

СВОДКА ЗАМЕЧАНИЙ И ПРЕДЛОЖЕНИЙ
к первой редакции Пересмотра ГОСТ 13726 «Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия»
(шифр темы RU.1.496-2021)

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Замечание, предложение	Заключение разработчика
1.	Раздел 2	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	Оформить в соответствии с п.3.8.4 ГОСТ 1.5: в перечне ссылочных нормативных документов указывают полные обозначения этих документов с цифрами года принятия.	Принято.
2.	Раздел 2	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	Дополнить раздел информацией в соответствии с п. 3.8.5 ГОСТ 1.5 Добавить в раздел: При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (и классификаторов) на территории государства по соответствующему указателю стандартов (и классификаторов), составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться замененным (изменённым) стандартом. Если ссылочный документ был отменен без его замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку	Принято.
3.	Раздел 2	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	Уточнить корректность ссылки в межгосударственном стандарте на национальный ГОСТ Р ИСО 2859-1. По п.3.8 ГОСТ 1.5, в нормативных ссылках могут быть указаны межгосударственные стандарты, стандарты СЭВ и межгосударственные классификаторы.	Принято. Удален в целом данный абзац, т.к. он не применяется производителями, учитывая, что выше определена необходимость контроля каждого рулона.
4.	Таблицы 1, 6 Графа «Марка алюминия и	АО «Воткинский завод»	Проставить пунктуационный знак «точка» («.») после обозначения марки сплава перед обозначением плакировки с целью приведения к единообразию с п. 4.2.15 «Примеры	Отклонено. Знак «точка» («.») не имеет технической и технологической значимости. Данное

	алюминиевого сплава и плакировка»		условного обозначения» АМг6.Б, Д16.Б и др.	предложение негативно повлияет на сопроводительную документацию (необходимо вносить изменения во все взаимосвязанные электронные формы документов), в новой редакции стандарта в п.4.2.8 знак «.» исключен. В целях приведения условных обозначений в соответствии с наименованиями сплавов
5.	Таблица 1 (стр. 5-6) Таблица 6 (стр. 12 - 14)	АО МНПК "Авионика"	При перечислении марок алюминиевых сплавов в таблицах обозначать их в соответствии с подпунктом 4.2.15. указанного стандарта. Д16.Б В95-1.А АКМ.А АМг6.Б и т.д.	Отклонено. Знак «точка» («.») не имеет технической и технологической значимости. Данное предложение негативно повлияет на сопроводительную документацию (необходимо вносить изменения во все взаимосвязанные электронные формы документов), в новой редакции стандарта в п.4.2.8 знак «.» исключен. В целях приведения условных обозначений в соответствии с наименованиями сплавов
6.	Раздел 4, п.4.2.2, Таблица 1	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	Слово «Таблица 1» выровнять по левому краю таблицы	Принято.
7.	Раздел 4, п.4.2.2, Таблица 1	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	Не правильный перенос слов: Полунагартованное, тричетвертинагартованное (Полунагартован-ное, тричетвертинагар-тованное)	Принято.
8.	Раздел 4, п.4.2.2, Таблица 1, стр. 6	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	Оформить в соответствии с п. 4.5.6.1 ГОСТ 1.5 Вверху страницы указать «Окончание таблицы 1»	Принято.
9.	Раздел 4, п.4.2.2, Таблица 2	АО «КумАПП» №85-14/57-4858 от 18.04.2022	1.В Таблице 2 отсутствует толщина 0,25. При этом в приложении А Таблица А1 – Теоретическая масса ленты нормальной точности изготовления толщина 0,25 указана.	1. Принято частично. Ранее таблица, как и наименьшая толщина лент, начиналась со значения 0,25

			Указать отклонения для значения толщины 0,25 2. Значения толщин без десятых долей указаны в формате 1; 2; 3...без знака после запятой Привести формат указания толщин к единому виду во всем документе (1,0; 2,0; 3,0 и т.д.).	Учитывая, что в рамках пересмотра минимальная толщина лент изменена на 0,2, строка 0,25 удалена из таблицы А1 2. Принято.
10.	Раздел 4, п.4.2.2, Таблица 2	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	Слово «Таблица 2» выровнять по левому краю таблицы, слова «в миллиметрах» выровнять по правому краю таблицы	Принято.
11.	п. 4.3 .1.3 п. 4.3 .1.4	ПАО «Корпорация «Иркут»	Опечатка: «от марки плакируемого сплава применяют» заменить на «плакирующего» «Толщина плакируемого слоя» заменить на «плакирующего»	Отклонено. Термин «плакируемого сплава» применен корректно. Именно марка плакируемого сплава определяет марку плакирующего сплава.
12.	Раздел 4, подраздел 4.3, п.4.3.1.5	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	10% записать отдельно	Принято.
13.	Раздел 4, подраздел 4.3, п. 4.3.1.6	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	1м - отдельно	Принято.
14.	Раздел 4, подраздел 4.3, п.4.3.1.7, Таблица 6	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	Слово «Таблица 6» выровнять по левому краю таблицы	Принято.
15.	Раздел 4, подраздел 4.3, п.4.3.1.7, Таблица 6	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	Не правильно записаны примечания	Принято.
16.	Раздел 4,	АО «НАРЗ»	0,6 мм записать в одной строке	Принято.

	подраздел 4.3, п.4.3.1.8	Электронное письмо от 12.04.2022		
17.	Таблица 6	ПАО «Корпорация – ВСМПО- АВИСМА»	Согласно ГОСТ 11707 таблица 3 и ГОСТ 1497 таблица 2 значения предела текучести условного и временного сопротивления до 100 (10,0) Мпа (кгс/мм²) округляют до 1,0 (0,1) Мпа (кгс/мм²) Числовое значение 305 (31,0) подразумевает, что результат кгс/мм² должен предоставляется с точностью до 0,1, что при проведении испытания может выглядеть 304 (31,0) В кгс/мм² получаем соотв., а в Мпа не соотв. Числовые значения регламентированных требований должны выглядеть так: 70 (70,1) 90 (9,2) Указывать 305 (31) Или 305 (31,1) (оптимальный вариант)	Отклонено. Указанные значения были рассчитаны согласно установленным правилам ранее и содержатся в действующих редакциях стандартов, проверенных на практике на протяжении более 20-30 лет. В связи с широким применением данных значений их корректировка нецелесообразна, т.к. это повлечет за собой избыточные изменения в отрасли
18.	Раздел 4, подраздел 4.3, п.4.3.1.8	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Дополнить информацией о выявлении крупнокристаллической структуры (величина зерна) на листах из сплава марки АМц	Отклонено. Ранее аналогичный пункт был установлен в ГОСТ 21631, однако в рамках текущего пересмотра данный пункт исключается по причине того, что фактически пункт ни разу не применялся: выявление крупнокристаллической структуры (величина зерна) на листах из сплава марки АМц не требуется. Включение соответствующего пункта в ГОСТ 13726 нецелесообразно с учетом изложенного
19.	Раздел 4,	ООО «ЦЗЛ ВИ»	Опечатка	Принято.

	подраздел 4.3, п.4.3.3.1	№01/01171822- 4154 от 14.04.2022	Допускается изготавливать ленты с промежуточными размерами по толщине и ширине с предельными отклонениями как для ближайшего меньшего размера, приведенными в таблицах 2,3 настоящего стандарта.	
20.	Раздел 5 «Маркировка»	АО «РТ- Техприемка»	Дополнить раздел пунктами следующего содержания (нумерация в зависимости от существующей нумерации в каждом стандарте): 1. Допускается вместо клеймения наносить машиносчитываемую маркировку краской в виде штриховой символики кода или в виде QR-code в соответствии с ГОСТ Р XXX1 «Система защиты от фальсификаций и контрафакта. Идентификация и машиносчитываемая маркировка материалов и полуфабрикатов. Общие положения». 2. Нанесение машиносчитываемой маркировки выполняется на последнем этапе технологического цикла производства продукции, этапе приемки или после этапа приемки продукции отделом технического контроля предприятия-поставщика и/или специализированной организацией. 3. Сочетание вида процесса и свойств маркируемой поверхности не должно влиять на характеристики продукции и должно соответствовать предъявляемым требованиям к продукции в условиях среды, в которых продукция будет применяться на протяжении жизненного цикла. 4. Метод прямого маркирования должен быть выбран так, чтобы обеспечить сохранность маркировки до конца жизненного цикла продукции. 5. Для маркировки продукции должны применяться красящие составы, удовлетворяющие следующим требованиям: - не должны смываться водой; - время высыхания при температуре (20±2) °С, обеспечивающее устранение загрязнения от пыли, должно быть не более 10 минут; - не должны резко изменяться цвета красящих составов при	Отклонено. Разрабатываемый проект является проектом межгосударственного стандарта. Согласно п. 3.8.2 ГОСТ 1.5-2001 не допускаются ссылки на национальные стандарты. Кроме того, окончательные редакции проектов стандартов по состоянию на август 2022 года еще не разработаны и не опубликованы во ФГИС Росстандарта.

			действии солнечных лучей; - красящие составы должны удаляться щелочным/спиртовым раствором; - красящие составы не должны вызывать коррозию у маркируемой продукции; - красящие составы не должны приводить к изменению характеристик продукции. 6. Ширина наносимой маркировки и интервал между маркировкой выбирается в зависимости от размеров маркируемой продукции. 7. Выбор процесса, который должен использоваться для маркирования, местоположение символа (ов) маркировки, выбор символики должны быть определены по соглашению с разработчиком и предприятием-потребителем продукции. 8. Машиносчитываемая маркировка продукции должна включать в качестве обязательного вида данных уникальный идентификатор, который является ключом доступа к данным в электронной форме, содержащимся в автоматизированных системах прослеживаемости ГОСТ Р XXX3 «Система защиты от фальсификаций и контрафакта. Автоматизированные информационные системы прослеживаемости материалов и полуфабрикатов». Примечание – ГОСТ Р XXX1 «Система защиты от фальсификаций и контрафакта. Идентификация и машиносчитываемая маркировка материалов и полуфабрикатов. Общие положения» и ГОСТ Р XXX3 «Система защиты от фальсификаций и контрафакта. Автоматизированные информационные системы прослеживаемости материалов и полуфабрикатов» - проекты стандартов разработки АО «РТ-Техприемка», в настоящее время на стадии публичного обсуждения (шифры тем ПНС 1.2.124-1.006.21 и 1.2.124-1.004.21 соответственно).	
21.	Раздел 5, п.5.1	АО «СМПП» Исх.№21/169-22	Редакцию п.5.1 дополнить	Отклонено. В соответствии с п. 5.3 допускается

		от 14.04.2022	«..., клеймо ОТК предприятия-изготовителя»	проводить маркировку продукции иным способом по согласованию с заказчиком, оговоренными в технических условиях, договоре или заказе. В настоящее время при необходимости указания клеймо ОТК прибегают к соответствующим договорным обязательствам между заказчиком и изготовителем.
22.	Раздел 5, п.5.3	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	1) Ранее по тексту не использовался термин «заказчик». Следует заменить на «потребитель» (по аналогии с остальным текстом стандарта), или указать разницу между «заказчиком» и «потребителем» по тексту стандарта.	Принято частично. Принято решение о замене по всему тексту стандарта термина «потребитель» на термин «заказчик», как наиболее точно отражающего взаимодействие сторон, возникающие права и обязательства.
23.	Раздел 5, п.5.4	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Редакцию п.5.4 дополнить «... с нанесением дополнительных надписей: наименование полуфабриката, марки сплава, состояния материала, размера ленты, номера партии»	Отклонено. Согласно пункту 5.1 предусматривается маркировка рулонов необходимой информацией с нанесением дополнительных надписей: наименование полуфабриката, марки сплава, состояния материала, размера ленты, номера партии. В соответствии с п. 5.3 допускается проводить маркировку продукции иным способом по согласованию с заказчиком, оговоренными в технических условиях, договоре или заказе. В настоящее время при необходимости указания наименования в транспортной маркировке наименования полуфабриката, марки сплава, состояния материала, размера ленты, номера партии к соответствующим договорным обязательствам между заказчиком и изготовителем.

24.	Раздел 6, п.6.1	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Редакцию п.6.1 уточнить «Общие требования к упаковке, временной противокоррозионной защите должны соответствовать ГОСТ 9.510»	Принято
25.	Раздел 7, п.7.1	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Редакцию п.7.1 дополнить «- результаты испытаний (для механических свойств указывают только максимальные и минимальные значения)	Отклонено. В соответствии с п. 5.3 допускается проводить маркировку продукции иным способом по согласованию с заказчиком, оговоренными в технических условиях, договоре или заказе. В настоящее время при необходимости указания механических свойств прибегают к соответствующим договорным обязательствам между заказчиком и изготовителем.
26.	Подпункт 7.1	АО МНПК "Авионика"	Аналогично ГОСТ 17232 изменить формулировку ПАРТИИ: 7.1 Партия должна состоять из лент алюминия или алюминиевого сплава одной марки, одной плавки , одного состояния материала и одного размера....	Отклонено. Партия может состоять как из одной, так и из нескольких «плавок», в зависимости от массы (объема) заказа. Для Бесслитковой прокатки методом непрерывного литья, за партию принимается номер рулона, при этом масса рулона 11-12т. В зависимости от объема печи (на 6т или 20т) в одном рулоне, т.е. партии, может быть как одна, так и несколько плавок. При этом контроль по химическому составу ведется для каждой плавки.
27.	Подпункт 7.3 4-я строка	АО МНПК "Авионика"	Ужесточить требования Изготовителю определять химический состав на каждой плавке.	Отклонено. Текущие требования абзаца 1 пункта 7.3 об определении химического состава на двух рулонах от партии являются более жесткими по сравнению с предлагаемым определением химического состава на каждой плавке. Пункт 7.3. предполагает возможность определения химсостава на каждой плавке

				по согласованию с потребителем
28.	Раздел 7	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Дополнить информацией о проверке на выявление крупнокристаллической структуры (величина зерна) на лентах из сплава марки АМц	Отклонено. Ранее аналогичный пункт был установлен в ГОСТ 21631, однако в рамках текущего пересмотра данный пункт исключается по причине того, что фактически пункт ни разу не применялся: выявление крупнокристаллической структуры (величина зерна) на листах из сплава марки АМц не требуется. Включение соответствующего пункта в ГОСТ 13726 нецелесообразно с учетом изложенного
29.	Раздел 7, подраздел 7.4, п.7.4.1	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	Уточнить корректность ссылки в межгосударственном стандарте на национальный ГОСТ Р ИСО 2859-1. По п.3.8 ГОСТ 1.5, в нормативных ссылках могут быть указаны межгосударственные стандарты, стандарты СЭВ и межгосударственные классификаторы.	Принято. Удален в целом данный абзац, т.к. он не применяется производителями, учитывая что выше определена необходимость контроля каждого рулона.
30.	Раздел 7, подраздел 7.4, п. 7.4.1	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	4% записать отдельно	Отклонено. Пункт удален
31.	Раздел 7, подраздел 7.4, п. 7.4.1	ООО «ЦЗЛ ВИ» №01/01171822-4154 от 14.04.2022	Вероятно, опечатка. ГОСТ Р ИСО 2859-1 предусмотрен уровень контроля I, II и III. Уровень контроля II — общий.	Отклонено Удален в целом данный абзац, т.к. он не применяется производителями, учитывая что выше определена необходимость контроля каждого рулона.
32.	Раздел 7, п. 7.7	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	3 и шириной до 1000 мм записать в одной строке	Принято.
33.	Раздел 8	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Дополнить информацией о контроле величины зерна на лентах марки АМц	Отклонено. Ранее аналогичный пункт был установлен в ГОСТ 21631, однако в рамках текущего пересмотра данный пункт исключается по

				причине того, что фактически пункт ни разу не применялся: выявление крупнокристаллической структуры (величина зерна) на листах из сплава марки АМц не требуется. Включение соответствующего пункта в ГОСТ 13726 нецелесообразно с учетом изложенного
34.	Раздел 8, п. 8.7, абзац 5	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	0,8 до 2,99 мм записать в одной строке	Принято.
35.	Раздел 8, п. 8.7, абзац 8	АО «СМПП» Исх.№21/169-22 от 14.04.2022	Редакцию абзаца «узкие ленты...» дополнить информацией о ширине образцов «... ширина образцов должна быть: 10 мм – при толщине материала до 0,5 мм включ.; 15 мм – при толщине материала св. 0,5 мм»	Отклонено. Внесение данных изменений нецелесообразно, поскольку требования по испытаниям образцов, включая требования к геометрическим параметрам, установлены в ГОСТ 1497 и ГОСТ 11701
36.	П. 8.7	ПАО «Корпорация – ВСМПО-АВИСМА»	Невозможность вырезки образца поперек направления прокатки Пункт 8.7 последний абзац изложить в новой редакции: «Определение механических свойств в поперечном направлении лент шириной до 200 мм проводят по согласованию между изготовителем и потребителем»	Отклонено. Образцы для испытания на растяжение вырезают из лент шириной свыше 200 мм поперек направления прокатки после обрезки утолщенного конца. И далее в зависимости от толщины рекомендуемые НД на определение мехсвойств. 7-й абзац пункта 8.7: Узкие ленты шириной до 200 мм , из которых невозможно вырезать образец поперек направления прокатки, испытывают вдоль направления прокатки. Если не вдоль, тогда в поперечном направлении лент шириной до 200 мм проводят методом, согласованным между изготовителем и потребителем
37.	п.8.8	ПАО	Не указан метод контроля	Принято в редакции.

		«Корпорация «Иркут»	толщины плакирующего слоя Предлагаем: «Определение толщины плакирующего слоя проводят по методу, изложенному в ОСТ 1 90047»	При возникновении разногласий между изготовителем и потребителем в оценке толщины плакирующего слоя, её определение проводят в соответствии с ГОСТ 21631–XXXX (Приложение В).
38.	Приложение Б, Таблица Б.1	АО «НАРЗ» Электронное письмо от 12.04.2022	Разделить таблицу двойной линией	Принято.

Руководитель разработки:

Сопредседатель
Алюминиевой Ассоциации

 И.С. Казовская