

**Сводка предложений к пересмотру ГОСТ 14637-89  
«Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия»**

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
1	По стандарту в целом	АО «ЕВРАЗ ЗСМК» № 413/046 от 09.03.2023	Прокат по стандарту не производят, в пересмотре не заинтересованы.	Принято к сведению.
2		АР «ЕВРАЗ НТМК» № ВП101НТ23/0085 от 10.03.2023		
3		АО «ОЭМК им. А.А.Угарова» № 01/ГД-09-598 от 10.03.2023		
4		АО «БЕЛЗАН» № 1700-14 от 17.03.2023		
5		АО «ВНИИЖТ» № ИСХ-110/АК от 06.03.2023	Предложений и замечаний нет.	Принято к сведению.
6		ПАО «Ашинский метзавод» № 29-037 от 07.03.2023		
7		АО «Композит» № 100323-05 от 10.03.2023		
8		АО «Уральская Сталь» № 101/73 от 14.03.2023		
9		ПАО «НЛМК» №1/317-29-ИСХ от 31.03.2023г.		
10		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023		

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
11		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Дополнить классификацией по состояниям поставки.	Принято. Редакция уточнена (см. п 4ж)).
12		АО «ВМЗ» № 200272-И-109/23 от 16.03.2023	Гармонизировать доступные состояния поставки проката в соответствии с общепринятыми классификациями, по аналогии с ГОСТ 19281-2014, на выбор изготовителя и при согласовании с заказчиком.	
13	По стандарту в целом	ПАО «НЛМК» №1/253 7-исх от 21.10.2022 ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023 ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Расширить размерный сортамент для рулонов толщиной до 25 мм.	Принято. Редакция уточнена (см. п.6.2 проекта стандарта).
14	1.3	АО «ВМЗ» № 200272-И-109/23 от 16.03.2023	Расширить диапазон толщин листового проката до 200 мм.	Отклонено. ГОСТ 19903-2015 устанавливает требования к листовому прокату толщиной только до 160 мм. Конкретные предложения по требованиям к сортаменту листового проката толщиной свыше 160 мм со стороны АО «ВМЗ» отсутствуют.
15		ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Изложить в новой редакции: «1.3. Прокат изготовляют толщиной: 4-160 мм – листы; 4- <u>25</u> мм – рулоны» В части остальных требований к сортаменту прокат должен соответствовать ГОСТ 19903.	Принято. Редакция уточнена (см. п.6.2 проекта стандарта).
16	2.1.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Исключить второй (относительно алюминия) и третий абзац (относительно кремния), так как в стандарте имеется ссылка на ГОСТ 380-2005 (подпункт 4.1.1), в котором вполне объективно и понятно регламентированы эти требования.	Принято. Редакция уточнена (см. п.7.1.2 проекта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
17	2.1.1-2.1.2	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	<p>Т.к. п.п. 2.1.1 содержит требование по изготовлению проката из стали с химическим составом по ГОСТ 380, то следующий подпункт 2.1.2 нужно привести в соответствии с учётом изменения №1 к ГОСТ 380 (по п. 4.2), касаясь допущения изготовления проката из стали всех марок (кроме предназначенных в судостроении и вагоностроении) без ограничения нижнего предела массовой доли углерода и марганца при условии обеспечения механических свойств, установленных для соответствующих марок стали.</p> <p>Существующий подпункт 2.1.2 из ГОСТ 14637-89: «2.1.2 Для проката толщиной до 10 мм включ. из стали марок СтЗкп, СтЗпс, СтЗсп допускается снижение нижнего предела массовой доли одного из элементов - углерода на 0,04% абс., марганца - на 0,1% абс. при обеспечении механических свойств, установленных для указанных марок стали.</p> <p>По требованию потребителя массовая доля кислоторастворимого алюминия в прокате категории 2 толщиной до 5 мм из стали марки СтЗсп, раскисленной алюминием, должна быть не менее 0,02%.</p> <p>Массовая доля кремния в прокате категорий 2-6 толщиной до 8 мм включ., изготовленном из стали марок Ст2пс и Ст3пс, раскисленной не содержащими кремния раскислителями, допускается менее 0,05% при соблюдении остальных норм и требований к прокату.»</p> <p>Существующий пункт 4.2 из ГОСТ 380-2005 «4.2 Допускается изготовление стали всех марок, кроме предназначенной для проката, используемого в судостроении и вагоностроении, без ограничения нижнего предела массовой доли углерода и марганца при условии обеспечения требуемого уровня механических свойств.</p> <p>В стали марок Ст2кп, Ст3кп и Ст4кп, предназначенной для изготовления сортового и фасонного проката, допускается повышение массовой доли кремния до 0,07 %. (Новая редакция, Изм. № 1).»</p>	Редакция уточнена (см. п.7.1.2 проекта стандарта).
18	2.1.2	АО «ВМЗ» № 200272-И-109/23 от 16.03.2023	<p>Дополнить абзацем в редакции: «Для проката всех толщин допускается из стали марок СтЗкп, СтЗпс, СтЗсп повышение максимально допустимой концентрации марганца Мп до 1,00 % при снижении максимально допустимой концентрации углерода С до 0,18 % и обеспечении механических свойств, установленных для указанных марок стали».</p>	Принято (см. п.7.1.4 проекта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
19	2.1.4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Изложить в новой редакции: «2.1.4 Продукция с гарантией свариваемости (ГС). Свариваемость обеспечивается технологией изготовления и соблюдением требований по химическому составу с учетом ограничения массовой доли углерода, которая не должна превышать 0,22 %».	Принято. Редакция уточнена (см. п.7.1.5 проекта стандарта).
20	2.1.5 Таблица 1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Примечание 1. Для знака «←» пояснение изложить в редакции: «Знак «←» означает, что характеристика не нормируется и не определяется».	Принято. Редакция уточнена (см.п.7.1.20, таблица 1, примечание 2 проекта стандарта).
21			Примечание 2. Фразу «...и ударная вязкость...» исключить, так как для категории 1 испытание на ударную вязкость не регламентируется.	Принято (см.п.7.1.20, таблица 1, примечание 3 проекта стандарта).
22			Для лучшего восприятия информации из пункта 2.1.11 предлагаю данный пункт перенести в таблицу 1 в виде примечания.	Принято. Редакция уточнена (см.п.7.1.20, таблица 1, примечание 6 проекта стандарта).
23		АО «ВМЗ» № 200272-И-109/23 от 16.03.2023 эл. письмо от 18.04.2023	Дополнить категорией 7 для проката из стали марок СтЗпс, СтЗсп, СтЗГпс, СтЗГсп с требованиями по ударной вязкости КСУ -40°C, КСV -20°C, КСУ после механического старения с одновременным нормированием химического состава, механических свойств при испытании на растяжение и изгиб.	Принято. Редакция уточнена (см.п.7.1.20, таблица 1 проекта стандарта).
24		АО «ВМЗ» эл. письмо от 18.04.2023	Для категории проката 1 и 2 дополнить контролем ударной вязкости КСУ +20 °С	Отклонено в связи с отсутствием аргументированного обоснования на ужесточение требований к прокату категории 1 и 2 относительно категории 3.
25	2.1.6	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Изложить в новой редакции: «2.1.6 Прокат категорий 1-5 изготавливают в горячекатаном состоянии, в упрочненном с прокатного нагрева состоянии или после контролируемой прокатки, категории 6 – в упрочненном состоянии. Для обеспечения требуемых свойств проката всех категорий может применяться термическая обработка.	Редакция уточнена (см. п.7.1.21 проекта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
26	2.1.6	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Виды и режимы термообработки, если они не оговорены в заказе, определяет изготовитель и указывает в документе о качестве». <i>Привести требования к современному уровню достижений в области состояний поставки по аналогии с ГОСТ 19281-2014, ГОСТ 27772-2021.</i>	Принято (см. п.4ж), примечание).
27	2.1.7 Таблица 2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Знак «-» заменить на знак «+», <u>кроме марки Ст0</u> , и дополнить примечаниями в редакции: «1 Знак «+» означает, что испытания проводят для набора статистических данных. Результаты испытаний указываются в документе о качестве. 2 Знак «-» означает, что характеристика не нормируется и не определяется».	Принято. Редакция уточнена (см. п.7.1.22, таблица 2, примечания 1 и 2 проекта стандарта)
28		АО «ВМЗ» № 200272-И-109/23 от 16.03.2023	Установить диапазон регламентированных значений по временному сопротивлению: - для стали марок Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп – 370-550 Н/мм <sup>2</sup> ; - для стали марок Ст3Гпс, Ст3Гсп – 390-570 Н/мм <sup>2</sup> ; - для стали марок Ст4пс, Ст4сп – 410-590 Н/мм <sup>2</sup> ; - для стали марок Ст5пс, Ст5сп – 490-640 Н/мм <sup>2</sup> ; - для стали марок Ст5Гпс – 490-650 Н/мм <sup>2</sup> .	Предложение направлено на снижение требований стандарта, поэтому может быть учтено по согласованию с заказчиком (см. п.7.1.22.1 проекта стандарта).
29	2.1.7	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	В подпунктах 2.1.7 и 2.1.9 указана ссылка на таблицы 2 и 4 с нормами по механическим свойствам <u>в зависимости от состояния поставки</u> «горячекатаного проката» и «упрочненного проката» соответственно. Прошу пояснить какой таблицей руководствоваться при поставке проката в упрочненном состоянии с прокатного нагрева или после контролируемой прокатки.	Редакция уточнена. (см.п.7.1.22 проекта стандарта).
30	2.1.7.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Фразу «...допускается на 10 Н/мм <sup>2</sup> (1 кгс/мм <sup>2</sup> ) <u>ниже...</u> » изложить в редакции «...допускается <u>снижение</u> на 10 Н/мм <sup>2</sup> (1 кгс/мм <sup>2</sup> ) ...».	Принято. Редакция уточнена. (см.п.7.1.22, таблица 1, примечание 5 проекта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков									
31	Таблицы 3-5	АО «ВМЗ эл. письмо от 18.04.2023	Объединить в одну таблицу, изложив в редакции:	Принято, за исключением норм ударной вязкости для категории 4 после механического старения, т.к. предложение не соответствует редакции таблицы 1, в которой для категории 4 контроль ударной вязкости после механического старения не предусмотрен (см. п. 7.1.23, таблица 4 проекта стандарта).									
			Категория		Марка стали	Толщина проката, мм	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>						
							КСU			КСV			
			плюс 20		минус 20	минус 40	при температуре, °С			после механического старения			
							при температуре, °С			при температуре, °С			
			3			4,0 – 10,0	78	—	—	—	—	—	—
							10,1 – 40,0	69	—	—	—	—	—
							40,1 – 60,0	49	—	—	—	—	—
			4		Ст3пс, Ст3сп, Ст3Гпс, Ст3Гсп, Ст4пс, Ст4сп	4,0 – 10,0	—	39	—	39	—	—	—
							10,1 – 40,0	—	29	—	29	—	—
							40,1 – 60,0	—	29	—	29	—	—
			5			4,0 – 10,0	—	39	—	39	34	—	—
							10,1 – 40,0	—	39	—	29	34	—
40,1 – 60,0	—	39		—			29	29	—				
6		4,0 – 10,0	—	39	39	39	—	34	—				
			10,1 – 40,0	—	39	39	29	—	34				
			40,1 – 60,0	—	39	39	29	—	29				
7		4,0 – 10,0	—	—	39	39	—	—	34				
			10,1 – 40,0	—	—	39	29	—	—	34			
			40,1 – 60,0	—	—	39	29	—	—	29			
32	2.1.8 Таблица 3	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Заменить диапазон толщин проката с «26-40» на «26-50» в связи с технологическими возможностями производства ПАО «Северсталь».	Редакция уточнена с учетом предложения АО «ВМЗ» (см. п. 7.1.23, таблица 4 проекта стандарта).									
33		Для марок Ст3пс, Ст3сп в толщинах h=26-50 мм установить значение КСУ-20 (поперек) и КСУ после механического старения только на прокате после термической обработки, равном 29 Дж/см <sup>2</sup> (только для проката после термообработки - дополнить в примечании) на основании положительной статистики ПАО «Северсталь».											

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
34	2.1.9 Таблица 4	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Провести форматирование текста таблицы с целью выравнивания значе- ний норм механических свойств по центру. В противном случае требования воспринимаются, как для применения только для толщин до 20 мм.	Редакция уточнена с уче- том предложения АО «ВМЗ» (см. п. 7.1.23, таблица 4 про- екта стандарта).
35	2.1.10 Таблица 5	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023 ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Примечание к таблице 5 исключить, т.к. срок действия истёк.	
36		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Таблицу дополнить примечанием в редакции: «Знак «←» означает, что характеристика не нормируется и не определя- ется».	
37	Таблицы 3-5	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	В связи с тем, что в таблице 1, в которой установлены категории проката, нет зависимости между толщиной проката и нормируемой характеристикой, предлагаем столбец «Толщина проката, мм» дополнить толщиной свыше 40 мм (таблицы 3 и 4) и свыше 20 мм (таблица 5), при этом для этих толщин в столбцах с нормами по испытанию на ударную вязкость поставить знак «+» со следующим пояснением этого знака в примечании: «Знак «+» означает, что определение ударной вязкости в зависимости от заказной категории по таблице 1 проводят для набора статистических дан- ных. Результаты испытаний, указываются в документе о качестве».	
38	2.1.10 Таблица 5	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Дополнить или таблицу 1, или таблицу 5 примечанием: «Для категорий 5 и 6 в толщинах более 20 мм испытания KCV проводятся только по требова- нию потребителя, что указывается при оформлении заказа».	
39	2.1.11	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Для лучшего восприятия информации из пункта 2.1.11 предлагаю данный пункт перенести в таблицу 1 в виде примечания.	
40	2.1.12	АО «РусНИТИ» (ТК357) № ТК-08/263 от 21.03.2023	Изложить в новой редакции: «2.1.12 На поверхности листов не должно быть трещин, плен, <u>задилов</u> , <u>продиров</u> , <u>раковин</u> , гармошки, <u>вмятин</u> , <u>закатов</u> , <u>расслоений</u> , пузырей-взду- тий, вкатанной окалины, раскатанных пригаров и корочек, <u>неметаллических</u> <u>включений</u> , рванин, <u>масляных загрязнений</u> . Масляные загрязнения устраня- ются обезжиривающим средством. Расслоения по торцам и кромкам листов не допускаются.»	Терминология недопустимых дефектов принята в соответствии с ГОСТ 21014-2022, за исключе- нием терминов «задиры» и «не- металлические включения», ко- торые указанным стандартом не предусмотрены (см. п.7.1.6 про- екта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
41	2.1.13	АО «РусНИТИ» (ТК357) № ТК-08/263 от 21.03.2023	Первый абзац изложить в редакции: «Устранение недопустимых поверхностных дефектов (кроме трещин) производят зачисткой абразивным инструментом. Абразивная зачистка поверхности листов не должна выводить толщину листов за допускаемые отклонения по толщине. В местах зачистки толщина листов должна контролироваться.»	Редакция уточнена (см.п.7.1.7 проекта стандарта).
42		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Первое предложение изложить в редакции: «Устранение <u>недопустимых</u> поверхностных дефектов <u>листового</u> проката всех толщин проводится зачисткой».	Редакция пункта уточнена с учетом предложений АО «РусНИТИ» (см.п.7.1.7 проекта стандарта).
43			Дополнить абзацем в редакции: «Допускается поставка металлопроката с дефектами, не выводящими прокат за предельные отклонения без их удаления».	Отклонено. Предложение направлено на снижение требований действующего стандарта.
44	2.1.14	ПАО «Северсталь» Эл. письмо от 13.4.2023	Рассмотреть возможность изложения требований к расчету глубины зачистки дефектов в виде формулы. (например, опыт расчёта для проката по ГОСТ 14637 коллег АО «Уральская Сталь»: при зачистке проката используем формулу $[(h - \text{допуск} - h \cdot 0.05)]$ но не более 3 мм], т.е. для тонкого проката лимитирующий фактор - $(h - \text{допуск} - h \cdot 0.05)$ , для толстого проката - «не более 3мм»).	Пункт изложен аналогично ГОСТ 19281-2014 с учетом предложения ПАО «Северсталь» (см.п.7.1.8 проекта стандарта). <u>Предложение АО «РусНИТИ» об исключении данного пункта включено на обсуждение.</u>
45		ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Изложить в редакции: «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 <u>с данным уменьшением толщины</u> не должна быть более 100 см <sup>2</sup> , суммарная площадь всех зачищенных участков <u>с данным уменьшением толщины</u> на одном листе – не более 2 % его площади. <u>Площадь зачищенного участка поверхности проката, не выводящая прокат за предельные размеры не регламентируется.</u>	



№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
46	2.1.14	АО «РусНИТИ» (ТК357) № ТК-08/263 от 21.03.2023	Пункт исключить.	<u>Включено на обсуждение.</u> Предложение, направленное на значительное ужесточение требований к прокату широкого применения и принятия требований к качеству поверхности аналогично прокату специального (ответственного) назначения, не аргументировано.
47	2.1.15	АО «РусНИТИ» (ТК357) № ТК-08/263 от 21.03.2023	Изложить в новой редакции: «2.1.15 При совпадении мест зачистки на обеих сторонах проката, допускаемую глубину зачистки определяют, как сумму глубины зачисток на каждой стороне проката, которая не должна <u>превышать предельный минусовой допуск по толщине.</u> »	Принято. Редакция уточнена (см.п.7.1.9 проекта стандарта).
48	2.1.16- 2.1.19	АО «РусНИТИ» (ТК357) № ТК-08/263 от 21.03.2023	Исключить.	<u>Включено на обсуждение.</u> (п.п.7.1.10-7.1.13 проекта стандарта).
49	2.1.23	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Уточнить пункт с указанием дефектов, допускаемых на необрезной кромке.	Принято. Редакция уточнена (см. п.п.7.1.16, 7.1.17 проекта стандарта).
50	2.1.24	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	В начале первого предложения добавить фразу «По согласованию...» в соответствии с п.3.8.	Принято. Редакция уточнена (см.п.7.1.25 проекта стандарта).
51		ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Совместно с предприятиями обсудить и уточнить применяемые нормы сплошности листов на возможность их расширения в подпункте 2.1.24. В подпункте 2.1.24 указаны требования только по классам 01, 2 и 3 по ГОСТ 22727. А в соответствии с ГОСТ 22727 нормы классифицируются на 01, 0, 1, 2, 3.	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
52	2.1.25	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	<p>Изложить в новой редакции: «2.1.25 По требованию потребителя прокат поставляется с очисткой от окалины: - травлением (Т), - дробеструйной очисткой (ДО); - другими альтернативными способами. При отсутствии в заказе способа очистки от окалины, его выбирает изготовитель и указывает в документе о качестве. Прокат, очищенный от окалины методом травления, должен быть смазан с обеих сторон смазкой, предохраняющей от коррозии. Количество смазки на поверхности проката не нормируется. По согласованию сторон допускается поставка проката с очисткой поверхности от окалины и без промасливания, при этом на поверхности проката допускаются следы смазки, пятна ржавчины и царапины, обусловленные отсутствием слоя смазки».</p>	Принято. Редакция уточнена (см. п.7.1.26 проекта стандарта).
53		ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	<p>Изложить в новой редакции: «2.1.25 По согласованию с потребителем поверхность проката должна быть очищена от окалины и смазана нейтральным маслом или другим нейтральным консервирующим материалом, <u>что указывается при формировании заказа</u>». <i>Предлагаем переформулировать применительно к стадии формирования спецификации на заказ.</i></p>	Пункт изложен в редакции ПАО «ММК» (см. п.7.1.26 проекта стандарта).
54	2.1.26	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	<p>Последний абзац изложить в редакции: «По требованию потребителя <u>наружный конец</u> неполной ширины должен быть обрезан».</p>	Принято (см. п.7.1.18 проекта стандарта).
55		ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	<p>Изложить в редакции: «2.1.26. Прокат в рулонах не должен иметь: - загнутых более чем на 90° боковых кромок; - скрученных и смятых концов; - концов неполной ширины по длине, превышающей ширину. <u>По согласованию с потребителем</u> концы неполной ширины должны быть обрезаны, <u>что указывается при формировании заказа</u>». <i>Предлагаем переформулировать применительно к стадии формирования спецификации на заказ.</i></p>	Редакция пункта уточнена с учетом предложения ПАО «ММК» (см. п.7.1.18 проекта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
56	2.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Второй абзац изложить в редакции: «При маркировке <u>клеймением</u> наносят условный номер марки стали (без букв Ст)»..	Принято (см. п.7.3.2 проекта стандарта).
57			Третий абзац исключить	Принято (см. п.7.3.2 проекта стандарта).
58	Раздел 3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Отразить требования к контролю качества поверхности и кромок проката в рулонах по внешнему (наружному) витку и боковой поверхности рулона.	Принято (см п.п.8.4 и 9.3.1 проекта стандарта).
59	3.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Второе предложение дополнить словами: «одной категории».	Принято (см.п.8.2, второй абзац проекта стандарта).
60		ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Рассмотреть возможность приёмки и поставки сборных партий из нескольких плавок.	Принято (см. п.8.2, последний абзац проекта стандарта).
61	3.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Второе перечисление изложить в редакции: «- состояния поставки».	Оформление документа о качестве в соответствии с ГОСТ 7566-2018, требования которого устанавливают приведения в документе о качестве перечня всех нормируемых показателей и характеристик.
62			Третье перечисление. Исключить слово «серповидности» (по ГОСТ 19903 нет классификации по серповидности).	
63			Исключить перечисление относительно качества поверхности.	
64			Шестое перечисление изложить в редакции: «- отметка о положительных результатах УЗК».	
65			Последнее перечисление: «результатов испытаний на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V» - исключить, так как он лишен смысла. Результаты испытаний на ударный изгиб в зависимости от заказной категории по таблице 1 и так обязательны к указанию в документе о качестве (сертификате)	
66		ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Дополнить уточнением, касающимся указания результатов показателей механических свойств для сборных партий проката из стали марки Ст0 в документе о качестве (согласно письму №2165-4/34 от 17.08.2022г.)	Принято (см. п.8.4.2 проекта стандарта).
67	3.5	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Дополнить уточнением по отбору проб в том случае, когда партия состоит из одного листа	Принято (см. п.8.4.2 проекта стандарта).

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
68	3.5 Таблица 6	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Примечание изложить в редакции «Для листов, получаемых резкой рулона, отбирают один лист, <u>допускается отбор проб производить от рулона до порезки на листы</u> ». <i>Предлагаем дополнить примечание распространенной практикой отбора проб от рулона до порезки на листы.</i>	Принято. Редакция уточнена (см. п.8.4, таблица 6 проекта стандарта).
69	3.6	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Исключить, так как он не несет никакой смысловой нагрузки, если потребитель заказывает 5 или 6 категорию, то эти испытания будут проводится изготовителем в обязательном порядке, как сдаточные, без периодичности.	Принято.
70	3.7	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Дополнить после слов: «контроля размеров» словами: «и отклонений от формы»	Принято. Редакция уточнена (см. п.8.4 проекта стандарта).
71	4.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0210 от 10.03.2023	Второй абзац дополнить стандартом ГОСТ Р 54153-2010 «Сталь. метод атомно-эмиссионного спектрального анализа».	Принято путем сноски в разделе 2 «Нормативные ссылки», т.к. согласно п.4.8.3.1 ГОСТ 1.5-2001 в межгосударственных стандартах допускаются ссылки только на межгосударственные стандарты.
72	4.2	АО «РусНИТИ» (ТК357) № ТК-08/263 от 21.03.2023	Второй абзац изложить в редакции: «Образцы для механических испытаний листов и рулонов вырезают поперек направления прокатки.»	Принято по согласованию с заказчиком (см. п.9.4 проекта стандарта).
73	4.4	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Дополнить уточнением в редакции: «Для проката толщиной менее 5 мм допускается определять ударную вязкость на образцах шириной, равной толщине проката».	Принято (см. п.9.7, последний абзац проекта стандарта).
74	4.7	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 14637 от 13.03.2023	Уточнить, что при контроле, в соответствии с заказом, трех показателей (КСU, КСV, ударная вязкость после механического старения) условия п.4.7 применяются к каждому показателю.	Редакция уточнена (см. п. 7.1.23 проекта стандарта).
75	Раздел «Информационные данные»	ПАО «Северсталь» № исх-104-00-22-000096 от 16.11.2022	Исправить в перечне нормативных ссылок ГОСТ 7566-94 на ГОСТ 7566-2018, ГОСТ 19903-74 на ГОСТ 19903-2015, ГОСТ 26877-91 на ГОСТ 26877-2008. Провести проверку актуальности пункта со ссылочными нормативно-техническими документами.	Принято. Редакция уточнена (см. раздел 2 проекта стандарта).

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



С.А. Горшков

