

**Изменение № 1 ГОСТ 16017—2014 Болты закладные для рельсовых креплений железнодорожного пути. Технические условия**

**Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 114-П от 20.12.2018)**

**Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 14466**

**За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: ВУ, КГ, РУ, ТД [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]**

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

Предисловие. Заменить ссылки: ГОСТ 1.0—92 на ГОСТ 1.0—2015, ГОСТ 1.2—2009 на ГОСТ 1.2—2015.

Раздел 2. Исключить ссылку: «ГОСТ 22356—77 Болты и гайки высокопрочные и шайбы. Общие технические условия»;

заменить ссылки:

«ГОСТ 9.302—88 (ИСО 1463—82, ИСО 1464—80, ИСО 2106—82) на ГОСТ 9.302—88;

ГОСТ 5378—88 (СТ СЭВ 850—87) на ГОСТ 5378—88;

ГОСТ 18321—73 (СТ СЭВ 1934—79) на ГОСТ 18321—73»;

«ГОСТ 1759.4—87 (ИСО 898-1—78) Болты, винты и шпильки. Механические свойства и методы испытаний\*\*» на «ГОСТ ISO 898-1—2014 Механические свойства крепежных изделий из углеродистых и легированных сталей. Часть 1. Болты, винты и шпильки установленных классов прочности с крупным и мелким шагом резьбы»;

«ГОСТ 17769—83 (ИСО 3269—99) Изделия крепежные. Правила приемки\*\*\*» на «ГОСТ ISO 3269—2015 Изделия крепежные. Приемочный контроль»;

ГОСТ 1759.1—82 дополнить знаком сноски — \*;

заменить ГОСТ 1759.2—82 (СТ СЭВ 2179—80) на ГОСТ 1759.2—82;

заменить знак сноски: \* на \*\*;

дополнить ссылками:

«ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 32894—2014 Продукция железнодорожного назначения. Инспекторский контроль. Общие положения»;

сноски \*, \*\* изложить в новой редакции:

«—————

\* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 4759-1—2015 «Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С»;

\*\* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 6157-1—2015 «Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения»;

сноску \*\*\* — исключить.

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### **«3 Термины и определения**

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**3.1 владелец инфраструктуры железнодорожного транспорта:** Юридическое лицо или индивидуальный предприниматель, имеющие инфраструктуру железнодорожного транспорта общего пользования на праве собственности или ином праве и оказывающие услуги по ее использованию на основании договора.

**3.2 заказчик:** Предприятие (организация, объединение или другой объект народно-хозяйственной деятельности), по заявке или контракту с которым производится создание и (или) поставка продукции».

Пункт 4.1. Рисунок 1. Заменить размер: «56<sup>+4</sup>» на «66<sup>+6</sup>»;

\* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2019—03—01.

дополнить примечанием (после сносок):

«Примечание — Для болтов с накатанной резьбой допускается изготовление фаски со следующими размерами: диаметр торца стержня (18,0±1,0) мм; высота (4,0±1,0) мм»;

примеры условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условного обозначения

Закладной болт класса точности В, диаметром резьбы  $d = 22$  мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 8g, длиной 175 мм, класса прочности 4.8, из спокойной стали, с цинковым хромированным покрытием (01) толщиной 15 мкм (15):

*Болт М22-8g × 175.48.0115 ГОСТ 16017—2014*

То же, длиной 200 мм, без покрытия:

*Болт М22-8g × 200.48 ГОСТ 16017—2014».*

Пункт 5.1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1759.4 на ГОСТ ISO 898-1.

Пункт 5.1.5 изложить в новой редакции:

«5.1.5 После испытаний на трехкратное завинчивание и отвинчивание не должно быть:

- повреждений резьбы болтов, препятствующих их повторному применению;
- заклинивания или прокручивания при навинчивании гаек на резьбу болтов».

Пункт 5.1.7. Сноску \* к ГОСТ 1759.2 изложить в новой редакции:

«\_\_\_\_\_»

\* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 6157-1—2015 «Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения».

Пункт 5.1.8 изложить в новой редакции:

«5.1.8 Болты поставляют без защитного покрытия. По согласованию с владельцем инфраструктуры/заказчиком допускается изготавливать болты с защитным покрытием, соответствующим требованиям ГОСТ 9.301. Требования к толщине металлического защитного покрытия — по ГОСТ 9.303».

Подраздел 5.2. Заменить слово: «выкатана» на «нанесена».

Подраздел 5.3 дополнить словами: «Допускается упаковка болтов в специализированные мягкие контейнеры из полипропиленовой ткани».

Пункт 6.1.1 дополнить перечислением (после перечисления «- приемосдаточные»):

«- периодические»;».

Пункт 6.1.2. Второй абзац после слов «по требованию» дополнить словами: «в соответствии с ГОСТ 32894».

Пункт 6.2.1. Третий абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 17769\*\* на ГОСТ ISO 3269;

сноску \*\* — исключить;

четвертый абзац исключить.

Пункт 6.2.3. Таблица 1. Исключить строку с контролируемым параметром 5:

«5 Коэффициент закручивания 5.1.5 7.4».

Раздел 6 дополнить подразделом — 6.4:

**«6.4 Периодические испытания**

6.4.1 К периодическим испытаниям относят испытания на трехкратное завинчивание и отвинчивание в соответствии с 5.1.5.

6.4.2 Периодические испытания проводят на болтах, отобранных от любой партии болтов, прошедшей приемосдаточные испытания, с периодичностью не реже одного раза в неделю.

6.4.3 При отборе образцов и при проведении испытаний болтов учитывают следующие требования:

- болты для испытаний отбирают методом «вслепую» по ГОСТ 18321—73 (подраздел 3.4);
- количество болтов для проведения испытаний — не менее пяти штук.

6.4.4 При изготовлении болтов из новой плавки металла следует проводить периодические испытания с соблюдением требований 6.4.1—6.4.3».

Пункт 7.1. Заменить слова: «типа ШЦ-II по ГОСТ 166» на «с техническими требованиями, соответствующими ГОСТ 166».

Пункт 7.2. Сноску \* к ГОСТ 1759.2 изложить в новой редакции:

«\_\_\_\_\_»

\* В Российской Федерации действует ГОСТ ISO 6157-1—2015 «Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения».

Пункт 7.3. Заменить ссылку: ГОСТ 1759.4\*\* на ГОСТ ISO 898-1; сноску \*\* — исключить.

Пункт 7.4 изложить в новой редакции:

**«7.4 Испытания на трехкратное завинчивание и отвинчивание**

7.4.1 Испытания на трехкратное завинчивание и отвинчивание (см. 5.1.5) проводят на собранном комплекте резьбового соединения узла промежуточного рельсового скрепления типа КБ. Количество образцов для проведения испытаний и требования к их отбору — в соответствии с 6.4.2—6.4.4.

7.4.2 Испытания осуществляют путем навинчивания гайки на закладной болт. Усилие затяжки гаек при проведении испытаний должно соответствовать крутящему моменту 150 Н·м.

Операции навинчивания, затяжки и отвинчивания гайки на один и тот же болт осуществляют 3 раза.

7.4.3 Если в результате проведения испытаний выявлен хотя бы один болт из выборки, не выдержавший испытаний на трехкратное завинчивание и отвинчивание, проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов от партии, из которой производилась первоначальная выборка. Повторные испытания на удвоенной выборке считаются окончательными и распространяются на всю партию.

7.4.4 При получении неудовлетворительных результатов при повторных испытаниях партию бракуют, проводят анализ результатов испытаний для выявления причин неудовлетворительных результатов испытаний, составляют перечень выявленных дефектов, причин их появления и мероприятий по предотвращению возникновения дефектов.

7.4.5 При выявлении партии болтов, не выдержавшей испытаний на трехкратное завинчивание и отвинчивание, изготовитель должен убедиться, что продукция, выпущенная с момента последнего контроля на трехкратное завинчивание и отвинчивание, является годной по данному параметру».

Пункт 7.7. Заменить ссылки:

ГОСТ 18321 (подраздел 3.4) на ГОСТ 18321—73 (подраздел 3.4);

ГОСТ 17769\*\*\* на ГОСТ ISO 3269;

сноску \*\*\* — исключить;

дополнить словами: «Образцы для целей подтверждения соответствия отбирают от партии, изготовленной не ранее шести месяцев до даты начала проведения данных работ».

Пункт 8.1. Исключить слова: «в тару на железнодорожных платформах».

Пункт 8.2 изложить в новой редакции:

«8.2 Болты без защитного покрытия по требованию владельца инфраструктуры/заказчика перед упаковыванием подвергают консервации по ГОСТ 9.014 на срок, обеспечивающий защиту от коррозии не менее одного года».

Раздел 9 изложить в новой редакции:

**«9 Гарантии изготовителя**

Гарантийный срок службы — не менее пяти лет со дня укладки в путь при условии соблюдения требований транспортирования, хранения, укладки в путь и эксплуатации».

(ИУС № 3 2019 г.)