

# Изменение № 1 ГОСТ Р 51685-2013 Рельсы железнодорожные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_

Дата введения \_\_\_\_\_

Раздел 2 дополнить ссылкой: «ГОСТ 27.002-89 Надежность в технике. Основные положения. Термины и определения».

Пункт 3.1 после ссылки на ГОСТ Р 50542 дополнить ссылкой: ГОСТ 27.002;

дополнить подпунктами – 3.1.15 – 3.1.16:

«3.1.15 **гамма-процентный ресурс**: Суммарная наработка партии рельсов при полигонных испытаниях, в течение которой общее количество изъятых по дефектам металлургического происхождения рельсов не превышает допустимого, отвечающего предельному состоянию партии с вероятностью  $\gamma$ , выраженной в процентах.

3.1.16 **типовой представитель**: Тип рельсов определенной категории, выпускаемый или планируемый к выпуску по одному нормативно-техническому документу, по результатам сертификационных испытаний которого проводят оценку всех типов рельсов данной категории».

Пункт 5.1.3 изложить в новой редакции:

«5.1.3 Гамма-процентный ресурс партии рельсов определяется при полигонных испытаниях на Экспериментальном кольце ОАО «ВНИИЖТ».

Наработка партии рельсов при полигонных испытаниях до первого изъятия рельса по дефектам металлургического происхождения должна составлять не менее 150 млн т брутто».

Пункты 5.1.4 – 5.1.5 исключить.

Пункт 5.2.6 изложить в новой редакции:

«5.2.6 Скручивание рельсов

Общее скручивание рельсов длиной менее 18 м не должно превышать 1,25 мм, длиной от 18,00 до 24,84 м включительно – 2,0 мм, длиной свыше 24,84 м – 2,5 мм.

Скручивание концов рельсов типа Р50 на длине 1 м не должно превышать 0,4 мм, а рельсов типов Р65, Р65К и Р75 – 0,5 мм».

Пункт 5.13.6 исключить.

Пункт 5.14 исключить.

Пункт 6.1.1 изложить в новой редакции:

«6.1.1 Испытания для проверки соответствия рельсов требованиям, установленным в 5.2, 5.3.6, 5.4 – 5.20, проводят на этапе освоения производства на рельсах опытных партий в соответствии с ГОСТ Р 15.201.

В данный вид испытаний включают полигонные испытания для определения гамма-процентного ресурса, методика которых должна быть согласована с владельцем инфраструктуры железнодорожного транспорта».

Пункт 6.1.4 перенести в конец раздела после пункта 6.5 и обозначить как «6.6 Подтверждение соответствия требованиям технических регламентов»;

первый абзац после слов «прочности 300, 320, 350, 370» дополнить словами: «а гамма-процентный ресурс по 6.1.1 определяют на рельсах типа Р65 класса прочности 350»;

исключить слова: «за последние десять суток»;

шестой абзац. Заменить слова: «шести образцах» на «одном образце»;

восьмой абзац. Заменить слова: «трех полнопрофильных пробах» на «одной полнопрофильной пробе»;

дополнить абзацем:

В случае получения отрицательных результатов по отдельным видам испытаний (кроме определения гамма-процентного ресурса) дальнейшие испытания проводят по 6.4».

Пункт 6.2.3. Исключить ссылку: 5.14;

таблица 15. Показатель качества «Магнитная индукция» с соответствующими нормами исключить.

Пункт 6.2.8. Первый абзац. Исключить слова: «и индукции магнитного поля на поверхности катания головки рельса (5.14)».

Пункт 6.3.6. Первый абзац. Исключить слово: «термоупрочненного».

Пункт 6.3.11 исключить.

Пункт 6.3.15 изложить в новой редакции:

«6.3.15 Пробу для определения остаточных напряжений в шейке (5.11) отбирают на расстоянии не менее 3 м от торца контрольного рельса».

Пункт 6.5.1. Первый и второй абзацы изложить в новой редакции:

«Рельсы, отобранные для проведения периодических испытаний, должны соответствовать требованиям, установленным в 5.2.1, 5.2.3, 5.2.5, 5.2.6 (в части общего скручивания рельсов), 5.3.6, 5.4 – 5.12.

Периодические испытания проводят с целью проверки выполнения требований, установленных в 5.2.6 (в части скручивания концов рельсов на расстоянии 1 м), 5.15 – 5.20».

Пункт 7.4.1. Заменить слова: «указанным в» на «аттестованным по».

Пункты 7.5.1 – 7.5.2 изложить в новой редакции:

«7.5.1 Общее скручивание рельсов (5.2.6) определяют с помощью поверенных автоматизированных средств контроля по методикам, аттестованным по ГОСТ Р 8.563.

Скручивание концов рельса определяют как зазор между краем основания подошвы и прилегающей плоскостью (таблица Е.3 (приложение Е)).

7.5.2 Скручивание концов рельсов на длине 1 м определяют с помощью шаблона, как указано на рисунке Ж.15 (приложение Ж), прикладывая шаблон до соприкосновения с рельсом трех опор: двух – на расстоянии 1 м от торца рельса и одной – у торца рельса, и измеряя зазор между четвертой опорой шаблона и нижней (опорной) поверхностью подошвы у торца рельса с помощью плоских щупов по ГОСТ 8925».

Пункт 7.6. Третий абзац изложить в новой редакции:

«Массовую долю общего кислорода (5.5.4) определяют по ГОСТ 17745, массовую долю кислорода в высокоглиноземистых оксидных включениях (5.4.5) определяют методом фракционного газового анализа при восстановительном плавлении образцов металла в потоке инертного газа».

Пункт 7.17 исключить.

Пункт 8.3. Исключить перечисление: «максимальное значение магнитной индукции рельсов в партии».

Приложение М. Пункт М.1 дополнить абзацем:

«Приведенная на рисунке М.1 серия эталонных изображений неметаллических включений является иллюстрацией эталонной шкалы европейского регионального стандарта [2]. Оценку загрязненности рельсов неметаллическими включениями осуществляют с помощью микроскопа путем сравнения с изображениями по оригинальной эталонной шкале в соответствии с [2]».

Открытое акционерное общество  
«Уральский институт металлов»

Научный руководитель института,  
первый заместитель генерального  
директора

Руководитель разработки  
Исполнительный директор НИЦ  
проблем транспортного металла

Исполнитель,  
Исполнительный директор НИЦ  
стандартизации, метрологии и  
сертификации продукции

Л.А. Смирнов

А.А. Дерябин

В.А. Рабовский