

В Нормах безопасности НБ ЖТ ТМ 01-98 «Элементы верхнего строения железнодорожного пути. Нормы безопасности»:

1. В пункте 11.1. таблицы 1:
- 1) графу 4 дополнить нормативным значением сертификационного показателя «17±1,0»;
- 2) в графе 5 «ГОСТ Р ИСО 4759-1» заменить «ГОСТ 1759.1-82», «высота головки, мм» изложить в следующей редакции:

2. Таблицу 1 дополнить разделом 18 в следующей редакции:

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя для	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентированный способ подтверждения соответствия
1	2		3	5
18. Шурупы для промежуточного рельсового скрепления				
18.1 Внешний вид	Устанавливаются настоящими Нормами		Метод (приложение Б)	
18.1.1 Качество поверхности стержня и головки шурупов:				
- трещины, расщеления и пережатые места	то же	Не допускаются	то же	Визуальный контроль
- риски и раковины глубиной более 1 мм	-«-	Не допускаются	-«-	Измерительный контроль
- изогнутость стержня более 1 мм	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный контроль
- смещение оси головки стержня более 1 мм	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный контроль
- лунка на конце стержня глубиной более 10	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный контроль

мм				контроль
- притупление ребер головки к ее опорной поверхности и к торцу более 6 мм	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный контроль
- притупление ребер головки, выходящее размеры диагонали квадрата за предельное значение	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный контроль
- притупление ребер головки, выходящее размеры шестигранника за наименьший диаметр описанной окружности.	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный контроль
18.1.2 Качество поверхности резьбы шурупов:	■	-«-	-«-	
- заусенцы, забоины, выматины и наплывы металла более 0,5 мм	-«-	Не допускаются	-«-	Измерительный контроль
- рванины и выкрашивание ниток резьбы, если они по глубине выходят за предельные отклонения наружного диаметра резьбы и если общая протяженность рванин и выкрашиваний по длине превышает половину витка	-«-	Не допускаются	-«-	Измерительный контроль
1	2	3	4	5
- наличие пленки на поверхности головки, получающейся при заштамповке заусенцев	Устанавливаются настоящими Нормами	Допускается	Метод (приложение Б)	Визуальный контроль
- заусенцы величиной до 0,5 мм, образовавшиеся в результате безоблойной штамповки	то же	Допускаются	то же	Измерительный контроль
- уменьшение высоты профиля резьбы на двух нитках от начала и конца резьбовой части	-«-	Допускается	-«-	Визуальный контроль
- недокат резьбы на конусной части стержня не более 5 мм	-«-	Допускается	-«-	Измерительный контроль
- скругление вершин резьбы	-«-	Допускается	-«-	Визуальный контроль
18.2 Наличие разрывов и трещин при изги-	-«-	Не допускается	-«-	Измерительный

бе в холодном состоянии на угол 45° (внешний)				контроль
--	--	--	--	----------

3. Дополнить приложением Б в следующей редакции:

«Приложение Б (обязательное)»

Типовой метод оценки качества поверхности, прочности шурупов для промежуточных рельсовых креплений

1 Область применения

1.1 Настоящий типовой метод (далее – ТМ) распространяется на проведение испытаний шурупов для промежуточных рельсовых креплений.

1.2 Настоящий ТМ обязателен для применения в испытательных центрах (лабораториях) (далее – ИЦ), аккредитованных в установленном порядке.

1.3 На основе настоящего ТМ ИЦ могут, при необходимости, разработать рабочую методику проведения испытаний конкретной продукции, учитывающую требования программы испытаний, без изменений основных принципов испытаний, установленных настоящим ТМ.

2 Объект испытаний

2.1 Объектом испытаний являются шурупы для промежуточных рельсовых креплений (далее – шурупы).

2.2 Для испытаний шурупов на соответствие показателям раздела 5 настоящего приложения отбирают 10 образцов от партии шурупов, принятой ОТК предприятия - изготовителя. На отобранные образцы оформляют Акт отбора образцов.

2.3 Образцы, прошедшие испытания, подлежат хранению в соответствии с [1], п. 9.10.

3 Условия испытаний

Испытания проводят в помещении, где должны поддерживаться следующие условия в соответствии с ГОСТ 8.395:

температура окружающей среды, °С 20±15
атмосферное давление, мм рт. ст. 760±75

относительная влажность воздуха, % 60+20

4 Средства испытаний

4.1 Средства измерений (далее - СИ) и испытательное оборудование (далее - ИО), необходимые для контроля показателей, представлены в таблице Б.1.

Наименование характеристики или номер пункта таблицы 1	Наименование ИО, СИ, используемых при испытаниях по данной методике характеристики (показатели) продукции	Основные характеристики ИО, СИ	Наименование (номер) документа о метрологической аттестации или поверке
18.1.1, 18.1.2	Штангенциркуль с выдвигным штوكком ГОСТ 166	Диапазон измерения, (0...200), мм Цена деления 0,01 мм	Свидетельство о поверке
18.2	Испытательная машина Тиски слесарные		Протокол аттестации ИО

4.2 Все СИ проходят периодическую поверку [2], а ИО – аттестацию (ГОСТ Р 8.568) с периодичностью, установленной соответствующей НД.

4.3 Допускается применение других СИ и ИО с точностными характеристиками не ниже, чем у указанных в таблице Б.1.

5 Порядок проведения испытаний

5.1 Для проведения испытаний по контролю качества поверхности шрупа образцы помещают на рабочий стол.

5.2 Проводят измерения геометрических размеров всех 10 отобранных для испытаний образцов шрупов с использованием СИ, указанных в разделе 4 настоящего приложения, в соответствии с эксплуатационной документацией СИ. Результаты заносят в рабочий журнал регистрации испытаний.

5.3 Проводят визуальный контроль качества поверхности всех отобранных шрупов и определение глубины допускаемых дефектов поверхности с использованием СИ, указанных в разделе 4 настоящего приложения, в соответствии с эксплуатационной документацией СИ. Результаты заносят в рабочий журнал регистрации испытаний.

6 Обработка данных и оформление результатов испытаний

6.1 Интерпретация результатов испытаний

Результатом испытаний характеристик пунктов 18.1.1 и 18.1.2 является наличие (отрицательный результат) или отсутствие (положительный результат) дефектов поверхности и дефектов конструкции, указанных в НД и превышающих допустимые размеры.

Результатом испытаний характеристик пункта 18.2 является отсутствие (положительный результат) или наличие (отрицательный результат) нарывов, трещин.

Результатом испытаний характеристик является соответствие требованиям таблицы 1.

6.2 Оформление результатов

По результатам испытаний, которые в установленной форме заносит в рабочие журналы, оформляют протокол испытаний.

7 Требования безопасности

Общие требования безопасности по ГОСТ 12.3.002.

Все работы по подготовке и проведению испытаний проводят под непосредственным руководством и контролем руководителя испытаний с соблюдением требований по технике безопасности».

8 Таблицу 2 дополнить следующими нормативными документами:

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утверждена Год утверждения	Срок действия	Номер изменения, номер издания ИУС, в котором опубликовано
ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009	Изделия крепежные. Допуски. Часть 1 Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С	Федеральное агентство по техническому регулиро- ванию и метрологии 2009	б/о	

