см <sup>2</sup> ». При необходимости нормирования потребителем данного требования на уровне «не менее 78 Дж/см <sup>2</sup> » (толщина проката от 4,0 до 10,0 включ.) и «не менее 69 Дж/см <sup>2</sup> » (толщина проката св. 10,0 до 30,0 включ.) предлагаем это отразить в примечании как допущение «по согласованию сторон».	Отклонено. Предложение направлено на снижение действующих норм ГОСТ 14637-89.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
119.	7.1.23 Таблица 4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Для категории 6 исключить нормы по ударной вязкости КСУ при температуре минус 20 °С, так как в таблице 1 для категории 6 эта характеристика не регламентирована.	Принято.
120.		ПАО «Ашинский метзавод» № 29-082 от 02.06.2023	Для категории 5 проката толщиной св. 10 мм до 60 мм включительно установить норму ударной вязкости КСУ <sup>-20</sup> не менее 29 Дж/см <sup>2</sup> как для 4 категории в первой редакции ГОСТ 14637 и действующим ГОСТ 14637-89 по 5 категории.	Нормы сохранены с установлением их факультативности в течение двух лет с даты введения в действие стандарта.
121.		Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь	Для категории 5 (толщина проката от 4 до 10 включительно) указать числовое значение ударной вязкости при температуре испытания °С для минус 40	Отклонено. Предложение не аргументировано и технически не обосновано. ГОСТ 15860-84 «Баллоны стальные сварные для сжиженных углеводородных газов на давление до 1,6 МПа. Технические условия», на который имеется ссылка в отзыве, не содержит требований к листу, поставляемому по ГОСТ 14637-89.
122.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Примечание 3. Заменить слова «нормы механических слов» на «нормы ударной вязкости», так как в таблице 4 говорится только об ударной вязкости.	Принято.
123.	7.1.24	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Изложить в редакции: «7.1.24 Технологические свойства проката в состоянии поставки определяют при испытании на изгиб в холодном состоянии на 180° образцов на оправке, диаметр которой указан в таблице 5. В месте изгиба образцов не должно быть излома, трещин, расслоений».	Отклонено. Принято в соответствии со стандартами на поставку металлопродукции аналогичного назначения.
124.	7.1.25	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Изложить в редакции: «7.1.25 Ультразвуковой контроль (УЗК) сплошности металла рулонов и листов, полученных резкой рулона, не проводят. Ультразвуковой контроль (УЗК) сплошности листов, изготавливаемых полистной прокаткой, проводят по требованию заказчика, указанному в заказе. Класс сплошности по ГОСТ 22727, объем контроля каждого листа или листов от партии должны быть согласованы при заказе. Ультразвуковой контроль (УЗК) кромок листа на отсутствие расслоений проводят по требованию заказчика, указанному в заказе.»	Отклонено. Изготовители предлагают включить контроль сплошности и для листов, полученных путем порезки из рулонов.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
125.	7.1.25	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	По пункту 7.1.25 возможно двойное толкование: с одной стороны УЗК по требованию клиента, а с другой стороны прокат должен соответствовать ГОСТ 22727. Предлагаем переформулировать, указав, что прокат должен соответствовать ГОСТ 22727 при требовании УЗК в заказе клиентом.	Отклонено. Испытание проводят по требованию заказчика, но объем контроля УЗК и класс сплошности заказчик определяет в соответствии с ГОСТ 22727.
126.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Заменить слова: «листы полистной прокатки» на «прокат в листах».	Принято.
127.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	После слов: «полистной прокатки» дополнить словами «и листы, порезанные из рулонов».	Принято с учетом предложения ПАО «ЧМК».
128.	7.1.26	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Исключить обозначение «АЛТ», так как дальнейшие действия при использовании альтернативного способа зачистки изложены в этом пункте.	Принято.
129.		АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Изложить в новой редакции: «7.1.26 По согласованию изготовителя с заказчиком прокат поставляют с удалением окалины: - травлением (Т); - дробеструйной очисткой (ДО); - другими альтернативными способами (АЛТ). При отсутствии в заказе способа очистки от окалины, его выбирает изготовитель и указывает в документе о качестве».	Принято. Редакция уточнена.
130.		ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023	Первый абзац изложить в редакции: «По требованию заказчика прокат по согласованию поставляют с удалением окалины.»	Принято с учетом замечания АО «Уральская Сталь».
131.	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Первый абзац изложить в редакции: «По требованию заказчика прокат поставляют с удалением окалины».		
132.	7.1.26.1	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Заменить слово «смазки» на «масла», т.к. в первом предложении оно упоминается.	Отклонено. Принято в соответствии со стандартами на поставку металлопродукции аналогичного назначения.
133.		ПАО «НЛМК» № 1/317-69-ИСХ от 21.07.2023	Последний абзац «С согласия заказчика допускается поставка проката без промасливания, при этом на поверхности проката допускаются пятна ржавчины и царапины, обусловленные отсутствием слоя смазки» выделить в отдельный подпункт.	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
134.	7.2	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Дублирует пункт 5.3.	Принято. Пункт исключен.
135.	7.3.2	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Изложить в редакции: «При маркировке проката клеймением наносят условный номер марки стали (без букв Ст). <b>Необходимость нанесения клеймения указывается в заказе</b> »	Принято. Редакция уточнена.
136.	7.3.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Исключить пункт, так как в ГОСТ 7566 (пункт 5.1.11) имеется ссылка на ГОСТ 14192.	Принято.
137.	7.4.1	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Исключить слова: «и связок», так как этого термина нет в ГОСТ 7566-2018.	Принято.
138.	7.4.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Исключить пункт, так как он дублирует пункт 7.1.26.1.	Принято.
139.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Данное требование перенести в раздел «по согласованию» или оставить прежнюю редакцию (п. 2.1.25 ГОСТ 14637-89), так как отсутствует техническая возможность по смазыванию с обеих сторон нейтральным маслом металла после травления.	Пункт исключен на основании предложения ПАО «ММК».
140.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	После слова «ингибитора» дополнить словом «коррозии».	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
141.	8.2	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Изложить в новой редакции: «8.2 Прокат принимают партиями. Партия должна состоять из листов или рулонов из стали одой марки, одной плавки-ковша (для проката из слитков или непрерывнолитых заготовок), одной категории, одного размера по толщине, одного состояния поставки, одного режима термической обработки – для термически обработанного проката. <b>Для проката, изготовленного из непрерывнолитой заготовки,</b> допускается формирование партии проката из стали одной марки нескольких плавков, при этом по ковшевому анализу плавков разность массовой доли элементов не должна превышать: по углероду – 0,04 %, по марганцу – 0,15 %. Для проката, изготовленного из стали с непрерывнолитых установок, масса партии не должна превышать 350 т. <b>Число плавков в партии не ограничивают.»</b>	Редакция уточнена.
142.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023 НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023 ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Третий абзац. Заменить слово «непрерывнолитых» на слово «непрерывнолитых»	Принято.
143.		АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Уточнить термин «с непрерывнолитых установок» или изложить в редакции: «Для проката, изготовленного из непрерывнолитых заготовок, масса партии не должна превышать 350 т.».	Принято. Редакция уточнена.
144.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Последнее предложение исключить. <i>Для каких целей указано это требование? Для других марок количество плавков тоже не ограничено в данном пункте.</i>	Принято.
145.	8.3.1	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Не понятен смысл в объединении разных плавков в партии, если все испытания нужны поплавочно. Если уж допускаем объединять плавки, то объем испытаний механических свойств должен быть как для одной партии, а химических свойств – поплавочно.	Отклонено. Предложение направлено на снижение требований стандарта.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
146.	8.3.1	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	После слов: «кроме стали Ст0» дополнить словами: «и проката категории 1».	Принято.
147.	8.3.2	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Гарантия свариваемости «ГС» согласно пункту 7.1.5 является обязательным требованием по умолчанию для всей продукции по ГОСТ 14637, поэтому дифференцированный подход указания обозначения «ГС» пунктом 8.3.2 непонятен.	Отклонено. П.8.3.2 оговаривает обозначение, приводимое в документе о качестве.
148.	8.4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Первое перечисление изложить в редакции: «- для химического анализа - одну пробу от плавки по ГОСТ 7565».	Принято.
149.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Дополнить абзацем: «Контроль химического состава металла готового проката в состоянии поставки проводят по требованию заказчика, указанному в заказе, на двух листах или одном рулоне от партии.».	Принято. Редакция уточнена.
150.	8.4	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Непонятна формулировка третьего абзаца, т.к. в первых двух абзацах итак регламентировано, что контроль химического состава проводят по плавочному анализу ковшовой пробы и не указано требование проверять химический состав в прокате.	Абзац исключен.
151.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	В пункте появляется термин «сляб», хотя до этого по тексту встречались только слитки и непрерывнолитые заготовки. Считаем целесообразным добавить «сляб» по всему тексту документа.	
152.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	<i>Изготовитель проводит контроль химического состава по плавочному анализу ковшовой пробы – т.е. не разрешается в готовой продукции по ГОСТ 7566?</i>	Редакция уточнена.
153.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Второе перечисление (в документе о качестве) изложить в новой редакции: «- для контроля размеров и отклонения формы – 10 % листов и рулонов, но не менее 5 шт. листов, или не менее двух рулонов».	Принято.
154.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	В третьем абзаце во втором перечислении не понятно, что означает «каждого вида проката» внутри партии? Необходимо переформулировать для однозначности понимания требования.	Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
155.	8.4	ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023 ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Четвертый абзац изложить в редакции: «Контроль геометрических размеров, отклонения формы и качества поверхности <b>рулонов</b> проводят на внешнем витке и боковой поверхности рулона;».	Принято.
156.	8.4 Таблица 6	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Для листов после термической обработки дополнить словами: «два произвольных листа при термической обработке в проходных печах».	Принято.
157.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Согласно таблице 6 требование для термообработанных листов по выбору контрольного листа из середины садки некорректно. Не понятно, какая имеется ввиду середина – по высоте или ширине, или длине садки? В садке может быть два листа по высоте (т.е. может не быть срединного листа). Необходимо уточнить формулировки. Предлагаем требование по месту в садке исключить, т.к. не понятна логика отбора именно из середины садки.	Редакция уточнена.
158.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Вторую строку «Вида проката» изложить в редакции: «Лист, полученный при резке <b>раската</b> ».	Отклонено. Термин «раскат» по тексту не используется.
159.			Примечание изложить в редакции: «Для листов, получаемых при порезке <b>раската</b> , допускается отбор проб производить от <b>раската</b> до порезки на листы.».	
160.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Изложить в редакции: «8.4.1 Объем контроля сплошности согласовывают при заказе. При этом контроль сплошности проводят на: - всех листах партии; - выборочно на 10 % листов, но не менее 5 штук. Ультразвуковой контроль в рулонах не проводят.	Принято. Редакция уточнена.
161.	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Последний абзац изложить в новой редакции: «Ультразвуковой контроль в рулонах не проводят».	Принято.	
162.	8.4.1	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Изложить в редакции: «Ультразвуковой контроль (УЗК) сплошности листов, изготавливаемых листовой прокаткой, проводят для всех листов партии (сплошной контроль) либо для 10 % листов, но не менее 5 листов от партии (выборочный контроль)».	Редакция уточнена.



№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
163.	8.4.1	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Изложить в новой редакции: «8.4.1 Контроль сплошности проводят на: - всех листах партии; - выборочно на 10 % листов, но менее 5 шт.». <i>Современные технологические средства и маршруты позволяют проводить УЗК рулонов и листов из рулонов. Требование об отсутствии УЗК должно быть прописано в заказной документации. ГОСТ не должен ограничивать данные качественные требования.</i>	Редакция уточнена с учетом предложений ПАО «ЧМК», ПАО «ММК» и АО «ВНИИНЕФТЕМАШ».
164.		АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	<i>Требуется уточнение к чему относится «выборочно на 10 % листов, не менее 5 штук».</i>	Редакция уточнена.
165.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Второе перечисление изложить в редакции: «-выборочно на 10 % листов от партии, но не менее 5 шт.».	Редакция уточнена.
166.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Дополнить абзацем в редакции: «Вид контроля сплошности согласовывается при оформлении заказа.».	Вид контроля оговорен в п.9.10 проекта стандарта.
167.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Для обеспечения единства прочтения требований документа предлагаем обозначить подпункты буквами или цифрами. Либо объединить в одно предложение, разделив союзом «или».	Принято. Редакция уточнена.
168.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	В третьей строке исправить опечатку, должно быть «но не менее 5 шт.».	Принято.
169.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	<i>Регламентирован обязательный УЗК, хотя ранее он был по требованию. Не понятно, как выбирать объем для контроля из двух предложенных вариантов?</i>	Требование к УЗК изложено в п.7.1.9 проекта стандарта по согласованию. В разделе «Правила приемки» предусмотрен объем контроля в случае заказа проката с УЗК. Редакция уточнена.
170.	8.5	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	После слова «проводят» дополнить словами «по схеме 2 ГОСТ 7566».	Принято.
171.	Раздел 9	НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Просим разъяснить, на каком основании из раздела исключены требования, соответствующие п.4.7 ГОСТ 14637-89. Считаем целесообразным вернуть данные требования с уточнением, от какого значения (нормативного или среднего) учитывается снижение ударной вязкости более чем на 30%.	Требование изложено в п.7.1.7.3 проекта стандарта (см. таблицу 4, примечание 4)


№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
172.	9.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023	Дополнить ГОСТ Р 54153-2010 «Сталь. Метод атомно-эмиссионного спектрального анализа».	Стандарт указан путем сноски <sup>1)</sup> к ГОСТ 18895 в разделе 2, т.к. в соответствии с ГОСТ 1.5-2001 (п.4.8.5.1) в межгосударственном стандарте ссылки на национальные стандарты не допускаются.
173.		ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Дополнить стандартами: ГОСТ 17745 и ГОСТ 22536.11.	Принято.
174.	9.3	АО «ВНИИЖТ» № ИСХ-261/АК от 08.06.2023	Изложить в редакции: «Качество поверхности и кромок проката <b>контролируют визуально</b> без применения увеличительных приборов. Описание дефектов поверхности – по ГОСТ 21014».	Принято.
175.		НИЦ «Курчатовский институт» - ЦНИИ КМ «Прометей» № 06-25/1314э от 24.05.2023	Последнее предложение изложить в редакции: «Описание дефектов поверхности и кромок – по ГОСТ 21014».	Принято.
176.	9.4	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Второй абзац изложить в редакции: «Образцы для испытаний вырезают поперек направления прокатки. Для испытаний на ударный изгиб (КСУ) образцы отбирают вдоль направления прокатки от рулонов и поперек направления прокатки от листов».	Принято.
177.		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0507 от 01.06.2023 ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	В первом абзаце исключить слово «для».	Принято.
178.		АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Исключить четвертый абзац, так как он противоречит таблице В.1 ГОСТ 7564. При этом на прокате толщиной более 40 мм образцы должны отбираться на 1/4 по толщине, соответственно поверхность не может быть сохранена.	Принято.
179.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Откорректировать склонения в слове «испытаниях»: «9.4 Отбор проб для контроля механических свойств при <b>испытаниях</b> на растяжение и ударный изгиб, <b>испытаниях</b> на изгиб в холодном состоянии проводят по ГОСТ 7564».	Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
180.	9.7	АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Предусмотреть изложение пункта с учетом новой редакции ГОСТ 9454.	Отклонено. Проект ГОСТ 9454 находится в стадии обсуждения, приводить в соответствие до введения в действие указанного стандарта не правомочно.
181.			Предусмотреть определение работы удара в Дж.	Принято (см.п.7.1.7.3.1 проекта стандарта).
182.		ПАО «Северсталь» № Исх-104-04-23-000532 от 30.06.2023	Второе предложение. Для листов толщиной 10-11 мм образец 1 и 11 по ГОСТ 9454 не получится изготовить, если лист прокатан в минусовом допуске по толщине. В этой связи необходимо переработать формулировки.	Принято. Редакция уточнена.
183.	9.10	АО «Уральская Сталь» № 101/126 от 25.05.2023	Изложить в новой редакции: «9.10 Ультразвуковой контроль сплошности листов проводят в соответствии с ГОСТ 22727.».	Отклонено. Предложение не обосновано.
184.		АО «ВНИИНЕФТЕМАШ» (АО «РусНИТИ» № ТК-08/512 от 07.06.2023)	Заменить слова: «прикормочной зоны» на «ультразвукового контроля кромок листов».	Принято.
185.	9.11	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Второй абзац. Второе предложение. Заменить слово «выпускаемого» на «изготавливаемого».	Принято.
186.	Приложение А	ПАО «ЧМК» № 35/2-Г14637 от 27.07.2023	Привести примеры с назначением на трубы.	Принято. Редакция уточнена.
187.		Государственный комитет по стандартизации Республики Беларусь	В схеме условного обозначения включить знак дефис («-») аналогично как в действующем ГОСТ 14637-89.	Принято.

### Вопросы, вынесенные на обсуждение

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
1. Исключение из стандарта возможности заделки зачищенных участков заваркой				
1	7.1.7 (последний абзац), 7.1.10-7.1.13	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Поддерживаем исключение возможности заделки (ремонта) дефектных мест заваркой, так как это ведет к снижению качественных характеристик продукта. Нет нормативного и технического документа, который регламентирует требования к процессу ремонта заваркой и методологией оценки качества отремонтированных мест на предмет микроструктурной однородности. При производстве тавровых соединений конструкций и элементов, могут быть получены отслоения в процессе эксплуатации.	Допустимость ремонта заваркой разрешена только для проката категории 0 и 1.
2. Допустимость зачистки дефектов на глубину, выводящую листы за минимальный размер по толщине				
1	7.1.8	АО «ВМЗ» № 200272-И-214/23 от 19.05.2023	Не поддерживаем допустимость зачистки дефектов на глубину, выводящую листы за минимальный размер по толщине, так как при расчёте элементов конструкций проектировщики закладывают номинальную толщину с учётом минусового поля допуска, однако утонение сечения ниже поля допусков не учитывается. На основании вышеизложенного, возможны разрушения элементов конструкций в следствии неточности выполненных расчётов конструкций и элементов.	Редакция пункта уточнена. Просим обратить особое внимание.

Директор ЦССМ  
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»,  
ответственный секретарь ТК 375,  
зам. председателя МТК 120



С.А. Горшков