

Сводка замечаний и предложений к первой редакции проекта
ГОСТ Р «Бллом и заготовка квадратная горячекатаная. Сортамент» (шифр темы – 1.3.375-1.056.22)

| № пп | Раздел стандарта | Предприятие | Предложения | Заключение |
|------|----------------------|--|---|---|
| 1 | По стандарту в целом | ПАО «Композит», Письмо №01-247 от 03.06.2022 | Замечания и предложения отсутствуют | Принято к сведению |
| 2 | | АО «НИКИЭТ», Письмо №240-04 от 01.06.2022 | Замечания и предложения отсутствуют | |
| 3 | | АО «БелЗАН», Письмо №0100-480 от 03.06.2022 | Не заинтересован в проекте стандарта | Принято к сведению |
| 4 | | ЗАО «СКБ», Письмо №4917 от 19.05.2022 | Рекомендуем обратиться в ООО «Мотовилиха-Г»ражданское машиностроение» | Принято к сведению |
| 5 | | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Предлагаю разделить базовые требования и требования, устанавливаемые по согласованию изготовителя с потребителем, а также прописать, как в заказе будут отражаться согласованные требования (со ссылкой на пункт гост р или потребуетея согласование отдельного документа). | Принято к сведению. Требования разделены на два вида продукции: бллом и заготовка. Для требований к сортаменту введены условные обозначения. Порядок оформления заказа является предметом стандартов на технические требования (поставку), а не на сортамент. |

| 8 | По стандарту в целом | <p>ПАО «НЛМК» Письмо №6/н от 31.05.2022</p> | <p>Включить в ГОСТ блном с поверхностью «Гребенка». В мировой практике используется достаточно широко. На НЛМК-Кагула есть опыт работы в подобном сортаменте. Для поверхности «Гребенка» требования к ромбичности для заготовки 125х125 мм: ромб не более 5,6 мм; для заготовки 150х150 мм: ромб не более 7,0 мм – адекватны. В приложении требования к блному с поверхностью «Гребенка».</p> | <p>Предложение вынесено на дополнительное обсуждение. Просим предоставить для каждого типоразмера допустимые глубины и ширину впадины складки качания (аглас дефектов непрерывной заготовки, Ботников С.А.).</p> | | | | | | | | | | |
|--------------------|-----------------------|--|--|--|-----------------------|----------------------------|--|----------------------|--------------------|-----|---|--|---|--|
| 9 | | <p>АО «БМК» Письмо №04-с/472 от 31.05.2022</p> | <p>Необходимо дополнение проекта стандарта следующими разделами:</p> <p>1. По качеству поверхности блномов и заготовок, по аналогии с разделами п.3.2-3.2 ТУ 14-1-4492-2019: «3.2 Качество поверхности блномов и заготовок должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.</p> <p>Таблица 3</p> <table border="1" data-bbox="111 896 598 1635"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Группа поверхности</th> <th rowspan="2">Состояние поверхности</th> <th colspan="2">Характеристика поверхности</th> </tr> <tr> <th>Недопустимые дефекты</th> <th>Допустимые дефекты</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ПТП</td> <td>-</td> <td>Поперечные трещины и грубые рванины, пленя</td> <td>Дефекты глубиной залетания не более 8% номинальной стороны (толщина), за исключением дефектов, указанных в графе «недопустимые дефекты»</td> </tr> </tbody> </table> | Группа поверхности | Состояние поверхности | Характеристика поверхности | | Недопустимые дефекты | Допустимые дефекты | ПТП | - | Поперечные трещины и грубые рванины, пленя | Дефекты глубиной залетания не более 8% номинальной стороны (толщина), за исключением дефектов, указанных в графе «недопустимые дефекты» | <p>Отклонено. Проект стандарта разрабатывается на сортament блномов и заготовок квадратных Предлагаемые требования относятся к категории стандартов на технические требования (поставочные).</p> |
| Группа поверхности | Состояние поверхности | Характеристика поверхности | | | | | | | | | | | | |
| | | Недопустимые дефекты | Допустимые дефекты | | | | | | | | | | | |
| ПТП | - | Поперечные трещины и грубые рванины, пленя | Дефекты глубиной залетания не более 8% номинальной стороны (толщина), за исключением дефектов, указанных в графе «недопустимые дефекты» | | | | | | | | | | | |

По стандарту в целом

| | | | |
|--|--|---|---|
| 21П | - | Пленка, рванины, трещины, закаты | поверхности); мелкая пленка |
| ЗПТ | Без окалинны (травяная или обработанная на дробешетной установке) с удалением дефектов | Окалина, пленка, рванины, трещины, закаты и раскатынные загрязняния | Опечатки, рябина, царапины глубиной не более 1,0 мм для заготовок сечением 100 мм и более и 0,5 мм – для заготовок меньшего сечения |
| <p>Примечание – под дефектом «мелкая пленка» следует понимать плену, глубина залегания которой составляет не более 3% номинальной стороны (толщины).</p> | | | |
| <p>3.3 Недопустимые дефекты поверхности должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой, ширина которой должна быть не менее пятикратной глубины. Глубина вырубки или зачистки на двух противоположных гранях в одном поперечном сечении не должна превышать: - для бляхов и заготовок, предназначенных</p> | | | |

| | |
|-----------------------------|--|
| <p>По стандарту в целом</p> | <p>для переката (П), размером до 300 мм включительно 8% номинальной стороны (толщины) бляма или стороны заготовки, свыше 300 мм – 25 мм;</p> <p>- для блямов и заготовок всех размеров, предназначенных для свободнойковки (СК), - 8% номинальной стороны (толщины) бляма или стороны заготовки, но не более 15 мм.</p> <p>По согласованию изготовителя с потребителем допускается иная, против указанных, глубина вырубки или зачистки дефектов.»</p> <p>2. По макроструктуре заготовки (п.3.4) и виду термической обработки (п.3.5), по аналогии с ТУ 14-1-4492-2019: «3.4 Макроструктура заготовки из спокойной и полуспокойной стали, изготовленных из слитка (КМС1), не должна иметь подусадочной рыхлоты, подкорковых пузырей, трещин, корочек, расслоений и флокенов, инородных металлических и шлаковых включений.</p> <p>Макроструктура блямов и заготовок из спокойной и полуспокойной стали, изготовленных из слитка (КМС2), не должна иметь трещин, корочек, расслоений и флокенов, инородных металлических и шлаковых включений.</p> <p>Макроструктура блямов и заготовок из кипящей стали, предназначенных для производства подката по ГОСТ 10702, изготовленных из слитка или из непрерывнолитой заготовки, кроме</p> |
|-----------------------------|--|

| | | | | |
|----|--------------------------------|---|---|---|
| | По стандарту в целом | | указанных дефектов не должна иметь выхода ликвационной зоны на поверхность. По согласованию изготовителя с потребителем в заготовке, предназначенной для дальнейшего переката, наличие флокенов не является браковочным признаком. Отсутствие флокенов гарантируется после переката заготовки на профили сечением менее 962 мм ² . После переката заготовки на профили сечением более 962 мм ² , данная металлопродукция должна быть подвергнута противофлокеной термической обработке. 3.5 Блномы и заготовки изготавливают без термической обработки. По согласованию изготовителя с потребителем блномы и заготовки из легированной стали и сплавов изготавливают в термически обработанном состоянии (ТО). 3. Правилami приемки и методами испытаний по аналогии с ТУ 14-1-4492-2019. | |
| 10 | Наименование проекта стандарта | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Уточнить наименование стандарта «Блномы и заготовки квадратные стальные горячекатаные. Сортамент». В соответствии с ГОСТ 1.5 (п 3.6.1) наименование стандарта должно точно характеризовать объект стандартизации. | Предложение по уточнению наименования проекта стандарта направлено на рассмотрение в Росстандарт. |
| 11 | Область применения | ПАО «Надеждинский металлургический | Требования ТУ 14-1-4492-2019 распространяются также на сплавы. Проект ГОСТ Р этого не оговаривает, следовательно, | Проект стандарта предусматривает сортамент блномов и |

| | | | | |
|----|-----------|--|---|--|
| | | завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | прошу уточнить про данное распространение. | заготовок. Редакция пункта уточнена согласно предложению АО «ОЭМК им. А.А, Угарова». |
| 12 | | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные blooms и заготовки квадратного сечения из легированной, легированной и нержавеющей стали, предназначенные для дальнейшего переката, свободнойковки и штамповки». | Редакция пункта уточнена согласно предложению АО «ОЭМК им. А.А, Угарова». |
| 13 | | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ГД/09- 1750 от 23.06.2022 | Первое предложение изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные из слитка или непрерывнолитой с закругленными углами blooms (болванки обжаты) и заготовки квадратного сечения из легированной, легированной и нержавеющей стали, предназначенные для дальнейшего переката, свободнойковки и штамповки.» | Принято в уточненной редакции. |
| 14 | Раздел 1 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Предлагаю привести назначение blooms и заготовок квадратных: - П – для переката - СК – для свободнойковки - Ш – для штамповки Следовательно, в таблицах 1 и 2 можно привести сокращенное обозначение назначения | Принято |
| 15 | Таблица 1 | ПАО «Надеждинский металлургический | В заголовке графы «Предельные отклонения по стороне blooms» указать назначение blooms (П, СК, Ш). | Принято |

| | | | | |
|----|-------------|--|--|---|
| | | завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | | |
| 16 | | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Дополнить размером 230 мм с предельными отклонениями по стороне (+-6) мм, размерами 350, 410, 460, 470 и 480 мм с предельными отклонениями по стороне (+-10) мм. | Принято. Просим уточнить радиус закругления углов, площадь поперечного сечения и массу 1 м длины для предлагаемых размеров. |
| 17 | Пункт 2.1.1 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в редакции: «2.1.1 заготовка: Изделие квадратного поперечного сечения с закругленными углами, получаемое из слитка или непрерывной заготовки и предназначенное для дальнейшей пластической деформации (прокатки,ковки, прессования)». | Принято |
| 18 | Пункт 2.1.2 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Заменил слова: «в пределах от 130 до 450 мм» на «в пределах от 130 до 480 мм включ.». | Редакция пункта уточнена |
| 19 | | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в редакции: блон: Изделие квадратного поперечного сечения с закругленными углами и с прямыми или волнутыми гранями с минимальным размером стороны 130 мм, получаемое из слитка или непрерывной заготовки, предназначенное для дальнейшей пластической деформации (прокатки,ковки, прессования). | Редакция пункта уточнена |
| 20 | Пункт 2.1.2 | ПАО «Ижсталь», | Изложить в редакции: | Редакция пункта |

| | | | | |
|----|--------------------------------------|--|---|----------|
| | | Письмо №0401 - 24/291 от 12.05.2022 | «2.1.2 блном: Заготовка квадратного поперечного сечения с минимальным размером стороны 100 мм или прямоугольного поперечного сечения, получаемая из слитка или непрерывнолитой заготовки прокаткой на обжимном прокатном стане – блноминге». | Уточнена |
| 21 | Пункты 2.1.5, 2.2.6, 2.2.7, 2.2.8 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Длину прошу указать в миллиметрах аналогично предельным отклонениям по длине. | Принято |
| 22 | Пункт 2.1.6 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Первый абзац изложить в новой редакции: «Предельные отклонения по длине блномов мерной или кратной мерной длины не должна превышать: - (+30) мм – для блнома длиной до 2000мм включ.; - (+40) мм – для блнома длиной св. 2000 до 4000 мм включ.; - (+60) мм – для блнома длиной св. 4000 до 6000 включ.; - (+80) мм – для блнома длиной св. 6000 до 12000 мм включ.» | Принято. |
| 23 | Пункт 2.1.7 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Дополнить: «Косина реза концов блномов не должна превышать 0,1 стороны блнома. Косина реза концов блномов прямоугольного сечения устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем». | Принято. |
| 24 | | ПАО «Надеждинский | Второй абзац. Заменить слова: «со стороны 260-360 мм» на «со стороны от 240 до 360 м | Принято. |

| | | | | |
|----|---------------------|--|--|---|
| | | Металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | включ.», | |
| 25 | Таблица 2 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Дополнить размером 230 мм. | Принято. Просим уточнить радиус закругления углов, площадь поперечного сечения и массу 1 м длины для предлагаемых размеров. |
| 26 | Пункт 2.3, 2.5, 2.6 | ПАО «Надеждинский металлургический завод», Письмо №599-41 от 17.05.2022 | Перенести в соответствующие подразделы относительно вида проката (блном и заготовка). | Принято. |
| 27 | Пункт 3.1 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в новой редакции: «3.1 Блном». | Принято |
| 28 | Пункт 3.1.1 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Таблица 1. Столбцы «Номинальный размер стороны блнома, а», «Предельные отклонения по стороне блнома», «Радиус закругления углов, R» дополнить единицей измерения «мм». | Принято |
| 29 | Пункт 3.1.1 | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09-1750 от 23.06.2022 | Таблица 1. Примечание. Дополнить новыми пунктами в редакции: «Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины блнома вычислены по номинальным размерам. При вычислении 1 м длины блнома | Принято в уточненной редакции. |

| | | | |
|----|---|---|--|
| | | <p>плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения бляха являются справочными величинами.</p> <p>По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление бляхов промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.</p> | |
| 30 | <p>АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022</p> | <p>Таблица 1. Уточнить размерность показателей. Изложить в новой редакции: «Размеры в миллиметрах». Соответствие ГОСТ 1.5 (п 4.5.11).</p> <p>Таблица 1. Уточнить заголовки пятой графы. Изложить в новой редакции: «Масса 1 м бляха, кг». «Длина» является геометрическим понятием и массы не имеет.</p> <p>Таблица 1. Уточнить оформление второй части таблицы. Окончание таблицы 1. Соответствие ГОСТ 1.5 (п 4.5.6.1).</p> <p>Таблица 1. Уточнить редакцию примечания 1. Изложить аналогично примечанию к таблице 2 в новой редакции: «1. Радиусы закругления углов приведены для построения калибров и на бляхе не контролируют». По ГОСТ 1.5 (п 4.1.5) для одного и того же понятия различные термины («не проверяют» и «не контролируют») применять не допускается.</p> <p>Таблица 1. Исключить примечание 2. Примечание 2 практически дублирует примечание 1.</p> | <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято.</p> |
| 31 | <p>АО «Уральский институт металлов»,</p> | <p>Уточнить рисунок 1. В связи с тем, что в п. 3.1.4 проекта стандарта в зависимости от</p> | <p>Принято.</p> |

Пункт 3.1.1

| | | Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | исполнения поперечного сечения установленны различные требования к граням блогома, предлагается рисунки обозначить как а) и б). | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|---|--|-----------------------------|--|---------------------|-----|----|----|-------|-------|-----|--|--|--------|-------|-----|--|--|--------|-------|-----|--|--|--------|--------|-----|--|--|--------|--------|-----|----|----|--------|--------|--|
| 32 | | ПАО «Ижсталь», Письмо №0401-24/291 от 12.05.2022 | Таблица 1. Дополнить: | Принято. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Номи-нальный размер стороны блогома, а</th> <th>Предельные отклонения по стороне блогома</th> <th>Радиус закругления углов, R</th> <th>Площадь поперечного сечения, см²</th> <th>Масса 1 м длины, кг</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>100</td> <td>+3</td> <td>18</td> <td>97,21</td> <td>76,31</td> </tr> <tr> <td>105</td> <td></td> <td></td> <td>107,46</td> <td>84,36</td> </tr> <tr> <td>110</td> <td></td> <td></td> <td>118,21</td> <td>92,79</td> </tr> <tr> <td>115</td> <td></td> <td></td> <td>129,46</td> <td>101,63</td> </tr> <tr> <td>120</td> <td></td> <td></td> <td>141,21</td> <td>110,85</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>+5</td> <td>20</td> <td>152,81</td> <td>119,96</td> </tr> </tbody> </table> | Номи-нальный размер стороны блогома, а | Предельные отклонения по стороне блогома | Радиус закругления углов, R | Площадь поперечного сечения, см ² | Масса 1 м длины, кг | 100 | +3 | 18 | 97,21 | 76,31 | 105 | | | 107,46 | 84,36 | 110 | | | 118,21 | 92,79 | 115 | | | 129,46 | 101,63 | 120 | | | 141,21 | 110,85 | 125 | +5 | 20 | 152,81 | 119,96 | |
| Номи-нальный размер стороны блогома, а | Предельные отклонения по стороне блогома | Радиус закругления углов, R | Площадь поперечного сечения, см ² | Масса 1 м длины, кг | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | +3 | 18 | 97,21 | 76,31 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 105 | | | 107,46 | 84,36 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 110 | | | 118,21 | 92,79 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 115 | | | 129,46 | 101,63 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 120 | | | 141,21 | 110,85 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 125 | +5 | 20 | 152,81 | 119,96 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 | Пункт 3.1.2 | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09-1750 от 23.06.2022 | Исключить. | Необходимо пояснение исключения пункта, предусматривающего возможность поставки в промежуточных размерах. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 34 | Пункт 3.1.3 | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Второе предложение. Исключить слова: «При этом». Слова «при этом» излишни. | Принято | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 35 | Пункт 3.1.4 | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Предлагаем уточнить правомерность применения нестандартизованного термина «слегка вогнутыми» и установить норму по вогнутости. Установить норму по допускаемой вогнутости граней блогома, или указать, что ее устанавливанот по согласованию стороны. В соответствии с ГОСТ 1.5 (п 4.1.2) в стандарт включают требования, которые могут быть проведены объективными методами. | Вынесено на дополнительное обсуждение. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Пункт 3.1.4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | |
|----|-------------|---|--|----------|
| 36 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Первый абзац. Уточнить редакцию абзаца с учетом предложения по п 3.1.1 проекта стандарта. Первый абзац после слова «вотнутыми» дополнить словами: «см. рисунок 1а)). В соответствии с ГОСТ 1.5 (п 4.8.2.1) | Принято. |
| 37 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Второй абзац. Уточнить редакцию абзаца с учетом предложения по п 3.1.1 проекта стандарта. Второй абзац слова «вотнутой» дополнить словами: «(см. рисунок 1б))». В соответствии с ГОСТ 1.5 (п 4.8.2.1) | Принято. |
| 38 | Пункт 3.1.5 | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09-1750 от 23.06.2022 | Уточнить минимальную длину блюма 100 мм. Возможно, это опечатка. | Принято. |
| 39 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Уточнить редакцию второго, четвертого и седьмого перечислений. Перечисления второе, четвертое и седьмое изложить в новой редакции: - «мерной с немерной (до 10% массы партии) длиной (МД); - кратной мерной с немерной (до 10% массы партии) длиной (КД); - ограниченной с немерной (до 10% массы партии) длиной (ОД)». Предложенная редакция однозначно устанавливает массу блюмов немерной длины в партиях мерной, кратной мерной длины и в партиях блюмов ограниченной длины. | Принято. |
| 40 | | ПАО «Ижсталь», Письмо №0401- | Замениить «от 100 до 12000 мм» на «от 1000 до 12000 мм» | Принято. |

| | | | | |
|----|-------------|--|---|---|
| | | 24/291 от 12.05.2022 | | |
| 41 | Пункт 3.1.6 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в новой редакции: «3.1.6 Предельные отклонения по длине blooms мерной или кратной мерной длины не должна превышать (+100мм)». | Отклонено. Предложение направлено на ослабление требований действующих нормативных документов на стандартизации (ТУ, СТО) |
| 42 | Пункт 3.1.7 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в новой редакции: «3.1.7 Концы blooms со стороны до 260 мм включительно должны быть обрезаны; для blooms со стороной свыше 260 обрезку концов проводят по согласованию изготовителя с потребителем. Допускается поставка blooms из высокопрочной стали без обрезания концов». | Принято. |
| 43 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367- 66/22 от 16.06.2022 | Отсутствуют критерии отнесения стали к высокопрочной. Предлагаю уточнить применение термина «высокопрочная сталь». Изготовитель и потребитель (при его наличии) должны четко понимать применяемость этого абзаца. | Вынесено на дополнительное обсуждение. |
| 44 | Пункт 3.2.1 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Таблица 2 изложить с указанием одного варианта предельных отклонений по стороне квадрата заготовки (для свободнойковки и штамповки). Назначение исключить. | Вынесено на дополнительное обсуждение. |
| 45 | Пункт 3.2.1 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Столбцы «Номинальный размер стороны квадрата, а», «Предельные отклонения по стороне квадрата заготовки», «Радиус закругления углов, R» дополнить единицей | Принято. |

| | | | измерения «мм». | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|--|---|--|---------------------|----|-------|-------|-----|-------|-------|-----|-------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|---|
| 46 | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | <p>Уточнить размерность показателей. Изложить в редакции «Размеры в миллиметрах».</p> <p>Соответствие ГОСТ 1.5 (п 4.5.11).</p> <p>Уточнить заголовок первой графы. Заменить «квадрат» на «заготовки».</p> <p>Уточнить заголовок второй и третьей граф. Исключить слово «квадрат»</p> <p>Уточнить заголовок шестой графы. Изложить в новой редакции «Масса 1 м заготовки, кг.» «Длина» является геометрическим понятием и массы не имеет.</p> <p>Уточнить оформление второй части таблицы. «<i>Окончание таблицы 2</i>»</p> | <p>Принято в уточненной редакции.</p> <p>Принято в уточненной редакции.</p> <p>Принято.</p> <p>Принято.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 47 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | <p>Установить соответствующую площадь поперечного сечения и массу 1 м длины для следующих заготовок:</p> <table border="1" data-bbox="103 907 758 1635"> <thead> <tr> <th>Номинальный размер стороны квадрата, а, мм</th> <th>Площадь поперечного сечения, см²</th> <th>Масса 1 м длины, кг</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>45</td><td>15,57</td><td>19,83</td></tr> <tr><td>100</td><td>76,98</td><td>98,07</td></tr> <tr><td>110</td><td>92,80</td><td>118,22</td></tr> <tr><td>115</td><td>101,63</td><td>129,47</td></tr> <tr><td>120</td><td>110,85</td><td>141,22</td></tr> <tr><td>125</td><td>120,47</td><td>153,47</td></tr> <tr><td>160</td><td>196,74</td><td>250,63</td></tr> <tr><td>170</td><td>222,65</td><td>283,63</td></tr> <tr><td>180</td><td>250,12</td><td>318,63</td></tr> <tr><td>190</td><td>277,31</td><td>353,27</td></tr> </tbody> </table> | Номинальный размер стороны квадрата, а, мм | Площадь поперечного сечения, см ² | Масса 1 м длины, кг | 45 | 15,57 | 19,83 | 100 | 76,98 | 98,07 | 110 | 92,80 | 118,22 | 115 | 101,63 | 129,47 | 120 | 110,85 | 141,22 | 125 | 120,47 | 153,47 | 160 | 196,74 | 250,63 | 170 | 222,65 | 283,63 | 180 | 250,12 | 318,63 | 190 | 277,31 | 353,27 | <p>Вынесено на дополнительное обсуждение.</p> |
| Номинальный размер стороны квадрата, а, мм | Площадь поперечного сечения, см ² | Масса 1 м длины, кг | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 45 | 15,57 | 19,83 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | 76,98 | 98,07 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 110 | 92,80 | 118,22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 115 | 101,63 | 129,47 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 120 | 110,85 | 141,22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 125 | 120,47 | 153,47 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 160 | 196,74 | 250,63 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 170 | 222,65 | 283,63 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 180 | 250,12 | 318,63 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 190 | 277,31 | 353,27 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----|-------------|---|---|--------------------------------|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|-----|--------|--------|--|
| | | | <table border="1"> <tr> <td>200</td> <td>307,92</td> <td>392,27</td> </tr> <tr> <td>210</td> <td>337,92</td> <td>430,48</td> </tr> <tr> <td>220</td> <td>371,67</td> <td>473,48</td> </tr> <tr> <td>240</td> <td>443,89</td> <td>565,48</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>482,36</td> <td>614,48</td> </tr> </table> | 200 | 307,92 | 392,27 | 210 | 337,92 | 430,48 | 220 | 371,67 | 473,48 | 240 | 443,89 | 565,48 | 250 | 482,36 | 614,48 | |
| 200 | 307,92 | 392,27 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 210 | 337,92 | 430,48 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 220 | 371,67 | 473,48 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 240 | 443,89 | 565,48 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 250 | 482,36 | 614,48 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 48 | Пункт 3.2.1 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | <p>Примечание изложить в редакции: «Примечания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Радиусы закругления углов даны для построения калибров и на заготовке не контролируются. 2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины заготовки вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины заготовки плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения заготовки выявляются справочными величинами. 3. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление заготовки других размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.» | Принято в уточненной редакции | | | | | | | | | | | | | | | |
| 49 | Пункт 3.2.1 | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09- | Таблица 2. Примечания. Дополнить новыми пунктами в редакции: «Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины заготовки | Принято в уточненной редакции. | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | |
|----|-------------|---|--|---|
| | | 1750 от 23.06.2022 | <p>вычислены по номинальным размерам. При вычислениях массы 1 м длины заготовки плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения заготовки являются справочными величинами. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление заготовки промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.»</p> | |
| 50 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | <p>Первый абзац. Уточнить редакцию. Заменить слово «квадрат» на «заготовки». Термин квадрат – техницизм, и в соответствии с 5.1.5 ГОСТ 1.5 применять его в стандарте не допускается.</p> | Принято. |
| 51 | Пункт 3.2.2 | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09-1750 от 23.06.2022 | Исключить. | Необходимо пояснение целесообразности исключения возможности поставки в промежуточных размерах. |
| 52 | Пункт 3.2.3 | ПАО «НЛМК» Письмо №6/н от 31.05.2022 | <p>Для заготовки 125x125 мм: ромб не более 5,6 мм. Для заготовки 150x150 мм: ромб не более 7,0 мм. Заменить на: ромб не более 10,0 мм и 12,0 мм соответственно.</p> <p>Для сортового проката требования к ромбу для заготовки 125x125 мм: ромб не более 5,6 мм. Для заготовки 150x150: ромб не более 7,0 мм являются излишним качеством. На протяжении 9 лет только на заводе НЛМК-Кагула (не говоря про опыт более 20 лет с</p> | <p>Предложение вынесено на дополнительное обсуждение. Предложение направлено на ослабление требований действующих нормативных документов.</p> |

| | | | | |
|----|-------------|---|--|----------|
| | | | <p>учетом других предприятий черной металлургии, в том числе прокатное производство сортового проката), требуемое качество сортового проката достигается с учетом фактической ромбичности 12 мм. Кроме того, состав оборудования на всех предприятиях разный, и не все предприятия смогут выполнить требования к ромбичности. Для заготовки 125х125 мм: ромб не более 5,6 мм. Для заготовки 150х150 мм: ромб не более 7,0 мм. Тем более, этого и не нужно для достижения стабильного качества сортового проката.</p> | |
| 53 | Пункт 3.2.6 | <p>АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09-1750 от 23.06.2022</p> | <p>Уточнить минимальную длину заготовки 100 мм, возможно это опечатка.</p> | Принято. |
| 54 | | <p>АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022</p> | <p>Уточнить редакцию второго, четвертого и седьмого перечислений. Изложить в новой редакции: «- мерной с немерной (до 10% массы партии) длиной (МД1); - кратной мерной с немерной (до 10% массы партии) длиной (КД1); - ограниченной с немерной (до 10% массы партии) длиной (ОД1)». Предложенная редакция однозначно устанавливает массу заготовок немерной длины в партиях мерной, кратной мерной длины и в партии заготовок с ограниченной длины.</p> | Принято. |
| 55 | | <p>ПАО «Ижсталь», Письмо №0401-</p> | <p>Заменить «от 100 до 12000 мм» на «от 1000 до 12000 мм»</p> | Принято. |

| | | | | |
|----|---------------------|--|--|--|
| | | 24/291 от 12.05.2022 | | |
| 56 | Пункт 3.2.7 и 3.2.8 | ПАО «Ижсталь», Письмо №0401 - 24/291 от 12.05.2022 | Заменить: - «до 400 мм « на «до 4000 мм»»; - «свыше 400 до 600 мм» на «свыше 4000 до 6000 мм»»; - «свыше 600 мм» на «свыше 6000 мм»». | Принято. |
| 57 | | АО «ОЭМК им. А.А. Угарова», Письмо №01/ТД/09-1750 от 23.06.2022 | Уточнить длины заготовок, возможно в них опечатки. | Принято. |
| 58 | Пункт 3.2.7 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Первый абзац изложить в новой редакции: «Пределные отклонения по длине заготовок мерной или кратной мерной длины не должны превышать, мм: + 50 – при длине до 6000 мм включ.; + 100 – при длине свыше 6000 мм.» | Требования сохранены на уровне действующих стандартов. |
| 59 | | ООО «ЗМЗ», Письмо №20/го-СТ проект от 16.06.2022 | Изложить в редакции: «3.2.7 Пределные отклонения по длине заготовок мерной и кратной мерной длины не должны превышать, мм: +30 – при длине до 4000 мм включительно; +50 – при длине свыше 4000 до 6000 мм включительно; +70 – при длине свыше 6000 мм. По согласованию изготовитель с заказчиком допускается изготовление заготовок с другими предельными отклонениями по длине.» | Редакция пункта уточнена. |
| 60 | | ОАО «БМЗ – управляющая | Пределные отклонения по длине заготовок мерной или кратной мерной длины не | Редакция пункта уточнена. |

| | | | | |
|----|-------------|---|---|--|
| | | компания холдинга «БМК», Письмо №Ч/246 проект от 02.06.2022 | должны превышать, мм: +30 – по длине до 4000 мм включ.; +50 – по длине свыше 4000 до 6000 мм включ.; +70 – по длине свыше 6000 мм | |
| 61 | Пункт 3.2.8 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Исключить. | Принято. |
| 62 | | ООО «ЗМЗ», Письмо №20/то-СТ проект от 16.06.2022 | Изложить в редакции: «3.2.8 По согласованию изготовителя с заказчиком предельные отклонения по длине заготовок мерной и кратной мерной длины не должны превышать, мм: +50 – при длине до 4000 мм включительно; +70 – при длине свыше 4000 до 6000 мм включительно; +100 – при длине свыше 6000 мм.» | Пункт исключен. |
| 63 | | ОАО «БМЗ – управляющая компания холдинга «БМК», Письмо №Ч/246 проект от 02.06.2022 | Предельные отклонения по длине заготовок мерной или кратной мерной длины не должны превышать, мм: +50 – по длине до 4000 мм включ.; +70 – по длине свыше 4000 до 6000 мм включ.; +100 – по длине свыше 6000 мм | Пункт исключен. |
| 64 | Пункт 3.2.9 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в новой редакции: «3.2.9 Заготовки должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину за пределы отклонения. По согласованию изготовителя с потребителем допускается устанавливать другие значения по косине | Требования сохранены на уровне действующих нормативных документов. |

| | | | | |
|----|-----------|--|---|--|
| | | | реза.» | |
| 65 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Уточнить редакцию перечислений. Исключить слово «квадрата». | Принято. |
| 66 | Пункт 3.3 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Исключить. | Пункт перенесен в примечание к таблице 1 и 2. |
| 67 | | АО «ОЭМК им. А.А. Утарова», Письмо №01/ТД/09- 1750 от 23.06.2022 | Исключить. | Пункт перенесен в примечание к таблице 1 и 2. |
| 68 | Пункт 3.5 | АО «ЕРАЗ НТМК», Письмо №ВП101НТ22/0207 от 29.06.2022 | Изложить в новой редакции: «3.5 Общад, местная, конечная кривизна заготовки не более 1,0 % длины. По согласованию изготовителя с потребителем допускается устанавливать другие значения по кривизне.» | Принято в редакции, предложенной АО «Уральский институт металлов» |
| 69 | | ООО «ЗМЗ», Письмо №20/го-СТ проект от 16.06.2022 | Оставить в редакции стандарта. | Принято в редакции, предложенной АО «Уральский институт металлов» |
| 70 | | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367- 66/22 от 16.06.2022 | Уточнить редакцию. Первый абзац. Второе предложение после слов «с потребителем» дополнить словом «местная». Второй абзац после слова «допустимой» дополнить словом «местной». Необходимо разграничение между местной и общей кривизной бланков и заготовок. | Принято. |

| | | | | |
|----|----------|---|--|---|
| 71 | Раздел 3 | АО «Уральский институт металлов», Письмо №ТК 367-66/22 от 16.06.2022 | Дополнить пунктом 3.7 о порядке контроля нормируемых показателей (размеров, предельных отклонений размеров и формы поперечного сечения бляхов и заготовок. «3.7 Приемка и методы контроля размеров и формы бляхов, и заготовок по НД.» | Правила приемки и методы контроля являются предметом стандартов на технические требования (поставку). Считаем целесообразным упомянуть предлагаемой формулировки в стандарте на сортament. |
|----|----------|---|--|---|

Заместитель генерального директора по работе с предприятиями,
председатель ТК 375



Г.Н. Еремин

Директор ЦССМ,
ответственный секретарь ТК 375



С.А. Горшков

Начальник УОПШ, зав. сектором ЦССМ,
руководитель ПК2 ТК 375



Н.А. Соколова