

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
к первой редакции проекта
межгосударственного стандарта
**«Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом.
Технические условия»**

1 Основание для разработки стандарта

Проект стандарта разработан в соответствии с распоряжением старшего вице-президента ОАО «РЖД» В.А. Гапановича от 16.12.2011 г. № 2731р «Об организации разработки стандартов в области сварки подвижного состава и железнодорожных рельсов».

2 Характеристика объекта стандартизации

Проект стандарта разработан впервые.

Проект стандарта разработан взамен СТО РЖД 1.08.002-2009 «Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия», разработанный ОАО «ВНИИЖТ» в 2009 г. и введенный в действие Распоряжением ОАО «РЖД» от 19.10.2009 г. № 2111р.

Проект стандарта содержит технические требования применительно к сварным соединениям железнодорожных рельсов, процессу соединения рельсов методом контактной стыковой сварки оплавлением, процессам подготовки рельсов к сварке и процессам послесварочной обработки.

Объектом стандартизации являются:

- сварные железнодорожные рельсы;
- сварные железнодорожные рельсы переходного профиля;
- сварные рельсовые плети;

Проект стандарта устанавливает:

- минимально необходимые требования к материалам, используемым в изготовлении сварных железнодорожных рельсов, сварных железнодорожных рельсов переходного профиля, сварных рельсовых плетей;

- требования к изготовлению и сборке отдельных элементов, узлов, конструкций;

- методики контроля и проверки технических требований к соединениям железнодорожных рельсов.

Проект стандарта разработан на обновленной нормативной базе РФ с использованием прогрессивных решений международных стандартов и научных публикаций в области сварки.

Стандарт содержит сохранившие актуальность основные положения СТО РЖД 1.08.002-2009 «Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия».

Настоящий проект стандарта включает следующие разделы с основными требованиями.

- 1 Область применения.
- 2 Нормативные ссылки.
- 3 Термины и определения.
- 4 Технические требования
- 5 Требования безопасности и охраны труда
- 6 Правила приемки
- 7 Методы контроля
- 8 Транспортирование и хранение
- 9 Гарантии изготовителя
- 10 Приложения:

- Приложение А (обязательное) Конструкция и размеры сварных рельсов переходного профиля;

- Приложение Б (обязательное) Режим нагрева концов рельсов токами высокой частоты для прессования рельсов переходного профиля;

3 Обоснование целесообразности разработки стандарта на национальном уровне

Целесообразность разработки настоящего стандарта обусловлена необходимостью совершенствования и приведения национальной нормативно-технической базы документов по сварке рельсовой продукции в соответствии с требованиями законодательства о техническом регулировании

4 Ожидаемая эффективность применения стандарта

Разработка стандарта направлена на повышение технического уровня производства и качества сварных соединений железнодорожных рельсов, применяемых на дорогах общего пользования, скоростных и высокоскоростных магистралях.

Выполнение требований стандарта промышленностью создаст возможность внедрения прогрессивных технологий соединения рельсов.

Внедрение стандарта на железнодорожном транспорте повысит безопасность эксплуатации сварных рельсов и рельсовых плетей, так и железнодорожного подвижного состава, сократит объем и затраты потребителей на техническое обслуживание и ремонт выпускаемой продукции.

5 Сведения о соответствии проекта стандарта законодательству и иным нормативным правовым актам Российской Федерации

Проект стандарта разработан в соответствии с положениями Федерального закона Российской Федерации от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании».

6 Взаимосвязь проекта стандарта с другими межгосударственными и национальными стандартами и нормативными документами

Проект стандарта взаимосвязан со стандартами и нормативными документами:

ГОСТ 9.014–78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 12.1.005–88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.1.030–81 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление.

ГОСТ 12.2.003–91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.2.007.0–75 Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.2.007.8–75 Система стандартов безопасности труда. Устройства электросварочные и для плазменной обработки. Требования безопасности.

ГОСТ 12.3.002– Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.003–86 Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности

ГОСТ 12.3.028–82 Система стандартов безопасности труда. Процессы обработки абразивным и эльборовым инструментом. Требования безопасности

ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2424–83 Круги шлифовальные. Технические условия

ГОСТ 2601–84 Сварка металлов. Термины и определения основных понятий

ГОСТ 2999–75 Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Виккерсу

ГОСТ 7174–75 Рельсы железнодорожные типа Р50. Конструкция и размеры

ГОСТ 7502–98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026–92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8050–85 Двуокись углерода газообразная и жидкая. Технические условия

ГОСТ 8161–75 Рельсы железнодорожные типа Р65. Конструкция и размеры

ГОСТ 9012–59 (ИСО 410–82, ИСО 6506–81) Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю

ГОСТ 9454–78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах

ГОСТ 16210–77 Рельсы железнодорожные типа Р75. Конструкция и размеры

ГОСТ 2.114–95 Единая система конструкторской документации. Технические условия.

ГОСТ 15150–69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 16504–81 Испытание и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 21014–88 Прокат черных металлов. Термины и определения дефектов поверхности

ГОСТ 23170–78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования

ГОСТ 23829–85 Контроль неразрушающий акустический. Термины и определения

7 Сведения об объеме включения в проект стандарта требований НБ ЖТ

В настоящий стандарт не входят требования НБ ЖТ в связи с их отсутствием.

8 Предложения по изменению, пересмотру или отмене нормативных документов, противоречащих требованиям проекта стандарта

После ввода в действие настоящего стандарта необходимо отменить ныне действующий СТО РЖД 1.08.002-2009 «Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия».

9 Сведения о применении стандарта ГОСТ (проект) «Рельсы железнодорожные, сваренные электроконтактным способом. Технические условия» для целей оценки (подтверждения) соответствия техническим регламентам Таможенного союза «О безопасности инфраструктуры железнодорожного транспорта» и «О безопасности высокоскоростного железнодорожного транспорта» применительно к объектам технического регулирования.

Настоящий стандарт разрабатывается с целью создания объектов технического регулирования: сварной железнодорожный рельс, сварной железнодорожный рельс переходного профиля, сварная рельсовая плеть.

10 Сведения о публикации уведомления о разработке и о завершении публичного обсуждения проекта стандарта

Уведомление о разработке проекта стандарта было опубликовано на сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии (gost.ru) (двадцать пятого декабря две тысячи тринадцатого года).

11 Сведения о рассылке проекта стандарта

Согласно техническому заданию первая редакция стандарта направляется на отзыв в адрес шестидесяти девяти организаций, из которых: министерство транспорта РФ, шестнадцать – железные дороги - филиалы ОАО «РЖД», десять – железные дороги других государств (в т.ч. стран-участниц Таможенного союза), один завод по изготовлению стрелочной продукции, заводы по производству железнодорожной техники, подвижного состава и сварных рельсов, НАКС, две металлургические компании, остальные оппоненты – научно-исследовательские институты, государственные университеты, проектно-конструкторские бюро и причастные Департаменты и Дирекции ОАО «РЖД».

12 Сведения о разработчике стандарта

Разработчик стандарта – Открытое акционерное общество «Научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта» (ОАО «ВНИИЖТ»), 129323, г. Москва, ул. 3-я Мытищинская, д.10 тел. (499) 260-41-34, E-mail: stand-d@vniizht.ru, svarkarzd@mail.ru.