

Изменение № 1 ГОСТ 22343–2014 «Клеммы раздельного рельсового скрепления железнодорожного пути. 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 – МК(ИСО 3166) 004]

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

Раздел 2 дополнить ссылками:

«ГОСТ 7565 (ИСО 377-2–89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава;

ГОСТ 30090–93 Мешки и мешочные ткани. Общие технические условия;

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

ГОСТ 18231. Дополнить знаком сноски – «*»;

дополнить сноской *:

« _____ »

* На территории Российской Федерации применяют также ГОСТ Р 50779.12 «Статистические методы. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции»;

ГОСТ 18895** Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа;

дополнить сноской:

« _____ »

** На территории Российской Федерации применяют также ГОСТ Р 54153 «Сталь. Метод атомно-эмиссионного спектрального анализа».

Раздел 3. Дополнить терминами с соответствующими определениями:

«3.3 гамма-процентная наработка (ресурс) до отказа (γ -процентная наработка):

Величина пропущенного тоннажа (млн т брутто) партии клемм при ресурсных испытаниях, в течение которой клеммы не достигнут предельного состояния с заданной вероятностью, определяемой допускаемой по условию обеспечения безопасности движения нормируемой величиной выхода γ (гамма), выраженной в процентах.

3.4 первичное подтверждение соответствия: Процедура подтверждения

соответствия в случае, если испытания по подтверждению соответствия проводят впервые».

Пункт 5.1.3. Второй абзац. Заменить слово: «торцевой» на: «торцовой».

Подраздел 5.1 дополнить пунктами 5.1.10 и 5.1.11:

«5.1.10 Гамма-процентную наработку клемм до отказа определяют при ресурсных испытаниях с целью оценки (проверки) соответствия клемм требованиям безопасности. Гамма-процентная наработка должна составлять 100 млн т брутто при γ , равной 97,5 %, что соответствует отсутствию отказов по причинам дефектов изготовления. Гамма-процентную наработку клемм до отказа определяют только при первичном подтверждении соответствия требованиям технических регламентов.

5.1.11 Назначенный срок службы клемм составляет 15 лет (клеммы неремонтопригодны)».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции:

«5.2 Маркировка

На две клеммы от каждой партии прикрепляют металлические ярлыки, содержащие следующую маркировку на государственном языке изготовителя и на русском языке:

- наименование изготовителя и (или) товарный знак (при наличии), условное обозначение предприятия-изготовителя клемм;
- наименование продукции и (или) обозначение в соответствии с конструкторской документацией;
- единый знак обращения продукции на рынке, утвержденный Комиссией Таможенного союза [1]:
 - год и месяц изготовления партии клемм;
 - масса партии в тоннах;
 - номер партии;
 - клеймо службы технического контроля и представителя владельца инфраструктуры.

Ярлыки должны быть надежно прикреплены к клеммам.

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

Дополнить пунктом 5.3:

«5.3 Упаковка

Клеммы отгружают заказчику партиями без упаковки. Допускается по согласованию с заказчиком упаковка клеммы в мешки технические по ГОСТ 30090, или мягкие контейнеры типа «Биг-бэг» или другую упаковку».

Пункт 6.2.1 дополнить абзацем после третьего абзаца:

«Контроль химического состава и проверку соответствия стали марочному составу, установленному по ГОСТ 380 (см. 5.1.1), проводят при верификации по документам о качестве (паспорту, сертификату) исходных полос по результатам анализа ковшовой пробы или анализом исходной полосы или клемм на одной пробе от плавки, отобранной в соответствии с ГОСТ 7565».

Пункт 6.2.4. Таблицу 1 дополнить строкой: «

5 Химический состав	5.1.1	7.3
---------------------	-------	-----

».

Пункт 7.3 дополнить абзацем (перед первым):

«Химический состав стали определяют методами, установленными в ГОСТ 380.

Допускается определение химического состава по ГОСТ 18895. Отбор проб для химического анализа проводят по ГОСТ 7565. Контролируемая плоская поверхность пробы (или одной из клемм) должна быть подготовлена путем обработки на глубину не менее 2,5 мм от поверхности».

Пункт 7.5 изложить в новой редакции:

«7.5 Для обязательного подтверждения соответствия клемм требованиям технических регламентов от партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания, методом отбора «вслепую» по ГОСТ 18321-73 (подраздел 3.4) отбирают:

а) для внешнего осмотра, проверки размеров, прямолинейности и расположения болтовых отверстий - не менее 1 % образцов (но не менее 20 образцов);

б) для определения химического состава и механических свойств (испытаний на растяжение) – по одному образцу;

в) для определения гамма-процентной наработки при ресурсных испытаниях - 105 образцов (сто для укладки на опытном участке, пять клемм на замену».

Раздел 7. Дополнить пунктом 7.6:

«7.6 Определение гамма-процентной наработки при ресурсных испытаниях (5.1.10) проводят на стационарном испытательном полигоне (полигонные испытания) или на участке действующего железнодорожного пути – временном испытательном полигоне*, в условиях, определенных нормативной и технической документацией.

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

На опытном участке со скреплениями типа КБ-65 устанавливают 100 образцов клемм (5 запасных клемм запасных).

Клеммы испытывают до наработки 100 млн т брутто при нормативной величине статической осевой нагрузки (25,0 ± 2,5) кН.

Перед началом испытаний, после наработки 50 млн т брутто и в конце испытаний

проводят контроль состояния промежуточных рельсовых скреплений с клеммами:

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

- крутящий момент затяжки гаек клеммных болтов, нормативное значение которого составляет (200 ± 20) Нм определяют ключом моментным показывающим по ГОСТ 33530.

- крутящий момент затяжки гаек закладных болтов, нормативное значение которого составляет (150 ± 15) Нм определяют ключом моментным показывающим по ГОСТ 33530.

- состояние элементов узлов промежуточных скреплений (изломы, трещины) определяют визуально;

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

При отклонениях крутящих моментов затяжки клеммных и закладных болтов от нормативных значений выполняют регулировку, обеспечивающую нормативные значения крутящего момента.

После наработки 100 млн т брутто выполняют разборку узлов промежуточных скреплений и инструментальный контроль состояния клемм.

Результаты испытаний считают положительными, если гамма-процентная наработка, полученная в результате ресурсных испытаний, соответствует требованиям 5.1.10».

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».

Дополнить элементом:

«Библиография

[1] Положение о едином знаке обращения продукции на рынке государств-членов Таможенного союза. Решение Комиссии таможенного союза от 15.07.2011 № 711».

Разработчики:

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

Научный руководитель
института,
Председатель ТК 367 «Чугун,
прокат и металлоизделия»

Л.А. Смирнов

Руководитель разработки,
Исполнительный директор
НИЦ стандартизации

В.А. Рабовский

Исполнитель,
старший научный сотрудник
НИЦ стандартизации

Е.В. Таранова

От соисполнителя:
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