

ФЕДЕРАЛЬНОЕ
АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ
РЕГУЛИРОВАНИЮ
И МЕТРОЛОГИИ

Основан в 1940 г.

НАЦИОНАЛЬНЫЕ СТАНДАРТЫ

ИНФОРМАЦИОННЫЙ
УКАЗАТЕЛЬ

Издание официальное

9
2020



МОСКВА
СТАНДАРТИНФОРМ
2020

УДК 002.6:354

ИЗМЕНЕНИЯ, ПРИНЯТЫЕ К МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫМ СТАНДАРТАМ

45 ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ТЕХНИКА

МКС 45.080

Изменение № 1 ГОСТ 11530—2014 Болты для рельсовых стыков. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 130-П от 29.05.2020)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 15142

За принятие изменения проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AM, BY, KZ, KG, RU, TJ, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

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

Раздел 1. Заменить ссылку: «ГОСТ 1759.1*» на «ГОСТ ISO 4759-1».

Раздел 2. Исключить ссылки: ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82 (СТ СЭВ 2179—80), ГОСТ 1759.4—87 (ИСО 898/1—78), ГОСТ 17769—83 (ИСО 3269—99);

заменить ссылки: «ГОСТ 5378—88 (СТ СЭВ 850—87)» на «ГОСТ 5378—88»;

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

дополнить ссылками:

«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 ISO 3269—2015 Изделия крепежные. Приемочный контроль

ГОСТ ISO 4759-1—2015 Изделия крепежные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки.

Классы точности А, В и С

ГОСТ ISO 6157-1—2015 Изделия крепежные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения»;

сноски *, **, *** — исключить.

Раздел 3 изложить в новой редакции (кроме наименования):

«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 субъект хозяйственной деятельности), по заявке или контракту с которым производится создание и (или) поставка продукции (в том числе научно-технической).

[ГОСТ 15.101—98, пункт 3.5]

».

Пункт 4.1. Рисунок 1. Заменить обозначение: «г*» на «г**»;

дополнить сноской **: «** Размеры, указанные для изготовления оснастки и инструмента, на готовых изделиях не контролируют»;

таблица 1. Заменить наименование графы: «Диаметр резьбы» на «Диаметр резьбы, *d*»;

графа «Размеры болтов». Заменить слова:

«*b* (предельное отклонение до 6)» на «*b* (предельное отклонение до плюс 6)»;

«*L* (предельное отклонение до 6)» на «*L* (предельное отклонение до плюс 6)»;

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2020—09—01.

примеры условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условного обозначения:

Болт класса точности С, исполнения 1, диаметром резьбы $d = 24$ мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 8g, длиной 150 мм, класса прочности 8.8, из стали марки 35:

Болт М24-8g×150.88.35 ГОСТ 11530—2014

То же, исполнения 2, длиной 160 мм, класса прочности 10.9, из стали марки 40Х:

Болт 2М24-8g×160.109.40Х ГОСТ 11530—2014».

Пункт 5.1.1. Заменить ссылку: «ГОСТ 1759.2*» на «ГОСТ ISO 6157-1»; сноску * исключить.

Пункт 5.1.3. Заменить ссылку: «ГОСТ 1759.4» на «ГОСТ ISO 898-1» (2 раза);

таблица 2. Заменить значения: «8,8» на «8.8», «10,9» на «10.9».

Пункт 5.1.4 после слов «владельцем инфраструктуры железнодорожного транспорта» дополнить словом: «/заказчиком».

Пункт 5.1.5. Заменить ссылку: «ГОСТ 1759.1» на «ГОСТ ISO 4759-1».

Пункт 5.2.1 изложить в новой редакции:

«5.2.1 На головку каждого болта должна быть нанесена маркировка, содержащая товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя.

На болты класса прочности 10.9 наносят дополнительно букву «П».

Высота знаков маркировки — не менее 8 мм, толщина — не менее 1 мм; выпуклость/вогнутость — не менее 0,5 мм.

Значения параметров знаков маркировки приведены для проектирования и изготовления инструмента, на готовых изделиях не контролируются».

Подраздел 5.3 дополнить абзацем:

«Допускается упаковка болтов в специализированные мягкие контейнеры».

Подраздел 6.1 дополнить пунктом 6.1.3:

«6.1.3 В целях подтверждения соответствия испытания болтов по 4.1, 5.1.2, 5.1.4, 5.1.5 (конструкция и размеры), 5.1.1 (качество поверхности), 5.2 (маркировка) проводят на не менее чем пяти образцах болтов, отобранных методом «вслепую» согласно ГОСТ 18321 (подраздел 3.4) из партии, принятой ОТК.

Число болтов для испытаний на временное сопротивление разрыву и ударный изгиб (5.1.3) — по два болта от предьявляемой партии».

Пункт 6.2.1 изложить в новой редакции:

«6.2.1 Приемо-сдаточные испытания болтов проводят партиями. Партия должна состоять из болтов одного исполнения, изготовленных из одной марки стали, по одному технологическому процессу. Объем партии — не более суточной выработки.

Правила приемки — по ГОСТ ISO 3269 для изделий класса точности С. Проверке на временное сопротивление разрыву и ударный изгиб (5.1.3) методом разрушающего контроля подвергают по 5 болтов»;

сноску * исключить.

Пункт 6.2.2.

Четвертое, шестое и седьмое перечисления изложить в новой редакции:

«- наличие и вид противокоррозионной защиты (исключая временную консервацию для хранения и транспортировки по ГОСТ 15150);

- объем партии;

- результаты механических испытаний».

Пункт 6.2.3. Таблица 3. Строку «1 Внешний вид» исключить;

строку «2 Размеры» изложить в новой редакции:

«

1 Конструкция и размеры	4.1, 5.1.2, 5.1.4, 5.1.5	7.1
-------------------------	--------------------------	-----

 »;

порядковые номера контролируемых параметров в графе 1 далее изменить с учетом изменения нумерации.

Пункт 7.1 Заменить слова: «типа ШЦ-II по ГОСТ 166, угломера типа 2 по ГОСТ 5378 и предельных калибров» на «типа ШЦ-I или ШЦ-II по ГОСТ 166, угломера типа 2 по ГОСТ 5378 или другими средства-

ми измерений, обеспечивающими требуемую точность измерения, или с помощью предельных калибров»;

исключить слова: «Размеры резьбы (5.1.4) — предельными калибрами по ГОСТ 24997».

Пункт 7.1 дополнить пунктом 7.1.1:

«7.1.1 Размеры резьбы (5.1.4) проверяют предельными калибрами по ГОСТ 24997 или другой нормативной или конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 7.2. Заменить ссылку: «ГОСТ 1759.2*» на «ГОСТ ISO 6157-1»;

сноску * исключить.

Пункт 7.3. Заменить ссылку: «п. 6.2 ГОСТ 1759.4**» на «ГОСТ ISO 898-1»;

сноску ** исключить.

Пункт 7.4 изложить в новой редакции:

«7.4 Испытания на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454. На ударный изгиб испытывают образцы типа 11, вырезанные из резьбовой части болтов. Сторона испытательного образца без надреза должна быть расположена ближе к поверхности болта. Температура испытательного образца — минус 20 °С».

Пункт 7.6, сноску *** — исключить.

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

Пункт 8.2 изложить в новой редакции:

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

(ИУС № 9 2020 г.)

СО Д Е Р Ж А Н И Е

НАЦИОНАЛЬНЫЕ СТАНДАРТЫ

Утвержденные национальные стандарты Российской Федерации и межгосударственные стандарты, введенные в действие в качестве национальных стандартов	3
Приказ Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 16.07.2020 № 365-ст	13
Обозначения утвержденных национальных стандартов Российской Федерации и межгосударственных стандартов, введенных в действие в качестве национальных стандартов	14
Обозначения замененных и отмененных национальных стандартов Российской Федерации и межгосударственных стандартов	15
Обозначения национальных стандартов Российской Федерации, межгосударственных стандартов и общероссийских классификаторов, к которым утверждены изменения	17
Изменения, утвержденные к национальным стандартам Российской Федерации	19
43 Дорожно-транспортная техника	19
67 Производство пищевых продуктов	21
75 Добыча и переработка нефти, газа и смежные производства	23
Поправки, внесенные в национальные стандарты Российской Федерации	24
Изменения к общероссийским классификаторам	30
ОК 015—94 (МК 002—97) ОКЕИ	30
ОК 017—2013 ОКСВНК	31
Поправки к общероссийским классификаторам	32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

Обозначения межгосударственных стандартов, к которым приняты изменения	34
Изменения, принятые к межгосударственным стандартам	35
45 Железнодорожная техника	35
81 Стекольная и керамическая промышленность	45
Поправки, внесенные в межгосударственные стандарты	49
Документы по межгосударственной стандартизации, принятые по результатам голосования в АИС МГС (протокол от 30.06.2020 № 131-П)	51
Обозначения документов по межгосударственной стандартизации и изменений, принятых по результатам голосования в АИС МГС (протокол от 30.06.2020 № 131-П)	59
Перечень замененных документов по межгосударственной стандартизации (протокол № 131-П от 30.06.2020)	62

ПРИЛОЖЕНИЕ

Новые поступления стандартов ИСО и МЭК	66
--	----

НАЦИОНАЛЬНЫЕ СТАНДАРТЫ

Информационный указатель № 9

Редактор *М.Н. Головки*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректоры *Е.Ю. Митрофанова, С.В. Смирнова*
Компьютерная верстка *Е.Е. Кругова*

Свидетельство о регистрации ПИ № ФС 77—21622 от 01.09.2005.

Сдано в набор 28.07.2020. Подписано в печать 18.08.2020. Формат 60×84 $\frac{1}{4}$. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 9,77. Уч.-изд. л. 8,80. Тираж 1707 экз. Зак. 651.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Отпечатано с готового оригинал-макета в Обществе с ограниченной ответственностью «Тамбовский полиграфический союз», 392000 г. Тамбов, Моршанское шоссе, 14А