

Изменение № 1 ГОСТ 33184–2014 «Накладки рельсовые двухголовые для железных дорог широкой колеи. Технические условия»

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № _____ от _____)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № _____

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: _____ [коды альфа-2 по – МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации

Элемент «Содержание» дополнить словом: «Библиография»

Раздел 2. Дополнить ссылками:

«ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия;

ГОСТ 18895 Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа*;

ГОСТ 33530 (ISO 6789:2003) Инструмент монтажный для нормированной затяжки резьбовых соединений. Ключи моментные. Общие технические условия;»

дополнить сноской *:

«

* В Российской Федерации действует также ГОСТ Р 54153 «Сталь. Метод атомно-эмиссионного спектрального анализа».

Раздел 3 дополнить терминами 3.6 и 3.7 с соответствующими определениями:

«3.6 первичное подтверждение соответствия: Процедура подтверждения соответствия в случае, если испытания по подтверждению соответствия проводят впервые.

3.7 гамма-процентная наработка (ресурс) до отказа (γ -процентная наработка): Величина пропущенного тоннажа (млн т брутто) партии накладок при ресурсных испытаниях, в течение которой накладка не достигнет предельного состояния с заданной вероятностью, определяемой допускаемой по условию обеспечения безопасности движения нормируемой величиной выхода γ (гамма), выраженной в процентах.

Пункт 4.1. Рисунки 1-4. Сноски к рисункам 1 – 3 расположить над примечаниями к рисункам, рисунку 4 – над обозначением рисунка;

рисунки 1 и 3. Примечания 2 изложить в новой редакции:

«2 Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, обеспечивают технологией

Изменение № 1 ГОСТ 33184–2014, окончательная редакция

изготовления и в готовых накладках не контролируют. По согласованию между изготовителем и потребителем предельные отклонения не должны превышать ± 1 мм».

Пункт 5.1.4. Первый абзац после слов «прокатанных из» дополнить словами:

«непрерывно-литых заготовок или слитков из»;

второй абзац. Заменить слово «ковшевой» на: «ковшовой».

Пункт 5.1.8. Первое предложение. Исключить слова «и термоупрочнения».

Пункт 5.1.9. Первый абзац изложить в новой редакции:

«5.1.9 На торцах накладок и вокруг болтовых отверстий не должно быть заусенцев и отпечатков, выходящих за границы размеров и допустимых отклонений, установленных для накладок. Допускается устранение дефектов зачисткой».

Пункт 5.1.17 изложить в новой редакции:

«5.1.17 Гамма-процентную наработку накладок до отказа определяют при ресурсных испытаниях с целью оценки (проверки) соответствия накладок требованиям безопасности. Гамма-процентная наработка должна составлять 150 млн т брутто при γ , равной 100 %, что соответствует отсутствию отказов по причинам дефектов изготовления. Гамма-процентную наработку накладок до отказа определяют только при первичном подтверждении соответствия требованиям технических регламентов».

Таблицу 4 и подпункты 5.1.17.1 и 5.1.17.2 исключить.

Дополнить пунктом 5.1.18:

«5.1.18 Назначенный срок службы накладок составляет 15 лет (накладки неремонтопригодны)».

Пункт 5.2.1. Первое и второе перечисление изложить в редакции:

«- условное обозначение предприятия-изготовителя профильной полосы накладки;

- месяц и четыре цифры года изготовления профильной полосы накладки;».

Пункт 5.2.3 Изложить в редакции:

«5.2.3 К четырем накладкам каждой партии прикрепляют металлические ярлыки, в которых указывают на государственном языке предприятия-изготовителя накладок и русском языке следующее:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя и его адрес;

- единый знак обращения продукции на рынке, утвержденный Комиссией Таможенного союза [1]:

- наименование продукции и (или) обозначение в соответствии с конструкторской документацией;

- сорт накладок;

- год и месяц изготовления партии накладок;

Изменение № 1 ГОСТ 33184–2014, окончательная редакция

- масса партии в тоннах;
- номер партии;
- клеймо службы технического контроля и представителя владельца инфраструктуры.

Допускается изготовление ярлыков из пластика при условии обеспечения сохранности идентификационных признаков, наносимых на бирку, до момента получения продукции потребителем».

Пункт 6.2.2. Перечисление г) слово: «ковшевой» заменить на: «ковшовой»

Пункт 6.2.7. Первый абзац. Второе перечисление изложить в новой редакции:

«- дата изготовления накладок (готовых изделий) и номер партии;»;

третий абзац. Заменить слово: «представителями» на «уполномоченными представителями службы».

Пункт 6.2.8. Таблица 5. Строка «2 Размеры». Графу «Пункт стандарта, содержащий требования, которые проверяют при приемно-сдаточных испытаниях» дополнить ссылкой: «4.1».

Пункт 7.1. Заменить ссылку «(см. 4.2, 4.3)» на: «(см. 4.1, 4.2, 4.3)».

Пункт 7.3 изложить в новой редакции:

«7.3 Испытания на растяжение (см. 5.1.15) проводят по ГОСТ 1497. Для испытаний на растяжение следует вырезать цилиндрический образец начальным диаметром 15 мм с пятикратной расчетной длиной. Схема вырезки приведена на рисунке 6.

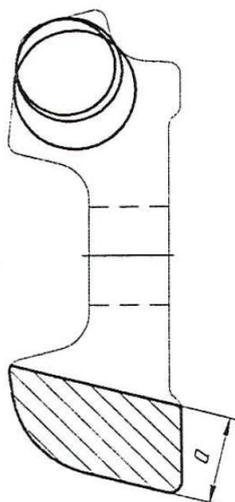


Рисунок 6 – Схема вырезки образцов для испытаний на растяжение и изгиб».

Пункт 7.4 Заменить слова: «(см. рисунок 3)» на: «(см. рисунок 6)».

Пункт 7.6 дополнить словами: «Допускается определять химический состав стали накладок по ГОСТ 18895».

Пункт 7.9 изложить в новой редакции:

«7.9 Для обязательного подтверждения соответствия накладок требованиям

Изменение № 1 ГОСТ 33184–2014, окончательная редакция

технических регламентов от партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания, методом отбора «вслепую» по ГОСТ 18321 (подраздел 3.4) отбирают:

- а) для внешнего осмотра, проверки размеров, прямолинейности и расположения болтовых отверстий - не менее десяти образцов;
- б) для испытаний на растяжение и изгиб - по одному образцу;
- в) для определения твердости - пять накладок;
- г) для определения химического состава стали накладок - одну пробу от плавки - ковша или образец, вырезанный из одной из накладок по ГОСТ 7565;
- д) для определения гамма-процентной наработки при ресурсных испытаниях - 21 образец».

Раздел 7 дополнить пунктом 7.10:

«7.10 Определение гамма-процентной наработки при ресурсных испытаниях накладок (5.1.17) проводят на стационарном испытательном полигоне (полигонные испытания) или на участке действующего железнодорожного пути – временном испытательном полигоне*, в условиях, определенных нормативной и технической документацией, по согласованию с владельцем инфраструктуры.

Участки инфраструктуры временного полигона для проведения ресурсных испытаний определяет ее владелец, заказчик и разработчик совместно с изготовителем.

Из отобранных 20 накладок комплектуют 10 узлов стыковых скреплений с болтами, гайками и шайбами к ним и устанавливают в путь. Одна запасная накладка остается для замены в случае излома накладки при установке в путь.

Накладки испытывают до наработки тоннажа 150 млн т брутто при нормативной величине статической осевой нагрузки $(25,0 \pm 2,5)$ кН.

Перед началом испытаний, после наработки тоннажа 50 млн т брутто и в конце испытаний проводят контроль состояния стыков и накладок:

- наличие изломов, трещин в накладках проверяют визуально. При обнаружении дефекта для определения его размеров используют штангенциркули по ГОСТ 166, щупы по нормативной документации.

- крутящий момент затяжки гаек стыковых болтов, нормативное значение которого составляет (600 ± 60) Нм, определяют ключом моментным показывающим по ГОСТ 33530.

- стыковой зазор, нормативное значение которого составляет от 1 до 20 мм определяют шаблоном универсальным ПШ00316А по [2], или линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427;

- смятие рельсовых концов, нормативное значение которого должно быть не более 4,0 мм, определяют линейкой поверочной ШД-1000 по ГОСТ 8026 и щупами по нормативной

документации;

- величину вертикальной и горизонтальной ступенек в стыке, нормативное значение которых должно быть не более 1,0 мм, определяют шаблоном универсальным ПШ00316А по [2] или линейкой поверочной ШД-1000 ГОСТ 8026 и щупами по нормативной документации;

- состояния промежуточных рельсовых скреплений (изломы элементов, затяжка крепежных элементов или прижатие подошвы рельса);

- состояние рельсовых опор (изломы, трещины, выкрашивания) определяют визуально;

При отклонении крутящих моментов затяжки гаек стыковых болтов от нормативных значений выполняют регулировку, обеспечивающую нормативные значения контролируемых характеристик.

После наработки тоннажа 150 млн т брутто выполняют разборку стыков и инструментальный контроль состояния накладок.

Результаты испытаний считают положительными, если гамма-процентная наработка, полученная в результате ресурсных испытаний, соответствует требованиям 5.1.17»;

дополнить сноской*:

*В Российской Федерации действует ГОСТ Р 57076–2016 «Полигоны испытательные для железнодорожного подвижного состава и объектов инфраструктуры железнодорожного транспорта. Технические требования»

Пункт 8.2. Заменить ссылку: «8 по ГОСТ 15150» на: «8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150».

Приложение А. Примечание. Исключить слово: «относительной».

Дополнить элементом «Библиография»:

«Библиография»

- [1] Решение Комиссии Таможенного Союза от 15 июля 2011 года № 712 «О едином знаке обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза и порядке его применения» (с изменениями на 17 марта 2016 года).
- [2] Технические условия ТУ 3936-011-30903142-2015 «Шаблоны универсальные модели ПШ00316А».

Разработчики:

АО «Уральский институт металлов»
(АО «УИМ»):

Научный руководитель инсти-
тута, председатель ТК 367 «Чугун,
прокат иметаллоизделия»



Л.А. Смирнов

Руководитель разработки,
Исполнительный директор НИЦ
СМиСП



В.А. Рабовский

Исполнитель,
старший научный сотрудник
НИЦ СМиСП



Е.В. Таранова

Соисполнитель:

АО «Научно-исследовательский институт
железнодорожного транспорта
(АО «ВНИИЖТ»)

Заместитель Генерального директора –
директор НЦ «РСТМ», к.т.н.



А.В. Сухов

Заведующий лабораторией Научного
центра «Рельсы, сварка, транспортное
материаловедение»



К.Л. Заграничек

Исполнители

Заведующий лабораторией, к.т.н.



М.Ю. Хвостик

Технический эксперт, к.т.н.



И.В. Светозарова