

Сводка замечаний и предложений
по первой редакции проекта ГОСТ 34028 «Прокат арматурный для железобетонных конструкций. Технические условия»

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
1	По проекту стандарта в целом	АО «СМК» № 71-01/172 от 11.06.2026	Не заинтересованы в проекте стандарта.	Принято к сведению.
2		Филиал НТМК ПАО «ЕВРАЗ» № ИСХНТ26-G099/000323 от 28.05.2026		
3		АО «Уральская Сталь» № 101/161 от 11.06.2026		
4		НИЦ «Курчатовский институт» – ВИАМ № И-26-9619 от 18.06.2026		
5		АО «КОМПОЗИТ» № 0622-05/26 от 22.06.2026		
6		АО «ПОЛЕМА» эл. письмо от 29.06.2026		
7		АО «ВНИИСТ» эл. письмо от 01.07.2026	Замечаний нет.	
8	По стандарту в целом	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Дополнить Приложением «Методика определения толщины налета ржавчины». Т.к. отсутствует: 1) методика определения толщины налета ржавчины; 2) оборудование, применяемое для ее определения; 3) объем контроля.	Требования к ржавчине уточнены.
9	Предисловие, п. 4	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«Взамен ГОСТ Р 52544-2006». Исключить ссылку. Проект настоящего стандарта – межгосударственный, и в нем недопустимо указывать взамен стандарты национального уровня (действует только в РФ).	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
10	Раздел 1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Изложить в редакции: «Настоящий стандарт распространяется на арматурный прокат гладкого и периодического профилей классов А240, А400*, А500, А600 и В500, предназначенный для применения при армировании сборных железобетонных конструкций и при возведении монолитного железобетона, а также на арматурный прокат периодического профиля классов Ап600, Ап800 и Ап1000, предназначенный для применения при армировании предварительно напряженных железобетонных конструкций. Арматурный прокат изготавливают из нелегированной и легированной стали. Настоящий стандарт устанавливает стандартные технические требования к арматурному прокату, а также дополнительный набор технических требований в зависимости от его назначения. * Горячекатаный арматурный прокат класса А400, произведенный способом 1 из стали, соответствующей по своему химическому составу марке 25Г2С, пользуется достаточным спросом на рынке, на него есть регулярные заказы. Ограниченная свариваемость проката из такой стали потребителей устраивает.»	Редакция уточнена. <u>Выносится на обсуждение предложение НИИЖБ им. А.А. Гвоздева – ограничить производство арматурного проката класса А400 по ГОСТ 34028 сроком до 01.06.2031г. в связи наличием ГОСТ 5781-82, предусматривающего поставку проката указанного класса.</u>
11	Раздел 1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В перечислении 2 и далее по тексту проекта ГОСТ предлагаем рассмотреть целесообразность сохранения в нем класса А600 при наличии класса А600С (аналогия с исключением А400 и А500). В настоящее время в ПАО «ММК» отсутствуют заказы на класс А600.	Приняты оба варианта.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
12	Раздел 1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В перечислении 3 и далее по тексту проекта ГОСТ заменить фразу: «до минус 70°C» на «до минус 60°C». Исключить фразу: «и в районах с сейсмичностью до 9 баллов включительно» или вывести «сейсмостойкость» в отдельное перечисление с добавлением в него классов А400СЕУ, А500СЕУ, А600СЕУ, Ас400 и Ас500. <i>Обоснование: в действующих СП нет требований для климатических условий -70°C, а сейсмичность определяется индексом «Е», «У», что также может быть реализовано для классов А400С, А500С, А600С.</i>	Реакция уточнена. В соответствии с СП 131.13330 абсолютная минимальная температура воздуха на территории РФ составляет минус 68°C, в связи с чем минимальная климатическая температура для РФ с округлением принята минус 70°C. Для железобетонных конструкций за расчетную следует принимать температуру наиболее холодной пятидневки (для РФ не ниже минус 60°C). Для районов с сейсмичностью до 9 баллов арматурный прокат с гарантией восприятия многоцикловых нагружений (индекс «У») не подходит; для данных районов требуется гарантировать высокую пластичность и вязкость стали, в том числе и при низкой температуре. Пластичность оценивается по относительному удлинению, вязкость – по ударной вязкости стали. Для индекса «Е» уточнено требование в классификации об использовании.
13	Раздел 2, Приложение А, п. А.1	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Применение ГОСТ 8.051 сомнительно. Не установлены допуски на размеры (калитет или класс точности). Исключить.	Принято.
14	Раздел 2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	ГОСТ 12359 на практике не применяется (возможно требуется заменить на ГОСТ 17745). Метод спектрографического анализа по ГОСТ 27809 также не применяется современными лабораториями. Ссылки исключить. Аналогично эти НД указаны в 7.2.	Редакция уточнена. Предусмотрен ГОСТ 17745. В соответствии с ГОСТ 1.5 в разделе «Нормативные ссылки» необходимо указывать наименования всех нормативных документов, на которые по тесту стандарта даны ссылки. Для ГОСТ 27809 приведена ссылка в п.7.2 о возможности использования в РФ ГОСТ Р 54153-2010.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
15	Раздел 3	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«3.22 моток горячей намотки (МРГ) ... 3.24 моток холодной намотки (МРХ) ... «моток рядный горячий (МРГ)», «моток рядный холодный (МРХ) ...». Разногласие с разделом 4 «Классификация». В пункте 4.1.3 указано: «- моток рядный горячий (МРГ)»; Может быть, следует указать одинаково: Х)».	Редакция уточнена.
16	п. 3.7.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Разделить понятие высоты ребра для поперечного ребра h и продольного ребра h_1 . Изложить в редакции: «3.7.1 высота ребра h (h_1), мм: 3.7.1.1 высота ребра h, мм: Расстояние от верхней точки поперечного ребра до поверхности тела проката, измеренное перпендикулярно к оси проката (см. рисунки 1 – 4). 3.7.1.2 высота ребра h_1, мм: Расстояние от верхней точки продольного ребра до условного пересечения на поперечном разрезе профиля с продлённой линией периметра стержня, условно ограничивающей тело профиля в месте расположения продольных рёбер, и измеренное перпендикулярно к оси проката (см. рисунки 1 – 2)». <i>Измерения возможны с помощью профилемера (пояснение).</i>	Пункт уточнена в соответствии с ISO 6935-2 в редакции: «3.7.1 высота ребра h (h_1), мм: Расстояние от вершины поперечного (продольного) ребра до поверхности тела проката, измеренное перпендикулярно к оси проката (см. рисунки 1 – 4)».
17	п. 3.8	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Дополнить доверительной вероятностью 97,5 %. <i>Обоснование: доверительная вероятность 97,5 % применяется для оценки при долговременном контроле арматурного проката специального назначения классов Ас400С и Ас500С.</i>	Отклонено. Повышение значения доверительной вероятности до 97,5% избыточно, т.к. в данном случае следует пересматривать коэффициент надежности по материалу и значение расчетного сопротивления, что в рамках одного класса прочности не допускается. Помимо этого, потребуются дополнительные изменения в методологии определения механических свойств проката.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
18	п. 3.12, п. 3.13	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Из стандарта исключено разделение требований на «базовые (стандартные)» и «дополнительные (по согласованию)» как было в предыдущей редакции ГОСТ 34028, поэтому термины, описанные в пунктах 3.12 и 3.13 далее по тексту не применяются и их следовало бы исключить. Тем не менее считаем целесообразным сохранить данное разделение и далее по тексту классифицировать все технические требования на базовые и дополнительные.	Редакция уточнена. Неиспользуемые термины исключены из 2-ой редакции. Цель – сократить подклассы арматуры и унифицировать требования к арматурному прокату.
19	п. 3.20-3.25	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Исключить из ГОСТа и включить в ГОСТ 7566. Указанные понятия не несут технической характеристики к арматурному прокату. Не имеет смысла уточнять в данном стандарте.	При отсутствии терминов в ГОСТ 7566-2018 целесообразно их внести в проект ГОСТ 34028, поскольку пересмотр ГОСТ 7566-2018 в ближайшее время не планируется. Согласно ст. 24 №162-ФЗ для пользователя необходимо полное разъяснения по продукции в том числе и по видам поставки.
20	п. 3.23	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В пункте 3.23 пояснить фразу «горячий», т.к. термически упрочненный прокат также попадает в данную классификацию по видам намотки. Кроме этого, предлагаем заменить аббревиатуру «МО» на «НМД» по аналогии с ГОСТ 2590. Учесть измененную аббревиатуру далее по тексту.	Редакция уточнена. Пункты изложены в редакции: «3.20 моток рядный горячий (МРГ): Моток рядной или упорядоченной намотки, получаемый намоткой неостывшего проката сразу после горячей прокатки или термообработки. 3.21 моток рядный холодный (МРХ): Моток рядной или упорядоченной намотки проката, изготовленного волочением или холодной прокаткой, или остывшего проката при перемотке мотков с виткосборника. 3.22 моток объемный (МО): Моток, получаемый из витков проката после сборки в виткосборник с последующей увязкой». 3.25 удален.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
21	п. 3.26, 3.27	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Исключить пункты, так как определение формы профиля не попадает под классификацию форм профиля, рассматриваемых в настоящем стандарте в п.5.3.1-5.3.6 (профили формы 1ф, 2ф, 3ф и 4ф, относящиеся к двухстороннему или многостороннему однорядному периодическому профилю). Профиль с другой формой допускается в соответствии с п. 5.3.1.5.	Принято.
22	п. 3.28	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Хладостойкость – нет требований по испытаниям под нагрузкой при отрицательных температурах. Данный термин не используется в тексте ГОСТа. Добавить в определение связь с ударной вязкостью.	Принято в редакции: «3.23 Хладостойкость проката: Способность арматурного проката и его сварных соединений сопротивляться хрупким разрушениям под нагрузкой при низких температурах, обусловленная вязкостными и пластическими свойствами проката».
23	п. 3.28	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Что подразумевается под фразой «сохранять прочность и деформативность». Если указано «сохранять», то эти характеристики должны определяться при комнатной температуре и при отрицательных температурах и не должны изменяться. Термин «хладостойкость» уже стандартизирован. Предлагаем использовать формулировки из ГОСТ 32578-2013 «КРАНЫ ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ. Металлические конструкции. Требования к материалам» и СП 35.13350-2011 «Мосты и трубы».	
24	п. 3.28	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Изложить в редакции: «хладостойкость: Способность арматурного проката сохранять прочность, пластичность и вязкость под нагрузкой при отрицательных температурах без хрупкого разрушения». <i>В российских стандартах отсутствует понятие «деформативность», просим уточнить ссылку на определение или сам термин.</i>	
25	п. 3.32	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Орфографическая ошибка в предложении «...основанный на сборе и анализа данных для мониторинга процессов и отклонений» и опечатка слова «предотвращать выявление брака». Должно быть: «на сборе и анализе данных» и «предотвращать появление брака».	Принято в п.3.24 проекта ГОСТ 34028.
26	Раздел 3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Дополнить терминами: - основные технические требования, либо исключить это упоминание; (область применения) см. замечания 1. - заклочные структуры (упоминаются в пункте 5.1.2).	Принято. Редакция уточнена: - исключено. - переформулировано.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
27	Раздел 4	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Оставить классификацию текущего ГОСТа.	Редакция уточнена. <u>Выносится на обсуждение предложение НИИЖБ им. А.А. Гвоздева – ограничить производство арматурного проката класса А400 по ГОСТ 34028 сроком до 01.06.2031г. в связи наличием ГОСТ 5781-82, предусматривающего поставку проката указанного класса.</u>
28	п. 4.1.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Первое перечисление изложить в редакции: «- А240, А400, А500, В500, А600 – общего назначения для армирования ненапряженных сборных и монолитных железобетонных конструкций;».	Редакция уточнена. Для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций применяют классы А600, А600С, А800, А1000.
29	п. 4.1.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Второе и третье перечисление изложить в редакции: «-Ап600, Ап800, Ап1000 – для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций».	Редакция уточнена. В предложенной концепции малая буква «с» подразумевает прямую замену остальных индексов.
30	п. 4.1.1, п. 4.1.2	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Последнее перечисление. Обозначение классов с индексов «Ас» используется в НД, например Ас500С п.6.2.5 СП 63.13330, ТУ 14-1-5543, поэтому необходимо заменить на другой индекс.	Индекс «с» в обозначении класса Ас300 использован в различных НТД с 70-х годов 20-го века (ГОСТ 5781, СНиП 2.02.1, РТМ 393-97 и др.), в том числе в СП 63.13330, что обозначает арматуру специального назначения и соответствует принятым обозначениям.
31	п. 4.1.1	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	В последнем (четвертом) перечислении пункта 4.1.1 и далее везде по тексту арматурный прокат специального назначения обозначать как «Ас400С, Ас500С», в соответствии с положениями ТУ производителей, утвержденных ФГУП «ЦНИИЧермет им. И.П. Бардина» и согласованных АО «НИЦ «Строительство», более того класс Ас500С приведен в СП 63.13330.2018. Включение новых обозначений арматуры специального назначения приведет к путанице и необходимости внесения изменений в другие НТД.	Редакция уточнена.
32	п. 4.1.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В случае оставления класса А600 в ГОСТ, в пункте 4.1.1 и «Области применения» устранить противоречие в части назначения арматуры класса А600: «для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций» (в Области применения) и «для армирования ненапряженных и предварительно напряженных железобетонных конструкций» (в пункте 4.1.1).	Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
33	п. 4.1.4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Согласно пункту 4.1.4 индекс "П" присваивается к двухстороннему многорядному периодическому профилю с повышенным значением относительной площади смятия ребер f_R , что противоречит сноске 2 таблице 3, которая разрешает применить индекс "П" к любой форме профиля при условии выполнения значения f_R не менее 0,075. Пункт 4.1.4 дополнить перечислением: «- с требованиями по релаксации напряжений – индекс «Р»».	Редакция уточнена. Перечисление изложено в редакции: «- прокат, обеспечивающий повышение сцепления с бетоном и трещиностойкость конструкций за счет эффективной формы периодического профиля и повышенного значения площади смятия поперечных ребер f_R – индекс «П»».
34	п. 4.1.4	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Последнее перечисление. Исключить определение по добавлению индекса «П» для арматурного проката с двухсторонним многорядным видом периодического профиля и повышенным значением относительной площади смятия поперечных ребер f_R , так как данный вид проката не попадает под классификацию видов профилей, рассматриваемых в настоящем стандарте в п.5.3.1-5.3.6 (профили формы 1ф, 2ф, 3ф и 4ф относятся к двухстороннему или многостороннему однорядному периодическому профилю). <i>Профиль с другой формой допускается в соответствии с п.5.3.1.5.</i>	Индекс «Р» отменен, так как вся арматура, применяемая в преднапряженных конструкциях, должна обеспечивать указанные требования по релаксации напряжений во времени, учитываемых в расчете потерь преднапряжения.
35	п. 4.1.5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Индекс «Е» перенести в п. 4.1.4 с указанием последовательности сочетания СЕ, СЕУ, СЕК, СЕУК.	Принято. Последовательности указания индексов для автоматизации выбора или маркировки указана в Д.1.1 (последний абзац) Приложения Д (Маркировка).
36	п. 4.2	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Отобразить в терминах и определениях, перенести из раздела 4: А – арматурный прокат, полученный методом горячей прокатки с/без термомеханического упрочнения в потоке В – арматурный прокат, упрочнённый в холодном состоянии (холоднодеформированный); Ап – для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций, для классов Ап600, Ап800, Ап1000 с – удалить; последующие цифры после букв А (Ап) ; В – установленное настоящим стандартом минимальное браковочное значение предела текучести, физического (σ_T) или условного ($\sigma_{0,2}$) в (Н/мм ²).	Цель пересмотра стандарта – сократить подклассы арматуры (лишние индексы) и унифицировать основные технические требования к арматурному прокату. По индексу «с» - см. заключения по п.п.30-31 сводки отзывов, по «п» - п.29.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
37	п. 4.2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«...- последующие цифры после индексов А, В и с – установленное настоящим стандартом минимальное браковочное значение предела текучести. ...». Указать как в действующем ГОСТ 34028-2016: «минимальное значение предела текучести, ...».	Отклонено. Предложение не обосновано.
38	п. 4.2	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	Последнее предложение последнего (пятого) перечисления изложить в следующей редакции: «Для арматуры специального назначения классов Ас400С и Ас500С дополнительные индексы Е, У, К не указывают».	Отклонено. В предложенной концепции буквенное обозначение «с» подразумевает прямую замену остальных индексов.
39	п. 4.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Последнее перечисление исключить или далее по тексту (в п.5.6.6, п.5.6.2.3, 5.6.3.2 и т.д.) устранить противоречие – встречается обозначение Ас400С, Ас500С. Правильно ли мы понимаем, что арматура классов Ас400 и Ас500 должна одновременно обладать всем комплексом свойств, регламентированных дополнительными индексами «С», «Е», «У», «К» и поэтому они не должны указываться в обозначении? Имеется ли опыт и статистика производства арматуры такого класса?	Арматура Ас400 и Ас500 указывается без индекса «С», она одновременно обладает свойствами свариваемости, пластичности, коррозионной стойкости, выносливости.
40	п. 5.1.1	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Предлагаем добавить, для устранения возможных манипуляций. Например: листовых отрезков, труб , рельсов, профилей и др.	Принято.
41	п. 5.1.2	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предложение первого абзаца «Способ производства определяет изготовитель проката и указывает в документе о качестве» предлагаем дополнить фразой «по требованию заказчика» и изложить в следующей редакции «Способ производства определяет изготовитель проката и указывает в документе о качестве по требованию заказчика ».	Отклонено. Классификация продукции осуществляется по способу производства, что является обязательной информацией для указания в документе о качестве.
42	п. 5.1.2 Таблица 1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Изложить в редакции: «Способ 1. Горячая прокатка арматурного проката гладкого или периодического профиля без контролируемого охлаждения в потоке прокатного стана или с контролируемым охлаждением в потоке прокатного стана без получения закалочных структур (ГК). » <i>Обоснование: На ПАО «ЕВРАЗ (филиал ЗСМК) не термоупрочненный арматурный прокат подвергается принудительному охлаждению до температур, не приводящих к образованию закалочных структур с целью снижения количества окалины и повышения прямолинейности прутков.</i>	Принято. Редакция уточнена.

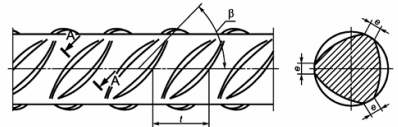
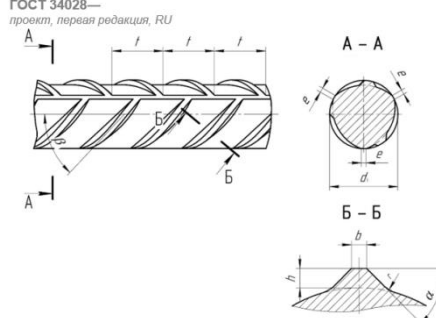
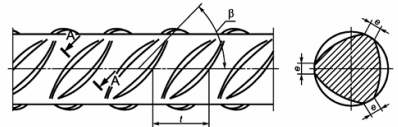
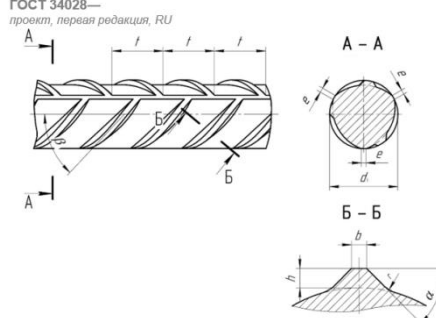
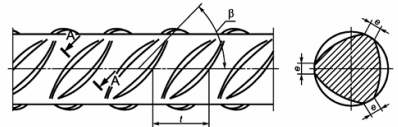
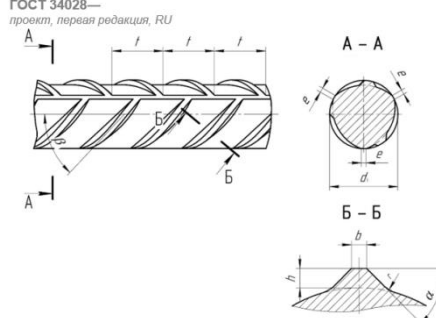
№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
43	п. 5.1.2 Таблица 1	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	В связи с тем, что в условиях ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» бунтовой арматурный прокат гладкого профиля класса А240 производится из углеродистой стали марки СтЗсп с использованием двухстадийного способа охлаждения раската в линии стана, то предлагается дополнить формулировку для способа 1, изложив в следующей редакции: Способ 1. Горячая прокатка арматурного проката гладкого или периодического профиля без контролируемого охлаждения или с применением двухстадийного охлаждения в потоке прокатного стана.	Редакция уточнена на основании предложения Филиала «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» (см.п.42).
44	п. 5.1.2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Способ 4. После слов: «изготовленного способами 1 и 2», дополнить: «и 3...», далее по тексту.	Отклонено. Способ 4 – это не перемотка, это упрочнение ГК или ТМУ проката с прокатанным профилем. ХД прокат уже упрочнен до требуемого уровня и упрочняется иначе.
45	п. 5.1.2 Таблица 1	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ГД/27-0265 от 30.06.2026	В разделе 5.1 в таблице 1 объединить способы 4 и 5 и обозначить «Холодная обработка арматурного проката периодического профиля» с наименованием проката «Холодноупрочненная арматура», что включило бы все существующие способы обработки и упрочнения арматурного проката без нагрева (знакопеременный изгиб, упрочнение вытяжкой, перемотка с вытяжкой, правка и др.). При этом следует привести определение для термина «Холодноупрочненная арматура» в разделе 3.	Принято. Способ 4 – «Холодная обработка арматурного проката периодического профиля» с наименованием проката «Холодноупрочненная арматура».
46	п. 5.1.2 Таблица 1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Способ 5 – исключить, так как не является способом производства арматурного проката.	Способ 5 исключен, т. к. является переработкой продукции по способу 1,2,3.
47	п. 5.1.2 Таблица 1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В таблице 1 способ 5 не является самостоятельным способом производства арматурного проката, а является, по сути, отделкой. Арматурный прокат изначально должен быть произведен одним из способов 1-4. Предлагаем способ 5 исключить или он должен сочетаться с каким-либо из способов 1-4.	
48	п. 5.1.2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Способ 5. Исключить ссылку ²⁾ .	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
49	Раздел 5.1	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	В раздел 5.1 добавить пункт 5.1.3 в следующей редакции: «5.1.3 При выплавке стали для производства арматуры специального назначения класса Ас500 в составе металлошихты используется не менее 80 % железа прямого восстановления: металлизированных окатышей, горячебрикетированного железа (ГБЖ), брикетированной мелочи металлизированных окатышей и мелочи ГБЖ». Данное утверждение подтверждается выводами научно-технических отчетов АО «НИЦ «Строительство» и фактическими результатами оценки ударной вязкости стали KCV ⁻⁶⁰ арматурного проката класса Ас500С производства АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» и Ас500СП производства ООО «МПЗ» из заготовки АО «ОЭМК им. А.А. Угарова».	Отклонено. Стандарт предназначен для общего пользования и регламентирует технические требования к арматурному прокату, а не требования к технологии его изготовления, за исключением некоторых аспектов. Выбор и отработка конкретной технологии для достижения необходимых свойств проката является задачей изготовителя.
50	Раздел 5.1	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	Добавить пункт 5.1.4 в редакции: «5.1.4 Не допускается производство арматуры специального назначения класса Ас500 слиттинг-процессом – продольное разделение полупродукта раската (заготовки), а также с использованием кантовки раската в линии стана».	Отклонено. Действительно отсутствие слиттинг-процесса снижает вероятность образования поверхностных дефектов на прокате, повышает степень пластического обжатия, но исключение слиттинг-процесса напрямую не гарантирует получение требуемых показателей, как его и наличие однозначно не приводит к браку. Изготовители вправе использовать имеющиеся у них в наличии технологии и оборудование для изготовления арматурного проката класса Ас400 и Ас500 в соответствии с требованиями пересматриваемого ГОСТ 34028.
51	п. 5.2.1 Таблица 2	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Пустые ячейки таблицы заполнить знаком «прочерк» («—»). Внести дополнительное примечание к таблице «Знак «—» означает, что данный способ не освоен». <i>Обоснование: Привести оформление таблицы в соответствии с рекомендациями п.4.5.17 ГОСТ 1.5 «При отсутствии отдельных данных в таблице следует ставить прочерк (тире)...</i> »	Принято. Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
52	п. 5.2.1 Таблица 2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«7 ...При отсутствии указания в заказе группу отклонений выбирает изготовитель и указывает документ о качестве». Фразу «указывает в документе о качестве» исключить. Информация содержится в условном обозначении. Аналогично – пункты 5.2.8, 5.3.1.6, таблица 3 (примечание 1, второе предложение).	Отклонено. В документе о качестве должны быть указаны форма профиля, группы отклонений ОМ и ОВ, тип мотка, как и другие показатели согласно которых классифицируется продукция (см. раздел 4 стандарта).
53	п. 5.2.2	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Первый абзац изложить в редакции: « Допускается изготовление проката периодического профиля номинальным диаметром более 40 мм при согласовании в заказе ». <i>Номинальные диаметры более 40 мм не приведены в таблице 2, в связи с чем их сначала необходимо допустить, а затем указать требования.</i>	Принято. Редакция уточнена.
54	п. 5.2.4	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	В пункт 5.2.4 добавить предложение в редакции: «При поставке прутков немерной длины допускается наличие прутков длиной менее 6,0 м (но не менее 2,0 м) в количестве не более 5 % массы партии».	Редакция уточнена.
55	п. 5.2.5	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«-+25 мм» Знак «-» – это минус или тире? Указать «±25 мм», либо записать словами.	Принято.
56	п. 5.2.8	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Изложить в редакции: «5.2.8 При изготовлении арматурного проката в мотках применяют следующие виды намотки: - МО и МРГ – для способов производства 1 и 2 по таблице 1; - МРХ – для способов производства 3 и 4 по таблице 1; - МУ. При отсутствии в заказе вида намотки, ее выбирает изготовитель и указывает в документе о качестве». <i>Обоснование: Исключить дублирование требований в пунктах 3.22-3.25, где итак расшифрована терминология отдельных видов намоток, и в пункте 5.2.8. При необходимости откорректировать п.3.22-3.25, указав в них наиболее полные формулировки, изыскав их из п.5.2.8.</i>	Редакция уточнена.
57	п. 5.2.8	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	п.5.2.8 – исключить, так как исключаем из пункта «Термины и определения».	П. 5.2.8 отредактирован с учетом замечаний.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
58	п. 5.2.8	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предложение последнего абзаца изложить в редакции: «При отсутствии в заказе вида намотки её выбирает изготовитель и указывает в документе о качестве по требованию заказчика ».	Отклонено. Вид намотки должен быть указан в условном обозначении проката.
59	п. 5.2.9	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	п.5.2.9 – исключить. Пункт не несет технической нагрузки.	Принято.
60	п. 5.2.9.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Исключить требование к относительной плотности смотки <i>n</i> не менее 25 % для мотков вида «МО». Во втором предложении исключить фразу «и указывается в документе о качестве». <i>Обоснование: Считаем, что установление норматива по относительной плотности смотки возможно только для рядной и упорядоченной намотки. Для мотков вида «МО» («НМД») – в предложении ПАО «ММК») данное требование следует исключить.</i>	Принято.
61	п. 5.2.9.1	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предложение второго абзаца изложить в редакции: «Плотность смотки определяют по формуле (1) как отношение действительной массы мотка к массе условной трубы с размерами равновеликими фактическим габаритам мотка, и указывают в документе о качестве по требованию заказчика ».	Принято.
62	п. 5.2.9.1	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Прокат в мотках должен иметь относительную плотность смотки <i>n</i> не менее 25 % для мотков вида МО и не менее 70 % для мотков других видов смотки. Исключить данное требование для мотков холодной рядной или упорядоченной намотки проката (МРХ) для способов производства 3 таблице 1.	Редакция уточнена на основании замечания ПАО «ММК» и ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» (см.п.60-61).
63	п. 5.2.9.1	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Первый абзац: «...для мотков других видов рядной смотки». Третий абзац: «Рекомендуемые габаритные размеры мотка рядной смотки, м». Проверить, и заменить «смотки» на «намотки».	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
64	п. 5.3.2 Рисунок 1, п. 5.3.3 Рисунок 2	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Высота продольных рёбер на рис.1 указана от неопределённой точки на радиусе сопряжения продольного ребра с телом профиля, а на рис.2 от конца поперечного ребра, что не верно. Указать высоту продольных рёбер h_1, согласно добавленного определения в п.3.7.2 и добавить выносной элемент «В» на рис.2:  К рис.1 Периодический профиль формы 1ф К рис.2 Периодический профиль формы 2ф	Термин «высота ребра» уточнен, замена рисунков не требуется.
65	п. 5.3.3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Исключить ссылку на способ производства 5.	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков						
66	п. 5.3.4	ОАО «Северсталь-Метиз» № 17-634-12-1696 от 30.06.2026	Требования в ГОСТ 34028 для профиля холоднокатанной арматуры В500С отличаются от ГОСТ Р 52544-2006 «Прокат арматурный свариваемый периодического профиля классов А500С и В500С для армирования железобетонных конструкций. Технические условия». Наличие продольных лампасов между рядами насечки приведет к проблемам при сварке сетки на сварочных машинах – поперечные прутки будут застревать при скатывании в зону сварки. Вторая проблема – профилирующий инструмент придется менять на новый. <table><tr><th>ГОСТ Р 52544-2006</th><th>ГОСТ 34028 новая редакция</th></tr><tr><th>Форма В500С, рисунок А.2</th><th>Форма 3</th></tr><tr><td> Рисунок А.2 — Трехребристый серповидный периодический профиль холоднодеформированного арматурного проката </td><td> ГОСТ 34028— проект, первая редакция, RU </td></tr></table>	ГОСТ Р 52544-2006	ГОСТ 34028 новая редакция	Форма В500С, рисунок А.2	Форма 3	 Рисунок А.2 — Трехребристый серповидный периодический профиль холоднодеформированного арматурного проката	 ГОСТ 34028— проект, первая редакция, RU	Принято.
ГОСТ Р 52544-2006	ГОСТ 34028 новая редакция									
Форма В500С, рисунок А.2	Форма 3									
 Рисунок А.2 — Трехребристый серповидный периодический профиль холоднодеформированного арматурного проката	 ГОСТ 34028— проект, первая редакция, RU									
67	п. 5.3.6	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Убрать профиль В500С.	Отклонено. Замечание требует пояснения.						
68	п. 5.3.7	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«Для арматурного проката гладкого профиля диаметром до 50 мм включительно...». В соответствии с таблицей 2, максимальный номинальный диаметр – 40 мм. Необходимо заменить значение на 40 мм.	Необходимые корректировки внесены в п.5.2.2.						
69	п. 5.3.8	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Нумерация пунктов дублируется. Убрать дублирование нумерации п.5.3.8 в стандарте.	Принято.						
70	п. 5.3.8 Таблица 3	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Предлагаем в таблицу 3 дополнить параметром «г» с отсылкой к пункту 5.3.13. <i>Обоснование: Привести в таблице 3 весь перечень параметров, включенных в рисунки 1-4. Оформление представить по аналогии с параметрами «b₁», «h₁».</i>	Редакция уточнена. Таблица 3 отредактирована с учетом замечаний. Однако параметр г не включен. Требуется обоснование его включения и численная привязка габаритов к какому-либо параметру профиля.						

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
71	п. 5.3.8 Таблица 3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В таблице 3 не верно указана формула расчета шага поперечных ребер t для формы профиля 2ф. В сводке предложений (приложений 1), указана другая формула для расчета требований к шагу t для формы 2ф.	Принято.
72	п. 5.3.8 Таблица 3	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Параметры b_1 и h_1 , мм – согласно 5.3.11 и 5.3.12 только для 1ф. <i>В п.п. 5.3.11 и 5.3.12 оговаривается форма профиля 1ф, т.е. к остальным формам профиля 2ф, 3ф и 4ф эти пункты не относятся, а в таблице 3 данный комментарий указан для всех форм профилей.</i>	Принято.
73	п. 5.3.8 Таблица 3	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Столбец 3 (строка 9) и 4 (строка 10). Заменить «1,8» на «1,6». <i>Возможно опечатка. Вернуть значение овальности для формы 1ф и 2ф как в ГОСТ 34028-2016 или обосновать изменение.</i>	Принято.
74	п. 5.3.8 Таблица 3, рисунок 3	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Форма и размеры проката В500С. Прошу пояснить, с какой целью изменены некоторые параметры арматурного проката класса В500С, а именно: 1 шаг поперечных ребер 2 угол наклона боковой поверхности ребер 3 овальность 4 предельное отклонение массы 1 м длины проката 5 относительное удлинение - не нормировалось 6 диаметр оправки для испытаний на изгиб. Большая часть геометрических параметров задается геометрией профилирующих роликов. Поэтому, если изменяются требования к геометрическим параметрам, то необходимо будет переделывать чертежи и все ролики.	Принято в соответствии с ГОСТ Р 52544-2006.
75	п. 5.3.8 Таблица 3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Высота поперечных рёбер, h мм. Для профиля формы 1ф должно быть (по предложению филиала ЗСМК ПАО ЕВРАЗ к первой редакции ГОСТ 34028): - не менее 0,045 d_n .	Принято.
76	п. 5.3.8 Таблица 3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Шаг поперечных рёбер, t , мм. Для профиля формы 2ф должно быть (по предложению филиала ЗСМК ПАО ЕВРАЗ к первой редакции ГОСТ 34028): - (0,4÷0,7)*d_n+1,0 . В противном случае шаг поперечных рёбер значительно уменьшается и выпадает за требования к минимальному шагу для профиля формы 2ф по действующей редакции стандарта, а применяемый на арматурном прокате ЗСМК шаг поперечных рёбер выпадет уже за максимальные значения шага.	Принято. Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков																																																												
77	п. 5.3.8 Таблица 3	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	В таблице значительно ужесточили требования относительно шага поперечных ребер t, мм для профилей форм 1ф, 2ф, 3ф и 4ф. Предлагаем рассмотреть увеличение максимального шага и скорректировать формулу на $(0,53 \cdot d + 1,5)$. Не понятна причина изменения диапазона шага в пересматриваемом стандарте. Данные параметры используются при построении калибра и основным параметром является относительная площадь смятия поперечных ребер f_r. Пример сравнительных расчетов: <table><tr><th rowspan="2">d</th><th colspan="2" rowspan="2">Нарезка, используемая на ОАО «БМЗ»</th><th colspan="2">Старый ГОСТ</th><th colspan="2">Новый ГОСТ</th></tr><tr><th>0,5*d</th><th>1*d</th><th>0,2*d+1</th><th>0,5*d+1</th></tr><tr><td></td><td>min</td><td>max</td><td>min</td><td>max</td><td>min</td><td>max</td></tr><tr><td>6</td><td>3,4</td><td>4,6</td><td>3</td><td>6</td><td>2,2</td><td>4</td></tr><tr><td>8</td><td>4,46</td><td>5,47</td><td>4</td><td>8</td><td>2,6</td><td>5</td></tr><tr><td>10</td><td>5,18</td><td>6,59</td><td>5</td><td>10</td><td>3</td><td>6</td></tr><tr><td>12</td><td>6,02</td><td>7,74</td><td>6</td><td>12</td><td>3,4</td><td>7</td></tr><tr><td>14</td><td>6,96</td><td>8,63</td><td>7</td><td>14</td><td>3,8</td><td>8</td></tr><tr><td>16</td><td>7,67</td><td>9,77</td><td>8</td><td>16</td><td>4,2</td><td>9</td></tr></table>	d	Нарезка, используемая на ОАО «БМЗ»		Старый ГОСТ		Новый ГОСТ		0,5*d	1*d	0,2*d+1	0,5*d+1		min	max	min	max	min	max	6	3,4	4,6	3	6	2,2	4	8	4,46	5,47	4	8	2,6	5	10	5,18	6,59	5	10	3	6	12	6,02	7,74	6	12	3,4	7	14	6,96	8,63	7	14	3,8	8	16	7,67	9,77	8	16	4,2	9	Редакция уточнена на основании предложений Филиала «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» (см.п.76 сводки отзывов).
d	Нарезка, используемая на ОАО «БМЗ»		Старый ГОСТ				Новый ГОСТ																																																									
			0,5*d	1*d	0,2*d+1	0,5*d+1																																																										
	min	max	min	max	min	max																																																										
6	3,4	4,6	3	6	2,2	4																																																										
8	4,46	5,47	4	8	2,6	5																																																										
10	5,18	6,59	5	10	3	6																																																										
12	6,02	7,74	6	12	3,4	7																																																										
14	6,96	8,63	7	14	3,8	8																																																										
16	7,67	9,77	8	16	4,2	9																																																										
78	п. 5.3.8 Таблица 3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Параметры b_1, h_1, мм. Согласно 5.3.11 и 5.3.12. Удалить параметр b_1, вместе с указанием на п.5.3.12, т.к., данный пункт определяет параметр «е», а не «b_1». Параметр толщины продольного ребра b_1 нигде не задан и не контролируется.	Редакция уточнена.																																																												
79	п. 5.3.8 Таблица 3	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	В таблице 3 для профилей формы 1ф и 2ф установить следующий шаг поперечных ребер, t: <table><tr><th rowspan="2">Параметр профиля (рисунки 1-4)</th><th rowspan="2">Номинальный диаметр d_n, мм</th><th colspan="2">Форма профилей</th></tr><tr><th>1ф (рисунок 1)</th><th>2ф (рисунок 2)</th></tr><tr><td rowspan="3">Шаг поперечных ребер t, мм</td><td>От 5,0 до 12,0 включ.</td><td rowspan="3">От $0,55d_n$ до $1,00d_n$ включ.</td><td>От $0,55d_n$ до $1,00d_n$ включ.</td></tr><tr><td>Св. 12,0 до 18,0 включ.</td><td>От $0,50d_n$ до $1,00d_n$ включ.</td></tr><tr><td>Св. 18,0</td><td>От $0,45d_n$ до $1,00d_n$ включ.</td></tr></table>	Параметр профиля (рисунки 1-4)	Номинальный диаметр d_n , мм	Форма профилей		1ф (рисунок 1)	2ф (рисунок 2)	Шаг поперечных ребер t , мм	От 5,0 до 12,0 включ.	От $0,55d_n$ до $1,00d_n$ включ.	От $0,55d_n$ до $1,00d_n$ включ.	Св. 12,0 до 18,0 включ.	От $0,50d_n$ до $1,00d_n$ включ.	Св. 18,0	От $0,45d_n$ до $1,00d_n$ включ.	Редакция уточнена на основании предложений Филиала «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ».																																														
Параметр профиля (рисунки 1-4)	Номинальный диаметр d_n , мм	Форма профилей																																																														
		1ф (рисунок 1)	2ф (рисунок 2)																																																													
Шаг поперечных ребер t , мм	От 5,0 до 12,0 включ.	От $0,55d_n$ до $1,00d_n$ включ.	От $0,55d_n$ до $1,00d_n$ включ.																																																													
	Св. 12,0 до 18,0 включ.		От $0,50d_n$ до $1,00d_n$ включ.																																																													
	Св. 18,0		От $0,45d_n$ до $1,00d_n$ включ.																																																													

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
80	п. 5.3.8 Таблица 3	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Непонятны требования по расчету величины шага для профиля 2ф. Почему вдруг такая сложная формула, в старой редакции была простая формула, а сейчас величина шага сместилась в меньшую сторону: например, для №12 по старой редакции величина шага допускалась в диапазоне от 6 до 12 мм, по новой от 3,4 до 7,0 мм? Это для чего сделано?	Редакция уточнена на основании предложений Филиала «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ».
81	п. 5.3.8 Таблица 3	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Столбец 4 (строка 4). Заменить: «(0,2-0,5)d _n +1,0» на «(0,4-0,7)d _n +1,0». <i>Шаг поперечных ребер для формы 2ф существенно уменьшен против требований ГОСТ 34028-2016 и ГОСТ Р 52544, что приведет к невозможности или затруднениям при нарезке калибров на валках для маленьких профилей (до ном. диам. 12 мм вкл.) с учетом тех. характеристики имеющихся станков с ЧПУ.</i> <i>Предлагаем принять редакцию АО «ЕВРАЗ ЗСМК», приведенную на рис.4 приложения 2 «Сводки предложений к пересмотру ГОСТ 34028-2016», в том числе и в качестве гармонизации с европейскими НД (например, DIN 488, ONORM B 4707 и т.д.).</i>	Редакция уточнена.
82	п. 5.3.8 Таблица 3	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Требования по овальности для профиля 3ф расписать как в таблице 2 ГОСТ Р 54544-2006.	Принято.
83	п. 5.3.8 Таблица 3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Сноску 2) исключить, из таблицы 3, так как таблица 3 1) не содержит описания формы профиля иное, чем в п.п.5.3.1-5.3.6, которые не обеспечивают гарантированное выполнение параметра $f_R \geq 0.075$. 2) не содержит требований к маркировке повышенного сцепления. Добавить пункт по тексту стандарта, что: «По согласованию с потребителем относительная площадь смятия поперечных ребер f_R для проката номинальным диаметром от 10,0 до 40,0 мм включительно принимается не менее 0,075 (C_{min}). В этом случае форму профиля допускается применять в соответствии с п. 5.3.1.5.	Редакция уточнена.
84	п. 5.3.9	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Пункт сформулировать с уточнением: «Параметры сцепления периодического профиля форм 1ф, 2ф, 3ф и 4ф определяют по величине относительной площади смятия f_R и геометрическим параметрам профиля: шагу поперечных ребер t , высоте ребра h и суммарному расстоянию между концами поперечных ребер Σe , приведенным в таблице 3».	Редакция уточнена в п.5.3.10 проекта стандарта.
85	п. 5.3.12	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Пункт удалить, т.к. он дублирует определение расстояния между концами поперечных ребер «е» для профиля формы 1ф, указанное в таблице 3 в виде его суммы для двух продольных ребер: $\Sigma e = 2b_1$.	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков																										
86	п. 5.3.14	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Исключить фразу: «при величине ошибки в 5 %».	Принято.																										
87	п. 5.4.1 Таблица 4	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Добавить строку с классом А400 после строки с классом А240: <table><tr><th rowspan="2">Класс проката</th><th colspan="8">Массовая доля элементов, %, не более</th></tr><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>N</th><th>Cu</th><th>As</th></tr><tr><td>A400</td><td>0,29 (0,31)</td><td>0,90 (0,95)</td><td>1,60 (1,70)</td><td>0,040 (0,045)</td><td>0,045 (0,050)</td><td>0,012 (0,013)</td><td>0,30 (0,35)</td><td>-</td></tr></table> Содержание Si для класса А240 указать 0,30 (0,35), для классов А400С, А500С, В500С и А600С указать 0,60 (0,65).	Класс проката	Массовая доля элементов, %, не более								C	Si	Mn	P	S	N	Cu	As	A400	0,29 (0,31)	0,90 (0,95)	1,60 (1,70)	0,040 (0,045)	0,045 (0,050)	0,012 (0,013)	0,30 (0,35)	-	Редакция уточнена. <u>Выносятся на обсуждение предложение НИИЖБ им. А.А. Гвоздева – ограничить производство арматурного проката класса А400 по ГОСТ 34028 сроком до 01.06.2031г. в связи наличием ГОСТ 5781-82, предусматривающего поставку проката указанного класса.</u>
Класс проката	Массовая доля элементов, %, не более																													
	C	Si	Mn	P	S	N	Cu	As																						
A400	0,29 (0,31)	0,90 (0,95)	1,60 (1,70)	0,040 (0,045)	0,045 (0,050)	0,012 (0,013)	0,30 (0,35)	-																						
88	п. 5.4.1 Таблица 4	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Строку 3 изложить в редакции: «Массовая доля Si не более 0,90 %, Mn - не более 1,80 %». <i>Обоснование: Указать значения массовой доли Si и Mn с точностью до второго знака после запятой (до 0,01 %) для однозначного контроля соблюдения предельных отклонений, которые также нормируются с точностью до сотых долей процента, по аналогии с другими элементами таблицы 4.</i>	Принято.																										
89	п. 5.4.1 Таблица 4	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Примечание 4. Чем обусловлено предельно допустимое содержание Al и Ti в стали? Почему именно такое значение? Предлагаем это примечание либо убрать, либо привести содержание алюминия и титана в соответствие с требованиями действующих стандартов на сортовой и фасонный прокат (ГОСТ 19281, ГОСТ 27772 и др.). Указать значения 0,060% и 0,035% соответственно. Это унифицирует химический состав в некоторых марках стали, используемых как для производства арматурного, так и сортового и фасонного проката. Ваш предыдущий ответ, что массовые доли алюминия и титана участвуют в расчете азотного эквивалента, непонятен. Из него никак не следует их указанное в ГОСТ 34028 содержание (не более 0,025%). Если производитель решит увеличивать массовую долю азота в стали более 0,012%, то он сам определит для себя, какое должно быть содержание алюминия и титана, чтобы не превышать величину азотного эквивалента.	Приняты массовые доли для Al – не более 0,060 %, Ti – не более 0,035 %.																										
90	п. 5.4.1 Таблица 4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В примечании 4 содержание титана увеличить до 0,035 %.	Принято.																										

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
91	п. 5.4.1 Таблица 4	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Примечание 4. Непонятно, чем обусловлено ограничение содержания в стали алюминия и титана до 0,025 %? Почему нельзя снять данное ограничение? Предлагаем использовать формулировку: все другие элементы, кроме указанных в формуле расчета углеродного эквивалента, должны соответствовать предельным требованиям для нелегированной стали.	Принято на основании предложения Филиала «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» (см.п.89 сводки отзывов).
92	п. 5.4.1 Таблица 4	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	В таблице 4 дополнить Примечания отдельным пунктом в следующей редакции: «Допускается увеличение в стали массовой доли Al и Ti свыше 0,025 % каждого элемента до 0,030 % каждого элемента, если массовая доля N – не более 0,012 (0,013) %».	
93	п. 5.4.1 Таблица 4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В примечании 7 увеличить содержание бора до 0,006 %;	Принято.
94	п. 5.4.1 Таблица 4	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Примечание 7. Исключить слова: «и бора». Бор не относится к вредным элементам, напротив, его целенаправленно добавляют в малых количествах (микролегирование) для улучшения свойств. Предлагаем убрать из перечня, или расширить до 0,005%.	Принято на основании предложения ПАО «ММК» (см.п.93 сводки).
95	п. 5.4.1 Таблица 4	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Примечание 7 исключить. Разъяснить, чем обусловлены указанные ограничения по содержанию в стали олова, сурьмы, цинка, свинца и бора (не более 0,003%)? В действующем ГОСТ 34028-2016 они отсутствуют. Менее 1% плавок производства ПАО «ЕВРАЗ (филиал ЗСМК) не соответствуют указанным ограничениям.	Редакция примечания 7 уточнена. Высокое содержание данных элементов ухудшает качество арматурного проката.
96	п. 5.4.1 Таблица 4	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Исключить позицию 7 из примечания (массовая доля в стали олова, сурьмы, свинца и бора), как необоснованное требование ведущее к увеличению себестоимости арматурного проката (что влияет на цену реализации, за счет увеличения доли чистых видов лома, ГБЖ, металлических окатышей в структуре шихты). Влияние химического состава на гарантию свариваемости и физико-механические свойства оговорены в углеродном эквиваленте в соответствии с пунктом 5.6.3.5 и в таблице 5.	
97	п. 5.4.1 Таблица 4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Дополнить примечанием: «содержание углерода для класса А400С изготовленного способом производства 1 содержание углерода должно быть не более 0,29%»	Принято. Редакция уточнена.
98	п. 5.4.1 Таблица 4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	По тексту таблицы и примечаний указать содержание As, V, Nb, Mo в тысячных долях, Si и Mn в сотых долях.	Отклонено. Предложение не обосновано.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
99	п. 5.4.1 Таблица 4	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Дополнить примечанием 8): 8) Для стали, содержащей нитридообразующие элементы, массовую долю азота не ограничивают.	Принято в примечании 6.
100	п. 5.4.1 Таблица 4	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Отсутствуют требования по углеродному эквиваленту (ГОСТ Р 52544-2006 предусматривает данное требование).	Требования приведены в п. 5.6.3.5 проекта стандарта.
101	п. 5.5.1	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Абзац 1 Перечисление 2. «- закаты, плены и раковины, ухудшающие его характеристики». Требуется уточнение в части критериев «ухудшения характеристик» арматуры, т.к. могут возникнуть противоречия при аттестации продукции. Предлагаем требования п. 5.5.1 (абзац 1, перечисление 2) проанализировать по нескольким аспектам: 1. Конкретизировать требования к характеристикам (например, при испытаниях на растяжение), которыми можно оперативно подтверждать качество арматуры с наличием того или иного дефекта на поверхности. В действующей редакции ГОСТ приведен ряд характеристик, поэтому по умолчанию подразумевается, что все они должны быть определены для выявления отклонений. 2. При оценке поверхностного дефекта на единице продукции и принятии дальнейшего решения о его допустимости/недопустимости в отдельных (спорных случаях) потребуется оценка его характеристик. С учетом того, что все характеристики в рамках ГОСТ определяются разрушающими методами, то это влечет за собой отбор проб с соответствующим уменьшением размера контрольной единицы (например прутка). В отдельных случаях (если дефект не имеет сплошной протяженности по длине) дефектный участок будет полностью отобран для образца. Т.е. в итоге вывод будет сделан об участке с дефектом, которого уже физически не будет на прутке. 3. Для исключения спорных случаев в оценке качества продукции предлагаем прийти (если это возможно) к размерному (геометрическому) критерию оценки качества поверхности.	Редакция уточнена. Испытания для проверки приведены. Прийти к размерному критерию без накопления данных на данный момент невозможно. Для этого необходимо, чтобы изготовители предоставляли информацию о дефектах, их габаритах и сопоставлении мех. свойств с недефектным участком. Накопленный массив данных позволит вывести параметрические требования к дефектам.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
102	п. 5.5.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Пункт изложить в редакции: «5.5.1 На поверхности арматурного проката не допускаются: - трещины, закаты, плены, раковины и другие несовершенства поверхности или технологические дефекты, ухудшающие его характеристики, указанные в виде требований в настоящем стандарте п.5.6-5.7. Классификация дефектов поверхности – по ГОСТ 21014». <i>В противном случае, любая трещина, даже если глубина её меньше глубины заката, является браковочным признаком, несмотря на то что мех. испытания будут удовлетворительными.</i>	Редакция уточнена.
103	п. 5.5.1	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Опять четко не прописаны требования к допускаемым дефектам и критерии их оценки. Предлагаем написать: «На поверхности арматурного проката не допускаются: трещины. Допускаются закаты, плены и раковины, не ухудшающие его характеристики, а именно должны выполняться требования по механическим свойствам по таблице 5. Классификация дефектов поверхности – по ГОСТ 21014».	Редакция уточнена.
104	п. 5.5.1	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Изложить в редакции: «На поверхности арматурного проката не допускаются: - трещины; - закаты, отпечатки , плены и раковины, ухудшающие его характеристики. Классификация дефектов поверхности – по ГОСТ 21014». <i>Из дефектов поверхности «отпечаток» встречается наиболее часто и его необходимо указать.</i>	Требуется пояснения, как отпечаток может ухудшить свойства проката, чтобы его запрещать?
105	п. 5.5.3	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Просим внести уточнения в п.5.5.3 по поводу критерия оценки: какой состав и толщина покрытия ржавчиной не должны препятствовать применению арматурного проката без специальной обработки поверхности?	Редакция уточнена. Подход к оценке ржавчины изменен.
106	п. 5.5.3	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Нет логической взаимосвязи с п. 5.5.4. Непонятно откуда появились группы I и II. В п.5.5.3 фраза должна оканчиваться со ссылками на повреждения по группам I и II. Например, равномерной или местной (локальной) ржавчины классифицируемой по I или II группе повреждения поверхности, состав и толщина которой не должны.....	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
107	п. 5.5.3	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предлагаем изложить в следующей редакции «Допускается на поверхности арматурного проката наличие (налет) равномерной или местной (локальной) атмосферной ржавчины без следов местной коррозии. Наличие ржавчины на поверхности арматурного проката без следов местной коррозии не является браковочным признаком и причиной для ограничения применения арматурного проката ».	Редакция уточнена. Подход к оценке ржавчины изменен.
108	п. 5.5.3	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Как определять состав ржавчины, непонятно. И для чего он нужен? Исключить фразу «..., состав которой и...», вторую часть изложить: «...толщина которой не должна препятствовать...», далее по тексту. Приложение Б дополнить методом определения толщины ржавчины.	
109	п. 5.5.3	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Изложить в редакции: «Допускается на поверхности проката в состоянии поставки наличие равномерной или местной (локальной) атмосферной ржавчины, состав которой и толщина не должны препятствовать применению арматурного проката без специальной обработки поверхности». <i>При неудовлетворительных транспортировке и хранении у потребителя ее состав и толщина могут существенно измениться, к чему изготовитель не имеет отношения и не должен нести ответственность.</i> <i>Требование по составу и толщине атмосферной ржавчины предполагает ее обнаружение и измерение. Просим указать метод контроля ее толщины (дополнить раздел 7).</i>	
110	п. 5.5.3	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Изложить в редакции: «Допускается на поверхности проката наличие равномерной или местной (локальной) атмосферной ржавчины». Предлагаем оставить в редакции ГОСТ 34028-2016, т.к.: Металл как правило в цехе не залёживается. Отгрузка производится «с колёс» и следов налёта ржавчины не имеет. <i>При длительной транспортировке в неблагоприятных погодных условиях, либо при достаточно длительном хранении на складах металл частично покрывается налетом «атмосферной ржавчины».</i> <i>В данных случаях предприятие изготовитель не может нести ответственность за наличие равномерной или местной (локальной) атмосферной ржавчины.</i> <i>Дополнительно, отсутствует:</i> <i>1) методика определения толщины налета ржавчины;</i> <i>2) оборудование, применяемое для ее определения;</i> <i>3) объем контроля.</i>	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
111	п. 5.5.4	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Заменить фразу «...подверженность коррозионному повреждению...» на «степень коррозионного повреждения».	Редакция уточнена. Подход к оценке ржавчины изменен.
112	п. 5.5.4	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Пункт изложить в редакции: «5.5.4 Наличие на поверхности стержней арматурного проката равномерного налета ржавчины или местной очаговой коррозии допускается в пределах допускаемых отклонений по геометрическим размерам профиля, после удаления её механическим или химическим путем в месте измерений, а так же при соответствии механических характеристик арматурного проката требованиям настоящего стандарта». Приложение Б удалить.	
113	п. 5.5.4	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Пункт исключить (см. предложение ПАО «ЧМК» по п. 5.5.3).	
114	п. 5.5.4, приложение Б	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Пункт 5.5.4 и приложение Б исключить. <i>Обоснование: В стандарте отсутствует требование к нормированию данного параметра, приведена лишь классификация, но не указано является ли это требование условием заказа или группа определяется по факту производства?</i> <i>В любом случае отсутствует методика, позволяющая определить толщину налета ржавчины и распространить эти результаты на всю партию арматуры при аттестации. Кроме этого количество ржавчины с течением времени (транспортировки, хранения у потребителей и трейдеров) может изменяться и результаты испытаний изготовителя могут быть достоверными.</i>	Принято. Подход к оценке ржавчины изменен.
115	п. 5.5.5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Изложить в редакции: «На торцах прутков допускается наличие торцевых трещин, не превышающих предельных отклонений по длине прутка».	Пункт исключен. П.5.5.1 доработан.
116	п. 5.5.5	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Не понятно про торцевые трещины и предельные отклонения по толщине – такого параметра нет (толщина). Требуется уточнение по каким критериям оценивать.	
117	п. 5.5.5	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Непонятная формулировка торцевой трещины. О каких предельных допусках на толщину идет речь. Что такое толщина для арматурного проката? И о чем идет речь о ширине раскрытия или о глубине распространения? А если трещина идет вдоль всего прутка, но явно не раскрывается, она тоже допускается? Пункт надо отменить или четко переформулировать, привести схему измерения размера трещины.	
118	п. 5.5.5	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	«На торцах прутков (к какой продукции относится данный пункт) допускается наличие торцевых трещин, не превышающих предельных отклонений по толщине». <i>Предельные отклонения по диаметру есть только у гладкого профиля.</i>	

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
119	п. 5.5.5	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Нет понимания термина «толщина» в изложенном контексте. Предлагается абзац подпункта 5.5.5 изложить в редакции: «На торцах прутков допускаются несплошности в осевой зоне в виде пор, надрывов, трещин и т.п.».	Пункт исключен. Информация перенесена в п.5.5.1. Упоминание о осевых несплошностях лишнее, поскольку они не запрещены.
120	п. 5.6.1	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Изложить в редакции: «5.6.1 Механические свойства Механические свойства проката должны соответствовать нормам, приведенным в таблице 5». В п. 5.6.1 исключить избыточные требования по условиям проведения испытаний. Редакцию представить по аналогии с подходом, представленным в других ГОСТ на металлопродукцию. В рамках данного стандарта испытание на растяжение всех марок арматурного проката проводят по ГОСТ 12004 (п.7.12), который, в свою очередь, в области применения однозначно регламентирует условия проведения испытаний без возможных вариаций и условий.	Редакция уточнена.
121	п. 5.6.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Вернуть базовые требования для арматуры класса А500С, А600С и исключить из действующей редакции ГОСТ требования к арматуре, как для арматуры с индексом «Н» (в действующей редакции стандарта), оставив только индекс «Е». При сохранении требований, изложенных в таблице 5, исключить подраздел 6.13. <i>Обоснование: пластические свойства сильно зависят от выхода атомарного водорода из готового проката (особенно в зимний период), таким образом изготовители у которых отсутствует операция вакуумирования вынуждены выдерживать прокат на складах чтобы увеличить пластические свойства. Более того никаких исследовательских работ не проводилось, чтобы повышать требования к действующим классам в базовом исполнении. Индекс «Е» требует дополнительного легирования и операции при производстве проката.</i>	Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения					Заключение разработчиков	
122	п. 5.6.1 Таблица 5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	После класса А240 добавить строку:						Принято в части σ_b – не менее 590 Н/мм². Число в обозначении класса арматурного проката в соответствии с СП 63.13330 должно соответствовать гарантированному значению предела текучести, физического или условного (равного значению напряжений, соответствующих остаточному относительному удлинению 0,1 % или 0,2 %), с обеспеченностью не менее 0,95. В соответствии с правилами расчета СП 63.13330 арматура класса А400 должна иметь предел текучести не менее 400 Н/мм².
			Класс проката	Предел текучести $\sigma_T (\sigma_{0,2})$, Н/мм ² , не менее (C_{min})	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² , не менее (C_{min})	Отношение фактических значений $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$	Относительное удлинение, %, не менее (C_{min})		
			А400	390	590	–	16,0	5,0	
123	п. 5.6.1 Таблица 5	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	В таблице 4 дополнить примечания отдельным пунктом в следующей редакции: «Для проката класса Ас500С допускается снижение отношения фактических значений $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$ до 1,08». Данное утверждение подтверждается выводами научно-технических отчетов АО «НИЦ «Строительство» и фактическими результатами оценки ударной вязкости стали KCV⁻⁶⁰ арматурного проката класса Ас500С производства АО «ОЭМК им. А.А. Угарова».						Отклонено. В СП 14.13330 с изм. №1 для районов сейсмичности 8-9 баллов значения $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$ должны быть не менее 1,15.
124	п. 5.6.1 Таблица 5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	«В классах А400СЕ, Ас400, А500СЕ, Ас500, А600СЕ верхняя граница отношения фактических значений $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$ не более 1,35». Для категории «Е» убрать верхнюю границу отношения $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$ не более 1,35. Оставить требование $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$ не менее 1,15. <i>Обоснование: смысл установления верхней границы отношения $\sigma_b / \sigma_m (\sigma_{0,2})$ непонятен. Чем плохо, если отношение будет выше 1,35? Также верхняя граница отношения $\sigma_b / \sigma_m (\sigma_{0,2})$ не даёт производить прокат способом 1 (без термоупрочнения). При этом способе производства отношение $\sigma_b / \sigma_m (\sigma_{0,2})$ зачастую получается выше 1,35.</i>						Требование установлено по аналогии с положениями ЕН 10080, в котором верхняя граница принята для способа производства 2. В проекте ГОСТ 34028 регламентирована только нижняя граница: $\sigma_b / \sigma_T (\sigma_{0,2})$ не менее 1,15
125	п. 5.6.1 Таблица 5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Для классов А500С и А600С установить значения относительного пятикратного удлинения (δ_5) не менее 14 % и 12 % соответственно.						Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
126	п. 5.6.1 Таблица 5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Примечание 3. Указать конкретные значения максимального предела текучести.	Отклонено. Это приведет к контролю верхней границы интервала с обеспечением статистических показателей. Во второй редакции проекта ГОСТ 34028 установлен контроль соответствия максимальному значению только единичных значений.
127	п. 5.6.1 Таблица 5	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предлагаем исключить для холоднодеформированной арматуры класса В500С контроль параметра относительного удлинения – δ_5 . Если контроль к δ_5 необходим, то снизить требования для В500С до «не менее 12 %» (как в СТБ 1704).	Принято в редакции Филиала «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» (см.п.126 сводки отзывов).
128	п. 5.6.1 Таблица 5	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Предлагаем Примечание 3 к таблице 5 распространить также на классы А400СЕ и А500СЕ. Это все-таки арматурный прокат для сейсмически активных зон.	Отклонено. Если диаграмма деформирования, а также параметры пластичности будут в норме, то уровень прочностных свойств не важен. К тому же с большим превышением класса добиться результата по пластичности будет сложно, если не невозможно.
129	п. 5.6.1 Таблица 5	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Для проката В500С заменить требования по относительному удлинению δ_5 на требование по относительному равномерному удлинению δ_R согласно требованиям ГОСТ Р 52544-2006.	Отклонено. Снижено требование по δ_5 , $\delta_{\max}$ допускается вычислять через измерение δ_R
130	п. 5.6.1 Таблица 5	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Примечание 4. Требуется уточнение. В рамках действующего ГОСТ 34028-2016 (таблица 5) параметры $\delta_{\max}$ и δ_R имеют разные нормируемые диапазоны. В предлагаемой редакции приведен один диапазон. Т.е. это говорит о том, что пересмотрен подход к оценке двух данных параметров?	Редакция уточнена. Значения данных параметров должны быть близки между собой, поскольку $\delta_{\max}$ можно вычислить через δ_R . Поэтому нет смысла контролировать оба параметра.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
131	п. 5.6.1 Таблица 5	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Примечание 4 и 5 исключить.	Отклонено. Машинный способ определения $\delta_{\max}$ на данный момент не совершен и сильно зависит от особенностей образца и датчика деформации испытательной машины. Контроль δ_p с вычислением $\delta_{\max}$ гораздо надежнее и позволяет проводить оценку в спорной ситуации.
132	п. 5.6.1 Таблица 5	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	«Для А400С σ_B / σ_T не менее 1,08 Для А500С σ_B / σ_T не менее 1,08 δ_5 не менее 16% $\delta_{\max}$ не менее 5% Для А600С σ_B / σ_T не менее 1,08 δ_5 не менее 14% $\delta_{\max}$ не менее 4%» заменить на: «Для А400С Не нормируется Для А500С σ_B / σ_T не менее 1,05 δ_5 не менее 14% $\delta_{\max}$ не менее 2,5% Для А600С σ_B / σ_T не менее 1,05 δ_5 не менее 12% $\delta_{\max}$ не менее 2,5% Для А400СН σ_B / σ_T не менее 1,08 Для А500СН σ_B / σ_T не менее 1,08 δ_5 не менее 16% $\delta_{\max}$ не менее 5% Для А600СН σ_B / σ_T не менее 1,08	Редакция уточнена на основании полученных замечаний.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
			δ_5 не менее 14% $\delta_{\max}$ не менее 4%». <i>В рассматриваемой редакции исключен арматурный прокат стандартной категории пластичности А400-А600, взамен введен прокат повышенной пластичности, который маркируется «Н» по действующему НД.</i> <i>Просим обосновать исключение стандартной категории пластичности при широком масштабе её применения, и исключение повышенной «Н» и высокой «Е» пластичности из <u>дополнительного набора</u> и введения их в <u>стандартный</u> набор тех. требований при отсутствии применения в широком масштабе, что противоречит также п.3.13 первой редакции проекта.</i> <i>По анализу рынка, потребность в стандартной арматуре в ~450 раз больше категории СН (по данным за 2025 год). Текущий рынок арматуры СН небольшой и специальный.</i> <i>Для ЧМК значительные изменения в характеристиках проката приведут к изменению стандартной технологии, возможной потребности в модернизации существующего оборудования – что приведет к удорожанию продукции, и как следствие, снижению конкурентной способности и монополизации определенных производителей. Что не отвечает интересам потребителей.</i> <i>Настаиваем на делении на стандартную и повышенную категорию.</i>	
133	п. 5.6.2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Все требования к изгибу и изгибу с разгибом указаны только для проката с номинальной категорией пластичности. Для проката с категорией пластичности «Е» (высокой) требований нет.	Редакция уточнена.
134	п. 5.6.2.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В связи с чем изменены требования к испытанию на изгиб на 180 градусов для класса А600С? Оставить требование как действующей редакции стандарта.	Принято.
135	п. 5.6.2.3	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Диаметр оправки на изгиб. Опять нет четкого разграничения по прокату обычного качества и со специальными свойствами. На данный момент у нас испытания на изгиб для проката со специальными свойствами соответствует обычной арматуре для диаметров до 16 мм. Предлагаем для диаметров до 16 мм диаметр оправки 2d, для остальных 3d. Кроме того, предлагаем распространить п. 5.6.2.3 также на классы А400СЕ и А500СЕ. Это все-таки арматурный прокат для сейсмически активных зон.	Отклонено. Практика показывает, что прокат класса А500 может трещать на оправке 2d, но выдерживает изгиб на 3d на всех диаметрах на 180 °. Прокат спецназначения должен быть не хуже. А будет ли он принципиально лучше по этому параметру на всех диаметрах при массовом освоении – это вопрос. Нет необходимости ужесточать требования, пока нет накопленных данных.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
136	п. 5.6.2.2	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Изложить в редакции: «Испытание на изгиб проката классов А400С, А500С, В500С проводят в состоянии поставки на угол 180°; прокат класса А600С – на угол 90° вокруг оправки диаметром, указанным в таблице 6». <i>Аналогично п.131. Статистики нет.</i> <i>Просим обосновать ужесточение параметра для А600С.</i> <i>Согласно определению п.3.13 этот параметр необходимо отнести как «дополнительный набор технических требований».</i>	Редакция уточнена (см.п.134 сводки отзывов).
137	п. 5.6.2.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Для проката классов Ас400С, Ас500С испытание на однократный изгиб проводится при одинаковой оправке независимо от диаметра. С уменьшением диаметра оправки условия деформации ужесточаются, таким образом требуются дополнительные исследования, чтобы вводить подобные требования. Предлагаем внести данные классы в таблицу 6 по аналогии с базовыми.	Отклонено. Базовый прокат класса А500С всех диаметров по ГОСТ Р 52544 выдерживал однократный изгиб на оправке 3d. Современный прокат класса А500С по ГОСТ 34028 так же в 100 % случаев выдерживает это требование.
138	п. 5.6.2.4	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Нет отдельных требований к прокату классов Ас400С/Ас500С по испытаниям на изгиб с разгибом. Соответственно, для испытаний на изгиб с разгибом для классов Ас400С и Ас500С предлагаем использовать диаметры оправки: до 16 мм вкл. – 4d; св. 16 мм до 22 вкл. – 5d; свыше 22 мм – 8d. Предлагаем также объединить требования к отдельным испытаниям по изгибу с разгибом и на классы А400СЕ/А500СЕ. Это все-таки арматурный прокат для сейсмически активных зон.	Отклонено. На данный момент нет фактических данных, подтверждающих выполнение этих требований.
139	п. 5.6.2.6	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Исключить п. 5.6.2.6. <i>Не понятно, каким конкретно дополнительным требованиям при испытании на изгиб должен соответствовать прокат класса А600С.</i>	Принято.
140	п. 5.6.3.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Пункт 5.6.3.1 противоречит пункту 5.6.3.4 в части обеспечения гарантии свариваемости, в пункте 5.6.3.4 установлен более полный перечень критериев, который должен быть определяющим, а не просто «химический состав» и непонятный критерий «технология изготовления», как указано в п. 5.6.3.1.	Отклонено. Свариваемость обеспечивается химсоставом и структурой, полученной в процессе изготовления проката, т.е. технологией изготовления. Подтверждается соответствием химсостава и механическими испытаниями сварных соединений. Подтверждение этих параметров и гарантирует свариваемость проката.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
141	п. 5.6.3.1, п. 5.6.3.2, п. 5.6.3.3 и далее по тексту	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Пункты 5.6.3.1, 5.6.3.2, 5.6.3.3 и далее по тексту, непонятна идея введения исключения для класса А240 в части обозначения свариваемости и исключения для данного класса индекса «С». За время действия ГОСТ 34028-2016 уже появились постоянные заказы на А240С, что на наш взгляд является более рациональным в части указания на то, что данный класс является свариваемым.	В строительной отрасли возникает путаница по вопросу взаимозаменяемости арматуры класса А240 по ГОСТ 5781 и А240 (А240С) по ГОСТ 34028. Для решения этой проблемы принято решение индекс С для арматуры класса А240 не применять. Класс А240 для всех потребителей априори свариваемый со времен СССР.
142	п. 5.6.3.2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Указанных классов арматуры А400С, Ас400С, Ас500С нет в ГОСТ 14098, соответственно нет требований.	Класс А400С присутствует в соответствии с изменениями к ГОСТ. Типы сварных соединений для классов Ас400 и Ас500 будут приниматься, как для классов А400С и А500С, поскольку размеры сварных соединений зависят от уровня прочности арматурного проката, а не наличия дополнительных характеристик.
143	п. 5.6.3.4	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Непонятно для чего для класса А600С необходимо обязательное микролегирование стали в соответствии с п.5.6.3.6? Откуда появилось данное требование, производитель сам должен принимать решение каким образом получать класс А600С.	Практика оценки свариваемости арматурного проката показывает, что для обеспечения прочности сварных соединений на уровне 700 Н/мм ² обычного легирования, выраженного через $S_{экв}$, не хватает, особенно на больших диаметрах. Практика последних 15 лет по внедрению класса А600С компаний Северсталь и Евраз показала необходимость обязательного микролегирования класса А600С, для класса А500С такого требования нет.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
144	п. 5.6.3.4	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Дополнить предложение последнего абзаца фразой «по требованию заказчика» и изложить в следующей редакции «В документе о качестве по требованию заказчика указывают информацию о протоколе испытаний сварных соединений (номер протокола, дату, наименование и реквизиты испытательной лаборатории)».	Отклонено. Сведения о результатах контроля свариваемости арматурного проката с индексом «С» должны указываться в документе о качестве.
145	п. 5.6.3.5	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«Углеродный эквивалент указан для классов А400С, А500С, А600С». Нет нормируемых показателей углеродного эквивалента для проката классов В500С, Ас400, Ас500.	Принято. П.5.6.3.5. дополнен требованиями для В500С, Ас400, Ас500.
146	п. 5.6.3.5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Исправить: » 18 » 28 » исправить на » 20 » 28 », » 28 » 40 » исправить на » 32 » 40 ».	Редакция уточнена. Концепция нормирования $S_{эжв}$ изменена.
147	п. 5.6.3.7	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Добавить п. 5.6.3.7 в редакции: «Свариваемость проката В500С обеспечивается химическим составом стали и технологией его изготовления».	Требования к прокату класса В500С включены в п.5.6.3.5.
148	п. 5.6.4.1	АО «ОЭМК им. А.А. Угарова» № 01/ТД/27-0265 от 30.06.2026	Изложить в редакции: «5.6.4.1 Для арматурного проката классов Ас400 и Ас500 ударная вязкость стали при температуре испытания минус 60°C (KCV^{-60}) должна быть не менее 66 Дж/см ² с долей вязкой составляющей в изломе не менее 35 %». Следует отметить, что в соответствии с СП 131.13330.2020 минимальная температура воздуха наиболее холодной пятидневки (расчетная для ЖБК), с обеспеченностью 0,98 составляет минус 60°C (Верхоянск, Оймякон, Сухана) и с обеспеченностью 0,92 минус 58-59°C (Верхоянск, Оймякон, Сухана) соответственно.	Принято.
149	п. 5.6.4.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Из каких источников принят показатель при минус 70? Считаем данное значение 66 Дж/см ² завышенным, предлагаем не менее 34 Дж/см ² применительно к ГОСТ 27772.	Отклонено. Исследования показывают, что для обеспечения вязкой структуры стали значения в 34 Дж/см ² недостаточно. Такими значениями обладает рядовая арматура с порогом перехода в хрупкое состояние при минус 20°C. В соответствии с СП 16.13330 и ГОСТ 27772 для сталей С440÷С590 требуемое значение KCV^{-60} не менее 66 Дж/см ² , что и принято за нижнюю границу для освоения Ас400С и Ас500С.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
150	п. 5.6.4.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Ударная вязкость при -70 градусах должна быть не менее 66 Дж/см ² , что послужило основанием для выбора данного значения? Какие были сделаны исследования в данном направлении, чтобы подтвердить легитимность именно этих значений? Предлагаем по тексту всего ГОСТ вместо KCV-70°C внести требования KCV-60°C, как требуют СП 63.1330.2018 «СНиП 52-01-2003 Бетонные и железобетонные конструкции» на уровне не менее 34 Дж/см ² .	Внесено требование KCV-60°C.
151	п. 5.6.4.2	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Заменить фразу «... (партия не менее 3 прутков)..» на «(количество отобранных образцов должно быть отобрано не менее, чем от 3 прутков)».	Принято.
152	п. 5.6.5.1	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Дополнить: «Испытание проката В500С на выносливость производится по требованию потребителя».	Редакция уточнена.
153	п. 5.6.5.1	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Предлагаем изложить в редакции: «Арматурный прокат классов А500СУ, А600СУ, В500СУ и классов Ас400, Ас500 должен испытываться на выносливость при многократно повторяющихся циклических нагрузках, приведенных в таблице 7 в соответствии с п 6.11».	Отклонено. Ссылка лишняя, т.к. в разделе 6 есть все указания на методологию.
154	п. 5.6.5.2	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Не уточнена величина по частоте приложения усилия, слишком большой диапазон для существующих типов испытательного оборудования (см. ТЗ к договору). Не хватает класса В500СУ.	Редакция уточнена. Класс В500СУ добавлен. Макс частоту можно уменьшить, например, до 80 Гц. Мин частоту увеличивать не имеет смысла, т.к. малоциклика зависит не от частоты, а от количества циклов приложения нагрузки.
155	п. 5.6.5.2 Таблица 7	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Отсутствуют требования для проката класса В500СУ.	Редакция уточнена.
156	п. 5.6.6	АО «БМК» № 04-с/258 от 26.06.2026	Для проката В500С изложить в редакции: «Для проката В500С испытание стойкости к коррозионному растрескиванию проводить при постановке продукции на производство или при изменении технологии производства проката».	Отклонено. Частота испытаний в соответствии с п.6.12 одинакова для всех классов. Обеспечение стойкости против коррозионного растрескивания является дополнительной характеристикой.
157	п. 5.7.1.	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Изложить в редакции: «5.7.1 Механические свойства Механические свойства проката классов А600, А800, А1000 должны соответствовать нормам, приведенным в таблице 8». <i>Обоснование: см. замечания по п. 5.6.1.</i>	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
158	п. 5.7.1.1 Таблица 8	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Пояснить необходимость нормирования и определения предела упругости. Следует отметить, что для расчета полного относительного удлинения при максимальной нагрузке достаточно иметь информацию о начальном модуле упругости.	Обязательный контроль предела упругости для преднапряженного проката введен с целью снижения контроля релаксации, как косвенный, но более доступный метод контроля на производстве для каждой партии проката.
159	п. 5.7.1.1 Таблица 8	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Вернуть характеристику «Предел упругости $\sigma_{0,02}$, Н/мм ² как дополнительное требование заказчика, как в действующем ГОСТ 34028-2016. <i>Этот параметр относится п.3.13 как «дополнительный набор технических требований».</i> <i>На ЧМК нет оборудования для контроля предела упругости. Введение данной характеристики как обязательной приведет к необходимости покупки дорогостоящего испытательного оборудования и/или невозможности производства проката А600-А1000.</i>	Отклонено. Предел упругости вычисляется по диаграмме деформирования стали при растяжении так же, как условный предел текучести, только при другой величине деформации. Это является опцией любой современной разрывной машины, а также можно выполнять в ручном режиме (см. ГОСТ 12004).
160	п. 5.7.1.1 Таблица 8	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Класс проката «А600» заменить на «Ап600». <i>Предлагаем, во избежание путаницы, для предварительно напрягаемого арматурного проката оставить в обозначении букву п: «Ап600».</i> <i>Так как требования для проката класса А600С изложены как в таблице 5, так и в таблице 8.</i>	Редакция уточнена. Выполнено разделение требований на А600С и А600. Основная цель – исключить лишние индексы из наименования классов арматурного проката.
161	п. 5.7.3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Убрать ссылку на таблицу 5.	Принято.
162	п. 5.7.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Для арматуры классов А600, А800, А1000 не указано, что испытание на релаксацию должно проводиться по требованию. Предлагаем вывести данное требование в разряд дополнительных, с включением дополнительного символа «Р» в классификацию (как в действующей редакции). Кроме этого, учитывая длительность данного испытания (как правило испытание проводится в сторонних лабораториях), проводить его с периодичностью, например, не чаще 1 раза в год. При наличии требования потребителя к нормированию данного показателя – предоставлять ему протокол этих испытаний.	Оценка релаксационных потерь должна быть обязательной, поскольку при расчете ж/б конструкций уровень этих потерь учитывается. Поскольку испытания на релаксацию длительные и сложные, то проектом ГОСТ 34028 предусмотрено косвенно гарантировать этот показатель через соответствие предела упругости ($\sigma_{0,02}$) и периодически проверять фактическими испытаниями на релаксацию.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
163	п. 5.7.3	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Требуется уточнение. В соответствии с ГОСТ 28334-89 испытания проводятся при температуре 20 +/-1 °С. В рамках предлагаемой редакции устанавливаются отличные от ГОСТ 28334-89 требования к условиям проведения (20 +15/-10)°С. Чем установлено данное отклонение от методики?	Принято.
164	п. 5.7.3	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Ссылку на таблицу 5 исключить. Требования к классам А600, А800 и А1000 в ней отсутствуют.	Принято.
165	п. 5.8.2	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Изложить в редакции: «5.8.2 В целях безошибочной идентификации класса проката и изготовителя на прокат периодического профиля наносят прокатную маркировку». В пункте 5.8.2 предлагаем целесообразным указать лишь основную цель маркировки - обязательную идентификацию класса проката и изготовителя. Остальные формулировки предлагается исключить, поскольку они представляют собой частные случаи, производные от общей задачи идентификации арматурного проката, и не требуют отдельного перечисления в нормативном документе, также как и не несут информативной ценности.	Принято.
166	п. 5.8.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Третье перечисление исключить, оставить в соответствии с действующей редакцией. Включение в прокатную маркировку дополнительных символов «С», «К», «У», «Е» оставить на усмотрение изготовителя, с обязательным отражением этих символов на ярлыках и в сертификатах качества.	Редакция уточнена. Формулировка изменена.
167	п. 5.8.3	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	«Прокатная маркировка должна содержать: - класс проката; ...». Предлагаем исключить, поскольку данная информация указывается на товарных ярлыках.	Отклонено. Указание класса и изготовителя на прокате так же нужны для идентификации проката в конструкции при реконструкции объекта и т.п., если его нельзя безошибочно определить по внешним признакам (например, профилю). Ярлыки могут быть потеряны или перевешены случайным образом, что также необходимо принимать во внимание.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
168	п. 5.8.9	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предлагаем изложить в следующей редакции: «При изготовлении арматурного проката в мотках изготовитель по требованию заказчика должен на каждом мотке указать условное обозначение вида мотка в соответствии с 4.1.3».	Редакция уточнена.
169	п. 5.9.5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Данная редакция противоречит ГОСТ 7566. Изложить в соответствии с ГОСТ 7566: «5.9.5 Мотки должны быть обвязаны не менее, чем двумя диаметрально расположенными обвязками, холоднокатаной лентой по ГОСТ 503, проволокой по ГОСТ 3282, катанкой по ГОСТ 30136 или по другим нормативным документам, согласованным между изготовителем и заказчиком. Мотки массой более 1 т должны быть обвязаны тремя или четырьмя диаметрально расположенными обвязками. Связки мотков должны быть прочно скреплены двумя – четырьмя обвязками. Концы мотков должны быть уложены и легко находимы.»	Редакция уточнена. Формулировка изменена.
170	п. 6.3	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Дополнить «- механических свойств при испытаниях на ударный изгиб (для арматурного проката классов Ас400 и Ас500);». Дополнить в п.6.3 обязательными требованиями по механическим свойствам при испытаниях на ударный изгиб для арматурного проката классов Ас400 и Ас500.	Принято.
171	п. 6.3, Приложение А	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	В соответствии с таблицей 3, есть требования к овальности проката. В правилах приемки овальность упущена. Дополнить предложением: «Овальность арматурного проката и суммарный просвет между торцами поперечных ребер определяют штангенциркулем с ценой деления 0,1 мм».	Замечание требует пояснения. Требования по овальности относятся к параметрам профиля. Измерения производятся средствами необходимой точности, что, в том числе, подразумевает возможность применения штангенциркуля с ценой деления 0,01 мм.
172	п. 6.4	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Не хватает примечания для проката, производимого с продольным разделением. Количество проб, указанных в таблице 10 должно увеличиваться кратно количеству ниток, на которое происходит разделение раската в процессе производства арматурного проката.	Принято. Добавлено примечание.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
173	п. 6.4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В связи с чем изменен план отбора проб? Исключить в строке «кривизна прутков» столбец 2 фразу «или 2 мотка», кривизна прутков не может определяться на прокате в мотках.	Принято. Указание на мотки удалено. При статистической обеспеченности количество проб должно быть меньше, чем при отсутствии этой обеспеченности.
174	п. 6.4 Таблица 10	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Количество образцов в прежней редакции, начиная с геометрии профиля, было указано по 1 образцу в первом столбце «приемка по гарантированным браковочным значениям», сейчас указано по 2 образца, что противоречит сноске 2 под таблицей.	Редакция уточнена. При статистической обеспеченности количество проб должно быть меньше, чем при отсутствии этой обеспеченности. Противоречия нет, поскольку плавка может быть более 70 т.
175	п. 6.4 Таблица 10	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Строка «масса 1м длины проката» противоречит примечанию данной таблицы – в таблице «не менее 2х образцов», а в примечании – «минимум на 1-м». В примечании 2 к таблице, исключить «не более чем на трех образцах от всей партии» – максимальное количество может быть любым и зависеть от состояния калибров клетей.	Противоречия нет, поскольку плавка может быть более 70 т. Указание на 3 образца исключено.
176	п. 6.4 Таблица 10	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Дополнить примечанием в редакции: «Допускается оценку уровня качества при долговременном контроле проводить по результатам приемосдаточных испытаний партий без дополнительного отбора проб».	Необходимы пояснения. В действующей редакции ГОСТ 34028-2016 так и регламентировано.
177	п. 6.4, Таблица 10	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Строка «Кривизна прутков» и «Геометрия поверхности (профиля)». Исключить фразу «2 мотка от плавки» – не применимо; Указать «Геометрические параметры профиля».	Принято.
178	п. 6.4, Таблица 10	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Дополнить контролируемым параметром « Толщина налета ржавчины » с указанием количества образцов. Отсутствует: 1) методика определения толщины налета ржавчины; 2) оборудование, применяемое для ее определения; 3) объем контроля.	Редакция уточнена. Комплекс требований к допускаемому налету ржавчины пересмотрен с учетом замечаний и предложений.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
179	п. 6.4, Таблица 10	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	«Количество проб при приемке по гарантированным браковочным значениям и при долговременном контроле». Оставить таблицу 10 в редакции ГОСТ 34028-2016. <i>Просьба уточнить правильность объема образцов, при текущей редакции требуется скорректировать примечание 2 в таблице 10 (для плавков массой 70 тонн и менее – не понятно сколько отбирать минимум образцов: 1 или 2).</i>	Принято к сведению. Таблица в редакции 2016 г имеет ошибку. Для плавков 70 т и меньше отбор по таблице. При плавке более 70 т отбор должен увеличиться кратно каждым 70 т.
180	п. 6.9	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Первый абзац изложить в редакции: «При постановке проката на производство, в случае изменения технологии или способа производства испытаниям на свариваемость подвергают прокат минимального, среднего и максимального номинальных диаметров из набора диаметров (сортамента), производимого изготовителем в соответствии с требованиями приложения Г. Прокат каждого номинального диаметра отбирают для испытаний от трех случайно выбранных плавков стали. При неизменной технологии/способе производства не реже одного раза в год для проведения испытаний на свариваемость от трех случайно выбранных плавков отбирают пробы одного диаметра. Отбор осуществляют так, чтобы в течение 5 лет охватить максимальное число диаметров в диапазоне диаметров изготовителя.» Вопросы к второму абзацу: Что из себя представляет «технологический регламент на производство свариваемого арматурного проката»? Каково содержимое данного документа? Как должна происходить процедура его получения? Что за специализированная организация должна его согласовать?	Редакция уточнена. Технологический регламент на изготовление проката разрабатывается изготовителем с указанием границ по химическому составу и режимов прокатки (диапазоны температур), на его основании выполняется контроль свариваемости арматурного проката изготовленного по указанным крайним граничным вариантам Добавлен термин специализированная организация - организация специализирующаяся и осуществляющая на постоянной основе профессиональную деятельность по конкретным видам работ, исследованиям эксплуатационных свойств и испытаниям, обладающая материальной базой, квалифицированным персоналом, требуемых для оказания определенных услуг.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
181	п. 6.9	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Ранее, в первоначальных предложениях к пересмотру ГОСТ 34028, говорилось об увеличении интервалов проведения периодических испытаний на свариваемость. В п.6.9, первый абзац интервал остался прежним. Механизм увеличения интервалов проведения периодических испытаний, предложенный во втором абзаце непонятен, оформление документов «Технологический регламент» и «Заключение по результатам испытаний» ничем не регламентированы и непонятна экономическая целесообразность проведения данной работы с учетом: испытаний всего производимого сортамента, крайних вариантов его химического состава (пояснить, невозможно произвести выплавку по всем химическим элементам в крайних диапазонах) и режимах прокатки (что в себя включает варьирование по режимам прокатки?). Предложить иной механизм увеличения периодичности проведения таких испытаний.	Редакция уточнена. Оценка свариваемости основана на обеспечении прочности и исключении хрупких разрушений стандартных сварных соединений по ГОСТ 14098, что изготовитель обеспечивает выбором технологии изготовления и химическим составом стали. Следовательно, в случае подтверждения декларированной технологии изготовления (Технологический регламент) свариваемого арматурного проката интервалы периодичности контроля увеличиваются или контроль выполняется только в рамках сертификационных испытаний. При этом экономическая целесообразность варианта контроля свариваемости проката определяется каждым изготовителем в отдельности
182	п. 6.9	ООО «ПромСорт-Тула» № 03-01/047 от 30.06.2026	Где прописаны определения или требования к специализированной организации. Может сразу перечислить институты или организации, которые имеют право согласовывать данный регламент?	Редакция уточнена (см. заключения по п.п.180-181 сводки отзывов).
183	п. 6.9	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	В предложении второго абзаца исключить: «Данные о наличии Заключения с результатами испытаний сварных соединений арматурного проката указывают в документе о качестве на арматурный прокат».	Отклонено. Данные о контроле свариваемости не зависимо от его периодичности должны указываться в документе о качестве.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
184	п. 6.9	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Изложить в редакции: «6.9 Испытания на свариваемость осуществляют при постановке проката на производство в соответствии с 7.5, а в дальнейшем – не реже одного раза в три года в соответствии с приложением Г. Указанная периодичность применяется при условии наличия действующего сертификата соответствия требованиям ГОСТ 34028, выданного аккредитованным национальным органом по сертификации и подтверждающего проведение данных испытаний». <i>Предлагаем в п.6.9 установить периодичность испытаний на свариваемость арматурного проката для освоенной и стабильно применяемой технологии производства не реже одного раза в три года. Указанная периодичность может быть применена при условии наличия действующего сертификата соответствия требованиям ГОСТ 34028, выданного аккредитованным национальным органом по сертификации.</i> <i>Предлагаем исключить второй абзац пункта 6.9 из ГОСТ, поскольку в настоящее время не определён официальный статус нормативного документа «Технологический регламент», не установлены его форма, состав данных, а также порядок его регламентации в соответствии с межгосударственными и национальными стандартами.</i> <i>Полагаем нецелесообразным вводить новые формы нормативной документации, т.к. достаточно ограничиться требованием о предоставлении необходимой информации, отчётов, статистики в рамках легитимных сертификационных испытаний, проводимых национальным органом по сертификации. При этом национальный орган по сертификации вправе как самостоятельно выполнять соответствующие испытания (при наличии необходимой компетенции), так и привлекать для этих целей специализированную организацию.</i>	Редакция уточнена (см. заключения по п.п.180-181 сводки отзывов). Существующая в ГОСТ 34028 методика оценки свариваемости арматурного проката не может охватить все варианты сочетания химического состава стали и режимов прокатки, следовательно, результаты сертификационных испытаний проката отдельных партий невозможно распространить на весь изготавливаемый сортамент проката при его <u>приемке</u>. Сложившийся подход с ежегодным контролем свариваемости проката с охватом различных диаметров и плавок является устоявшимся компромиссным вариантом. Во второй редакции проекта ГОСТ 34028 предусмотрена дополнительная альтернатива – изготовителю разработать Технологический регламент (ТР) на изготовление свариваемого арматурного проката и установить в нем требования к границам используемого хим.состава стали и режимам прокатки, затем оценить свариваемость арматурного проката изготовленного по пограничным вариантам сочетаний хим.состав/режим, установленных ТР, для подтверждения всей технологии производства с привлечением независимой специализированной организацией, что позволит в последствии контролировать свариваемость только при сертификации продукции.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
185	п. 6.9	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Просим разъяснить процедуру выдачи заключения и согласования регламента. Какие специализированные организации будут иметь право согласования – разработчик ГОСТа, НИИ? Не ясна формулировка «с охватом...крайних вариантов его химического состава стали и режимов прокатки...» – невозможно точно выплавить металл с охватом крайних вариантов химического состава, также при крайнем хим. составе не обеспечивается $S_{экв}$. Также крайние режимы прокатки невозможны на станах ЧМК, так как этот процесс не является контролируемой прокаткой и в технологической документации для каждого профиля разработан свой режим для обеспечения необходимого комплекса свойств. При широком диапазоне производства арматурного проката (на ЧМК 8...40 мм) испытания всех производимых диаметров – процесс длительный, трудоемкий и затратный. Предлагаем рассмотреть возможность охвата испытаний из диапазонов арматуры, например, 5...10, 12...18, 20...25 и тд.	Редакция уточнена (см. заключения по п.п.180-181, 184 сводки отзывов). ТР разрабатывается изготовителем с учетом имеющегося технического обеспечения и технологических нюансов изготовления. Предлагаемый охват по диаметрам (4-8, 10-18, 20-28, 32-40 мм) является приемлемым. Оценку свариваемости необходимо выполнять на образцах арматурного проката изготовленного по пограничным вариантам сочетаний хим.состав/режим, установленных ТР, или близким к ним вариантам из имеющихся (следует откладывать и накапливать образцы указанных вариантов сочетаний).
186	п. 6.11	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026 г.	Первый абзац изложить в редакции: «Испытания на выносливость при многократно повторяющихся циклических нагрузках проводят на момент постановки проката с указанной характеристикой на производство, а затем не реже одного раза в три года». <i>Предлагаем увеличить периодичность испытаний до «не реже одного раза в три года» для установленной технологии производства (см. комментарии по п.6.9).</i>	Отклонено. Испытания раз в 3 года не охватывают диапазон сортамента. Предполагается снизить количество испытаний с перебором диаметров производимого сортамента за 5 лет. Цикл испытаний при этом оставить прежний – раз в год. Общий объем ежегодных испытаний снизится, а качество оценки повысится.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
187	п. 6.13.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Исключить или оставить при условии возврата базовых требований к арматурному прокату классов А500С и А600С. В пункте отсутствуют требования по расчету условного предела упругости и ударной вязкости для приемки по гарантированным браковочным значениям. <i>Обоснование: в таблице 10 присутствуют требования по отбору проб для данных видов контроля.</i>	Редакция уточнена. Предел упругости добавлен. Ударная вязкость не определяется при испытаниях на растяжение. Разброс значений ударной вязкости может быть настолько велик, что статистическая оценка данного показателя на данный момент преждевременна.
188	п. 6.13.4	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В пункте 6.13.4 по тексту исключить ссылку на пункт 6.13.3.	Отклонено. Гарантированность показателей во всей плавке должна быть обусловлена либо статистической обеспеченностью, либо дополнительными запасами.
189	п. 6.14	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	В целом подраздел получился очень громоздким и достаточно сложным для восприятия. Много пунктов данного подраздела носят информационный характер и не являются руководством к действию для производителей арматурного проката. Предлагаем всю информацию, связанную с упоминанием статистического управления процессами (SPC), убрать, так она несёт справочный характер и ни к чему конкретному производителей арматурного проката не обязывает. Подраздел 6.14 сделать аналогичным подразделу 8.14 действующего ГОСТ 34028-2016.	Принято. Раздел откорректирован и включено приложение И.
190	п. 6.14	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Предлагаем раздел со статистическим контролем перенести в отдельное приложение по аналогии с ГОСТ 27772-2021 для разделения основных требований к качеству и статистических методов.	
191	п. 6.14.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Пояснить на основании чего установлены требования к классу Ас400С и Ас500С? Указать характеристики с доверительной вероятностью 97,5 % и характеристики с доверительной вероятностью 95 % для проката специального назначения классов Ас400С и Ас500С, а также необходимо дополнить требования, по оценке условного предела упругости (в случае оставления его в ГОСТ).	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
192	п. 6.14.4.3	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Заменить «не менее 5» на «не менее 50». <i>Обоснование: при долговременном контроле от партии в соответствии с требованиями таблицы 10 отбирается 1 образец, следовательно, от 5 партий будет отобрано не менее 5 образцов и не более 15 образцов. Данная выборка будет являться не представительной.</i>	Требование сохранено на уровне действующей редакции ГОСТ 34028-2016. Для получения представительной выборки должно накопиться достаточное количество результатов испытаний. Но это не всегда возможно, например, на редких диаметрах. Не менее 50 партий – слишком много.
193	п. 6.14.4.4, п. 7.12.4, таблица 14	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Отсутствует информация по условному пределу упругости.	Принято. Редакция уточнена.
194	п. 6.14.4.5	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Отсутствует информация по ударной вязкости.	Редакция уточнена. Пункт удален. Статистическая оценка ударной вязкости преждевременна.
195	п. 6.14.4.12	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Исключить. Что это за программа?	Принято.
196	п. 6.14.4.12, п. 6.14.4.13, п. 6.14.4.14	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Пункты 6.14.4.12, 6.14.4.13 и 6.14.4.14 исключить. <i>Обоснование: программные продукты для мониторинга и управления процессом производства, их наполнение и функциональность должны выбираться изготовителем самостоятельно и, тем более, не должны согласовываться с заказчиком.</i>	Принято.
197	п. 6.14.2, п. 6.14.4.2, п. 6.14.4.6, п. 6.14.4.9, п. 6.15	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В пунктах 6.14.2, 6.14.4.2, 6.14.4.6, 6.14.4.9, 6.15 (12 маркер) отсутствует информация о долговременном контроле качества условного предела упругости и ударной вязкости. <i>Обоснование: в таблице 10 присутствуют требования по отбору проб для данных видов испытаний.</i>	Принято. Статистическая оценка ударной вязкости преждевременна.
198	п. 6.15	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Добавить «электронные сертификаты подтверждаются простой электронной подписью».	Принято.
199	п. 6.15	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Перечисление «б» изложить в редакции: химический состав по ковшевой пробе.	Редакция уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
200	п. 6.15	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Исключить перечисления «м», «н», «п», «р» и «результаты статистической оценки». <i>Обоснование: данные испытания являются длительными по времени, полагаем, что они должны быть периодическими, поэтому указание их в сертификате качества - нецелесообразно. Протоколы данных испытаний могут предоставляться дополнительно, по требованию потребителя. Заключение, подтверждающее статистическую надежность при долговременном контроле уровня качества не может быть составляющей частью сертификата качества.</i>	Принято.
201	п. 6.15	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Из перечисления исключить подпункт г): «условия отбора и подготовки проб для проведения испытаний на растяжение и изгиб или изгиб с разгибом».	Принято.
202	п. 6.15	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Дополнить параметром «группа подверженности к коррозионному повреждению», изложив в редакции: «6.15 Каждая поставляемая партия проката должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают: - наименование, товарный знак (при наличии), юридический адрес изготовителя; - наименование заказчика; - номер заказа; - наименование продукции; - номер вагона или другого транспортного средства; - форму периодического профиля; - номинальный диаметр; - вид мотка (при поставке в мотках); - группу предельных отклонений по массе 1 м длины (ОМ1 или ОМ2); - класс проката с указанием дополнительного набора технических требований, в случае их заказа (С, Е, У, К); - группа подверженности к коррозионному повреждению; - данные конкретных испытаний (контроля): ...»	Отклонено. Подход к оценке ржавчины изменен.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
203	п. 6.16	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	«Оценка соответствия арматурного проката». Предлагаем: 1 переименовать название раздела в «Подтверждение соответствия арматурного проката» 2 в раздел 3 «Термины и определения» включить: «подтверждение соответствия – документальное удостоверение соответствия продукции или иных объектов, процессов проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, выполнения работ или оказания услуг требованиям технических регламентов, документам по стандартизации или условиям договоров» (Примечание: определение взято из в ФЗ «О техническом регулировании»)	Отклонено. У потребителя чаще используется термин оценка соответствия — это установленная процедура, с помощью которой определяется, отвечает ли продукция, услуга, процесс или система установленным требованиям. Сертификация – это Подтверждение, а Подтверждение – это, в соответствии с ФЗ документальное удостоверение соответствия. А процедура проведения испытаний – это оценка или проверка.
204	п. 6.16	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Изложить в редакции: «6.16 Оценка соответствия арматурного проката при добровольной сертификации ».	Редакция уточнена.
205	п. 6.16.2	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Первое перечисление изложить в следующей редакции: « - сертификация серийно выпускаемого арматурного проката у изготовителя на срок, предусмотренный правилами сертификации добровольной системы сертификации, выбранной изготовителем».	Редакция уточнена.
206	п. 6.16.3.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Таблица 14 строка «Свариваемость» в столбцах «Количество образцов от партии, шт. не менее» и «Общее количество образцов, шт. не менее» заменить «Приложение Б» на «Приложение Г».	Принято.
207	п. 6.16.3.1 Таблица 14	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Заменить «KCV -70°C» на «KCV -60°C».	Принято.
208	п. 6.16.3.1 Таблица 14	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Последнюю строку изложить в редакции «Релаксация напряжений (для арматурного проката с индексом «Р»))».	Отклонено. Обеспечение требований по релаксации является обязательной характеристикой проката для преднапряженных конструкций, поскольку учитывается в расчетах потерь преднапряжения. Отдельный индекс не требуется.
209	п. 6.16.3.1 Таблица 14	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Для испытания на релаксацию указан ГОСТ 26007, а в пункте 7.18 испытание на релаксацию – по ГОСТ 28334, устранить разночтение.	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
210	п. 6.16.3.1 Таблица 14	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Строка «Параметры периодического профиля». В графе «Методы испытаний» указать Приложение А (вместо Раздел 7).	Редакция уточнена. Следует указать раздел 7 и Приложение Б.
211	п. 6.16.3.2	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	Уточнить необходимость оценки уровня качества при долговременном контроле при проведении сертификационных испытаний, т.к. согласно п. 6.16.5 это требование является альтернативой сертификационных испытаний.	Отклонено. Оценка уровня качества при долговременном контроле является обязательной. Предложение по альтернативе сертификации не правомочно, будет допущение по увеличению интервалов периодичности сертификации при использовании статистического управления процессами. П.6.16.5 уточнен.
212	п. 6.16.5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Требует уточнение, т.к. противоречит пп.6.16.3 - 6.16.4 ГОСТ и может противоречить правилам сертификации добровольных систем сертификации, либо удалить.	Принято. П.6.16.5 уточнен.
213	Раздел 7	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	В данном разделе отсутствует метод измерения овальности на гладкой арматуре. Не указано количество измерений диаметра для оценки овальности. Отсутствует способ выражения результата испытаний овальности (единичные значения или среднее арифметического значение из замеренных результатов). Предлагаем внести дополнение в следующей редакции – «диаметр и овальность арматуры гладкого профиля измеряют в двух диаметрально перпендикулярных направлениях одного сечения не менее чем в трех сечениях микрометром с точностью 0,01 мм. За результат испытаний принимают среднее арифметическое значение всех измерений».	Принято. Включены п.п.7.7.1 и 7.7.2
214	п. 7.19 рисунок 6	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В примечании к рисунку 6 заменить расстояние от поверхности образца, на которую наносится концентратор, до края арматуры с «не более 0,5 мм» на «не более 2 мм». <i>Обоснование: изготовить образцы на расстоянии не более 0,5 мм от края арматуры до поверхности образца, на которую наносится концентратор, для арматурного проката №12-25 в соответствии с требованиями рисунка 6 не представляется возможным по причине отсутствия требуемой длины для изготовления образца на расстоянии 0,5 мм от края арматуры.</i>	Принято. Редакция уточнена. Дополнено градацией по диаметрам: 0,5- до 16 мм включ., 1,0 мм – более 16 м.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
215	п. 7.12.4	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Просим уточнить по п.7.12.4, чем обосновано применение отличного от ГОСТ 12004 подхода к округлению результатов испытаний?	Отличие от использованного в ГОСТ 12004 подхода округления связано с необходимостью фиксации только непрерывного ряда для расчета статистики, исключая дискретный как принято в ГОСТ 12004.
216	п. 7.12.4	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Изложить в редакции: «7.12.4 Числовые значения после испытаний для σ_B и (σ_T ($\sigma_{0,2}$)) — округляют по методу случайного округления до целых значений, для σ_B/σ_T ($\sigma_{0,2}$) — до сотых , δ_5 ($\delta_{\max}$ или δ_p) — до десятых, а для f_R — до тысячных». Так как в таблице 5 нормы для отношения σ_B/σ_T указаны с точностью до сотых (например, не менее 1,08 или 1,15-1,35).	Принято.
217	п. 7.19.1	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Просим уточнить по п. 7.19.1 с учетом представленной формулировки каждый образец отбирается от отдельного прутка? Как правило, с учетом подхода, применяемого в других ГОСТ на металлопродукцию, при оценке ударной вязкости все образцы (2 или 3 шт.) отбираются от одной контрольной единицы металлопродукции.	Принято. Редакция уточнена.
218	п. 7.19.2 Таблица 15	ПАО «Северсталь» № Исх-104-05-26-165 от 16.07.2026	Исключить образцы 11, 12. <i>Исключить из таблицы 15 требования к образцам типов 11,12 – это дублирование требований ГОСТ 9454-2025.</i>	Повторение требований к образцам выполнено для удобства использования стандартом.
219	Раздел 8	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Предлагаем дополнить пунктом 8.3: «8.3 При перевозке открытым транспортом наличие ржавчины, а также коррозии не может служить причиной браковки».	Отклонено. Требование к качеству поверхности, в т.ч. по ржавчине приведены в п.5.5.
220	п. 9.3	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	Предложение второго абзаца изложить с исключением слов в следующей редакции: «Массовую долю свинца, кадмия, шестивалентного хрома и ртути в документе о качестве допускается не указывать, но гарантировать и привести информацию об отсутствии превышения указанных выше значений».	Редакция уточнена.
221	п. 9.3	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Изложить в редакции: «При производстве стали должны соблюдаться требования [1]. Преднамеренное применение свинца, кадмия, шестивалентного хрома и ртути запрещено».	
222	Приложение А	ПАО «ММК» № НТЦ-36/0472 от 03.07.2026	В приложении А отсутствует методика расчета относительной площади смятия поперечных ребер f_R для двухстороннего многорядного вида периодического профиля, а в пункте 4.1.4 вводится понятие «периодического профиля с двухсторонним многорядным видом».	Редакция уточнена. Ссылки на двухсторонний многорядный профиль удалены

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
223	Приложение А, п. А.1	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Заменить: «...измерительными инструментами...» на «..средствами измерений..» (как в 7.7).	Принято.
224	Приложение А, п. А.2	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	На рисунке А.1 приведено 3 измерения. Уточнить какое минимальное количество измерений требуется (в редакции ГОСТ 34028-2016 – это 3).	Принято «трех».
225	Приложение А, п. А.5	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Пояснение к формуле А.1. Поправить формулировку: «F _R – фактическая площадь проекции одного поперечного ребра	Формула расчета уточнена.
226	Приложение А, п. А.6	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Заменить на альтернативную формулу Симпсона (ISO 15630-1:2010 (п.11.3.2, б)), дающую меньшую погрешность величины f _R , в сравнении с фактической площадью проекции двух рядов поперечных ребер на поперечном сечении образца: $f_R = \frac{(\pi d_H - 2e)(2h_{1/4} + h + 2h_{3/4})}{6\pi d_\phi t}$	Отклонено. Требуется проверки и подтверждения.
227	Приложение А, п. А.6	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Формула А.3. Дополнить расшифровкой d _H .	Отклонено. В формуле стоит фактический весовой диаметр, а не номинальный.
228	Приложение А, п. А.7	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Формула А.5. Дополнить расшифровкой β.	Отклонено. Расшифровка добавлена в формуле А.1
229	Приложение А, п. А.8	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Условие к формуле А.6. Исправить знак «<» на «≤».	Редакция уточнена.
230	Приложение В, Таблица В.1	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Столбец 1. Заменить: «Св. 25 до 50» на «Св. 25 до 40 ». Максимальный номинальный диаметр не более 40 мм согласно ГОСТ 34028.	Отклонено. ГОСТ потенциально допускает производство проката до 50 мм.
231	Приложение Г, Таблица Г.1	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	«Общее количество образцов для испытаний от 3 контрольных партий». Предлагаемая редакция: Количество образцов для испытаний от 1 контрольной партии . С изменением объема испытаний по табл. – растяжение 3, изгиб 1. <i>Просим уточнить понятие «3 контрольные партии» – имеется ввиду один диаметр трех плавок?</i> <i>Для исключения разночтений предлагаем количество образцов указать в разрезе 1 контрольной партии.</i>	Принято. Таблица уточнена.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков						
232	Приложение Г, Таблица Г.1	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Минимальный номинальный диаметр арматурного проката по таблице – 10 мм (в ГОСТ 34028-2016 – 5 мм). <i>Согласно Г.2 «...на свариваемость подвергают прокат минимального, среднего и максимального номинальных диаметров из набора диаметров (сортамента), производимого изготовителем».</i> <i>В ГОСТ 34028 арматурный прокат начитается с ном. диаметра 5 мм.</i> <i>Просим разъяснить, как аттестовать на свариваемость арматурный прокат диаметром менее 10 мм? Что принимать в данном случае за минимальный номинальный диаметр из производимого набора?</i> <i>По ГОСТ 14098 тип С1-Ко сварка возможна от ном. диаметра 10 мм, К1-Кт для А400-А500 от 6 мм, А600 – от 10 мм.</i> <i>Предлагаем минимальный диаметр указать в соответствии с ГОСТ 14098.</i>	Принято. П.Г.2 и табл.Г.1 уточнены.						
233	Приложение Д, п. Д.2.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Дополнить пункт: «либо другими символами: точками или тире».	Возможность маркировки точками внесена отдельным пунктом (см.п.Д.2.3).						
234	Приложение Д	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Добавить пункт перед пунктом Д.2.4. Допускается маркировку класса проката выполнять сочетанием символов в виде точки либо тире с обычными рёбрами. Символы определяют начало и окончание считывания маркировки класса проката, между ними следуют ребра с обычным углом наклона или ребра обычной толщины. Их количество показывает шифр класса в соответствии с таблицей Д.1. <i>В этом случае упрощается изготовление валков, так как не требуется изменять наклон или толщину поперечных рёбер.</i>	Редакция уточнена.						
235	Приложение Д, Таблица Д.1	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	<table><tr><td colspan="2">Первую строку Таблицы Д.1 изложить в редакции:</td></tr><tr><td>Класс проката</td><td>Количество ребер для маркировки классов</td></tr><tr><td>А400С</td><td>-</td></tr></table> <i>Для низшего класса А400С маркировку класса не наносить, убрать требование «1».</i>	Первую строку Таблицы Д.1 изложить в редакции:		Класс проката	Количество ребер для маркировки классов	А400С	-	Отклонено. Это уже устоявшаяся маркировка классов арматурного проката с 2016 года.
Первую строку Таблицы Д.1 изложить в редакции:										
Класс проката	Количество ребер для маркировки классов									
А400С	-									

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
236	Приложение Д, Таблица Д.2	ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» № 4/289 от 01.07.2026	В целях экономного и рационального использования существующего парка прокатных валков необходимо оставить прежний (как в действующем стандарте ГОСТ 34028-2016) номер «4» для маркировки изготовителя ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК» вместо указанного номера «91» в первой редакции проекта пересматриваемого ГОСТ 34028.	Принято.
237	Приложение Д, п. Д.2.3	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Для исключения разногласий в понимании дополнить второе и пятое предложения словом «пропущенное»: Второе и пятое предложение изложить в редакции: «Одно ребро с измененным углом наклона (рисунок Д.2а) или одно утолщенное (пропущенное) ребро (рисунок Д.3а) определяют начало считывания маркировки класса проката.» «Окончание считывания маркировки класса проката определяют одним ребром с измененным углом наклона или одним утолщенным (пропущенным) ребром».	Принято. Уточнения для пропусков ребер внесены.
238	Приложение Д, п. Д.2.5	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Для исключения разногласий в понимании дополнить второе и пятое предложения словом «пропущенным»: Второе и пятое предложение изложить в редакции: «Два ребра с измененным углом наклона подряд (рисунок В.2б) или два утолщенных (пропущенных) ребра подряд (рисунок Д.3б) определяют начало считывания маркировки изготовителя. Окончание считывания маркировки изготовителя определяется одним ребром с измененным углом наклона или одним утолщенным (пропущенным) ребром».	
239	Приложение Д, п. Д.2.5	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Дополнить п. Д.2.5 предложением в редакции п.Д.1.4: «Допускается маркировку класса проката и изготовителя наносить на одной стороне проката при разделении маркировок не менее чем пятью поперечными ребрами».	Отклонено. Потребитель всегда должен знать где и как искать маркировку класса и изготовителя. При возможности наносить невнятную маркировку ребрами так возникнет путаница и нечитабельность маркировки.
240	Приложение Д, п. Д.2.6	ПАО «ЧМК» № 35/2-ГОСТ 34028 от 17.07.2026	Для исключения разногласий в понимании дополнить предложение словом «пропущенным»: «При маркировке изготовителя присвоенным двузначным номером, разделение знаков (десятков и единиц) осуществляется дополнительным ребром с измененным углом наклона или утолщенным (пропущенным) ребром, как показано на примере в таблицах Д.3 и Д.4».	Принято.

№ п/п	Номер пункта	Наименование организации и № письма	Содержание предложения	Заключение разработчиков
241	Приложение Д, п.Д.3	ОАО «ММК-МЕТИЗ» эл. письмо от 06.07.2026	Исключить слова: «...и согласованные с заказчиком».	Отклонено. Варианты прокатной маркировки, нерегламентированные стандартом, должны согласовываться с заказчиком.
242	Приложение Ж	Филиал «ЗСМК» ПАО «ЕВРАЗ» № 413/248 от 30.06.2026	Нет разъяснения о принципах проведения испытания на выносливость (длина образца, прерывание испытания, частота), Методика не дополнена в соответствии с ТЗ к договору.	Редакция уточнена. Длина образца указана в таблицах с требованиями к напряжениям цикла. Частота – в Приложении. Возможность прерывания испытаний внесена.

Директор ЦССМ ГНЦ ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»,
отв. секретарь ТК 375 «Металлопродукция из черных металлов и сплавов»,
заместитель председателя – отв. секретарь МТК 120 «Чугун, сталь, прокат»

С.А. Горшков

Руководитель ПК 4 «Прокат арматурный для железобетонных конструкций» ТК 375 «Металлопродукция из черных металлов и сплавов»

О.О. Цыба