



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ШПАЛЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ  
ДОРОГ УЗКОЙ КОЛЕИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 8993—75**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

ШПАЛЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ  
ДОРОГ УЗКОЙ КОЛЕИ

Технические условия

Wooden sleepers for narrow-gauge railways.  
Specifications

ГОСТ

8993—75\*

Взамен

ГОСТ 8993—59

ОКП 53 4120

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 11 сентября 1975 г. № 2382 срок введения установлен

с 01.07.76

Постановлением Госстандарта СССР от 25.04.86 № 1068 срок действия продлен  
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

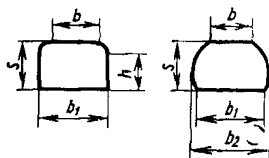
Настоящий стандарт распространяется на непропитанные деревянные шпалы для железных дорог шириной колеи 600, 750 и 900 мм.

## 1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. По форме поперечного сечения шпалы подразделяют на два вида — обрезные и необрезные (см. чертеж).

## Виды шпал

Обрезные (А)      Необрезные (Б)



$b$ —ширина верхней пласти;  $b_1$ —ширина нижней пласти,  $b_2$ —ширина шпалы по непропиленным сторонам;  $s$ —толщина шпалы;  $h$ —высота пропиленной части боковой стороны

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\*Переиздание (март 1988 г.) с Изменениями № 1, 2  
утвержденными в сентябре 1980 г., апреле 1986 г.

(ИУС 11—80, 8—86)

© Издательство стандартов, 1988

1.2. В зависимости от размеров поперечного сечения для каждого вида устанавливается три типа шпал: I, II, III.

1.3. Размеры поперечных сечений шпал должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Типы и виды шпал | Толщина, $s$ | мм<br>Ширина по измерениям |       |       | Высота пропиленной части боковых сторон, $h$ |
|------------------|--------------|----------------------------|-------|-------|--|
|                  |              | $b$                        | $b_1$ | $b_2$ |  |
|                  |              |                            |       |       |  |
| IA               | 140          | 140                        | 230   | —     | 80   |
| IIA              | 130          | 110                        | 210   | —     | 75   |
| IIIA             | 120          | 100                        | 190   | —     | 65   |
| IB               | 140          | 140                        | 230   | 240   | —  |
| IIB              | 130          | 110                        | 210   | 220   | —  |
| IIIB             | 120          | 100                        | 190   | 200   | —  |

1.4. Размеры поперечных сечений установлены для шпал с влажностью древесины не более 22%. При большей влажности шпалы из древесины хвойных пород должны быть изготовлены с припуском на усушку по ГОСТ 6782.1—75, а шпалы из древесины лиственных пород — по ГОСТ 6782.2—75.

1.5. Длина шпал, мм, должна быть:

для колеи 600 мм — 1200

для колеи 750 мм — 1500

для колеи 900 мм — 1700

1.6. Предельные отклонения по размерам шпал всех типов, мм, не должны быть более:

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| по длине . . . . .                 | $\pm 25$                                   |
| по толщине . . . . .               | $\pm 5$                                    |
| по ширине верхней пласти . . . . . | от минус 10 и плюс до ширины нижней пласти |
| по ширине нижней пласти . . . . .  |  |
| обрезных шпал . . . . .            | +10  |
|                                    | -5   |
| необрезных шпал . . . . .          | +50  |
|                                    | -5   |

1.6.1. Предельные отклонения по высоте пропиленной части боковых сторон обрезных шпал всех типов даются только в плюсовую сторону до толщины шпалы.

Обрезные шпалы, имеющие минусовые отклонения по высоте пропиленной части боковых сторон, переводят в соответствующие типы необрезных шпал.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шпалы должны быть изготовлены из древесины сосны, ели, пихты, лиственницы, березы.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.2. Влажность древесины шпал не нормируется.

2.3. Качество древесины шпал должно соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

| Пороки древесины и обработки по ГОСТ 2140—81               | Нормы   |
|--|---|
| 1. Сучки<br>а) здоровые<br>б) загнившие, гнилые и табачные | Не допускаются в местах укладки подкладок размером более 40 мм, а на остальных поверхностях — более 80 мм<br>Не допускаются в местах укладки подкладок, а на остальных поверхностях — более 30 мм<br>Не допускаются |
| 2. Гниль ядровая, мягкая заболонная, наружная трухлявая    | Не допускаются размером более 15% соответствующей площади торцов, пластей и боковых сторон  |
| 3. Грибные ядровые пятна (полосы)                          | Не допускаются в местах укладки подкладок, а на остальных поверхностях допускаются в виде отдельных пятен размером не более 30 мм   |
| 4. Побурение и заболонная твердая гниль                    | Допускается без выхода на верхнюю пластъ размером не более 1/2 площади торца, а на боковых сторонах — размером не более 2/3 толщины шпалы, считая от нижней пласти  |
| 5. Ложное ядро   | Допускается не крупная поверхностная и неглубокая   |
| 6. Червоточина   | Допускаются без выхода на верхнюю пластъ протяжением по торцу не более 1/2 соответственной толщины или ширины шпалы   |
| 7. Трещины<br>а) метиковые                                 | Не допускаются с выходом на верхнюю пластъ и боковые стороны, а также с выходом на нижнюю пластъ против места расположения подкладок  |
| б) отлупные  | Допускаются без гребней глубиной не более 50 мм. Наличие таких трещин одновременно в одном сечении с двух сторон не допускается   |
| в) морозные  | Допускаются односторонние длиной каждая не более 400 мм, торцовые сквозные — длиной не более 50 мм  |
| г) усушки  | Не допускается более 10%  |
| 8. Наклон волокон<br>9. Прорость                           | Не допускается в местах укладки подкладок, а на остальных поверхностях — шириной более 50 мм и длиной более 200 мм  |
| 10. Заруб и запил  | Не допускаются в местах укладки подкладок, а на остальных поверхностях — глубиной более 20 мм   |

| Наименование пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ 2140—81 | Нормы   |
|---|---|
| 11. Кривизна<br>а) простая<br>б) сложная                            | Не допускается более 3% от длины шпалы<br>Не допускается размером более половины нормы простой кривизны |

Примечания:

1. Пороки древесины по ГОСТ 2140—81, не указанные в табл. 2, допускаются.

2. (Исключено, Изм. № 2).

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. Непараллельность пластей, а в обрезных шпалах и боковых сторон дается в пределах норм отклонений по толщине и ширине шпалы, предусмотренных п. 1.6.

2.5. Неперпендикулярность торцов к продольной оси шпалы не допускается более 20 мм по толщине и ширине шпалы.

2.6. Неопиленные поверхности шпал (обрезных и необрезных) должны быть очищены от коры и луба. Сучки и ребристая закомелость должны быть срезаны вровень с поверхностью шпал; при этом срез может быть плоским.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.7. Шпалы до укладки на путь должны быть пропитаны антисептиками. Качество пропитки шпал антисептиками — по ГОСТ 20022.5—75.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8. Шпалы должны поставляться рассортированными по типам и породам.

2.9. Поставка шпал в количественных соотношениях по типам, размерам и породам должна производиться по спецификации потребителя.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Шпалы принимают партиями. Партией считается количество шпал, оформленное одним документом о качестве, содержащим: наименование предприятия-изготовителя, местонахождение и товарный знак;

тип, вид, длину шпал и породу древесины;

количество шпал в партии;

обозначение стандарта.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3.2. Приемку шпал по качеству и размерам осуществляют отбором выборки в количестве 3% от партии. При обнаружении в выборке хотя бы одной шпалы, не соответствующей требованиям настоящего стандарта, осуществляют сплошной контроль всей партии шпал.

3.3. Приемку шпал по количеству осуществляют пересчетом в штуках.

#### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры шпал проверяют металлической рулеткой по ГОСТ 7502—80. Допускается проверять размеры поперечного сечения шпал металлической линейкой по ГОСТ 427—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Ширину пластей шпал измеряют в самом узком месте на участке длиной 200 мм, отстоящем на расстоянии 250 мм от верхнего торца шпалы.

4.3. Определение и измерение пороков и дефектов обработки древесины — по ГОСТ 2140—81.

Сучки измеряют по расстоянию между касательными и контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси шпалы.

4.4. Определение влажности древесины шпал — по ГОСТ 16588—79.

#### 5. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На торец каждой шпалы должна быть нанесена маркировка с указанием типа, вида, длины, породы древесины и условного знака предприятия-изготовителя. Маркировка должна быть четкой и производиться отбойным клеймением или стойкой краской.

5.2. Шпалы должны быть уложены в пакеты. Формирование, упаковывание и маркирование пакетов и блок-пакетов шпал — по ГОСТ 19041—85.

Транспортная маркировка пакетов — по ГОСТ 14192—77.

5.3. Транспортирование шпал производят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

5.2; 5.3 (Измененная редакция, Изм. № 2).

5.4. (Исключен, Изм. № 2).

5.5. Шпалы хранят в штабелях на складах, очищенных от щепы, коры, опилок, травы и мусора.

5.5.1. Каждый штабель шпал должен быть уложен на фундамент, который устраивают из переносных железобетонных, бетонных или деревянных опор (балок). Высота фундамента должна быть не менее 400 мм. В местах с большим количеством осадков

фундамент должен быть высотой 750 мм. Фундаменты каждого штабеля должны быть прочными и находиться на одном горизонтальном уровне. Деревянные элементы фундамента должны быть пропитаны антисептиками

5.5.2. При хранении шпал на складах свыше 10 сут каждый горизонтальный ряд шпал в штабеле должен быть отделен от другого прокладками из здоровой окоренной древесины.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5.5.3. В горизонтальных рядах между шпалами должны быть промежутки шириной от 20 до 40 мм.

5.6. Штабели должны быть устойчивы. Высота штабелей должна быть не более 12 м.

Редактор *Т. В. Смыка*  
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*  
Корректор *Е. А. Борисова*

Сдано в наб. 30.06.88 Подп. в печ 24.10.88 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,36 уч.-изд. л.  
Тир 4000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почта» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1403