

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(EACC)
EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(EASC)



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
32699—
2014

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

РАМА БОКОВАЯ И БАЛКА НАДРЕССОРНАЯ ЛИТЫЕ
ТРЕХЭЛЕМЕНТНЫХ ДВУХОСНЫХ ТЕЛЕЖЕК
ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ
1520 ММ

Методы неразрушающего контроля

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 9422
30.06.2014 г.



Минск
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Обществом с ограниченной ответственностью «Микроакустика» (ООО «Микроакустика»), Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 524 «Железнодорожный транспорт»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 45-2014 от 25 июня 2014 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 Настоящий стандарт может быть применен на добровольной основе для соблюдения требований технического регламента «О безопасности железнодорожного подвижного состава»

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

**РАМА БОКОВАЯ И БАЛКА НАДРЕССОРНАЯ ЛИТЫЕ ТРЕХЭЛЕМЕНТНЫХ ДВУХОСНЫХ
ТЕЛЕЖЕК ГРУЗОВЫХ ВАГОНОВ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ КОЛЕИ 1520 ММ**

Методы неразрушающего контроля

Molded side frame and bolster beam of two-axle three-piece bogies for freight wagons of 1520 mm gauge railways.
Methods of non-destructive testing.

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на рамы боковые и балки надрессорные литые трехэлементных двухосных тележек грузовых вагонов железных дорог колеи 1520 мм и устанавливает требования к методам, средствам и порядку проведения неразрушающего контроля на предприятиях-изготовителях.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 12.1.001–89 Система стандартов безопасности труда. Ультразвук. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.003–83 Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.004–91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования

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

ГОСТ 12.1.019–2009 Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты

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 12.3.020–80 Система стандартов безопасности труда. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности

ГОСТ 2789–73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 15467–79 Управление качеством продукции. Основные понятия. Термины и определения

ГОСТ 18353–79 Контроль неразрушающий. Классификация видов и методов

ГОСТ 19200–80 Отливки из чугуна и стали. Термины и определения дефектов

ГОСТ 21104–75 Контроль неразрушающий. Феррозондовый метод

ГОСТ 21105–87 Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод

ГОСТ 23829–85 Контроль неразрушающий акустический. Термины и определения

ГОСТ 24450–80 Контроль неразрушающий магнитный. Термины и определения

ГОСТ 28369–89 Контроль неразрушающий. Облучатели ультрафиолетовые. Общие технические требования и методы испытаний

ГОСТ 32400-2013 Рама боковая и балка надрессорная литые тележек железнодорожных грузовых вагонов. Технические условия

При мечани е – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, обозначения и сокращения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 2789, ГОСТ 15467, ГОСТ 18353, ГОСТ 19200, ГОСТ 21104, ГОСТ 21105, ГОСТ 23829, ГОСТ 24450.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие обозначения и сокращения:

МПК – магнитопорошковый контроль;
НК – неразрушающий контроль;
УЗТ – ультразвуковая толщинометрия;
ФЗК – феррозондовый контроль.

4 Основные положения

4.1 Методы неразрушающего контроля боковых рам и надрессорных балок тележек грузовых вагонов

4.1.1 При контроле боковых рам и надрессорных балок тележек грузовых вагонов, являющихся элементами объектов повышенной опасности, применяют методы НК: магнитопорошковый, феррозондовый, позволяющие выявлять поверхностные дефекты типа нарушения сплошности, а также ультразвуковую толщинометрию. Обязательным и арбитражным методом НК для принятия решения об отсутствии дефектов детали является магнитопорошковый метод.

4.1.2 Изготовитель может дополнительно применять и другие методы НК в соответствии с ГОСТ 18353 на основании анализа результатов проведенных им предварительных экспериментальных исследований, либо на основании анализа результатов практического применения методов НК для контроля аналогичных деталей после проведения процедуры верификации.

4.1.3 Перечень применяемых методов НК, их сочетание, расположение и размеры зон НК, размеры дефектов, подлежащих выявлению, должны быть указаны в конструкторской и технологической документации предприятия-изготовителя, с учетом требований ГОСТ 32400.

4.2 Условия применения методов неразрушающего контроля боковых рам и надрессорных балок тележек грузовых вагонов

4.2.1 Выбор методов НК с учетом требований, указанных в 4.1.1, последовательность их применения при контроле боковых рам и надрессорных балок определяется технологией их изготовления на предприятии.

4.2.2 Средства НК, являющиеся средствами измерения, должны быть поверены в соответствии с законодательством страны, на территории которой находится предприятие-изготовитель.

4.2.3 Требования к организации работ по НК, квалификации персонала и рабочим местам должны быть регламентированы нормативной документацией предприятия-изготовителя в соответствии с законодательством страны, на территории которой находится предприятие-изготовитель.

4.2.4 Температура детали при контроле должна находиться в пределах от 10°C до 40°C.

4.2.5 Оценка состояния детали с выявленными дефектами осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 32400.

4.2.6 Выявленные при визуальном осмотре дефекты должны быть устраниены до проведения НК методами согласно ГОСТ 32400. Детали с недопустимыми дефектами, обнаруженными при визуальном осмотре, НК не подлежат.

4.2.7 В зонах НК места исправления дефекта расчисткой и разделкой под сварку должны контролироваться методами НК для подтверждения полного удаления дефекта в объеме, указанном в технологической документации предприятия - изготовителя.

4.2.8 При проведении НК должен быть обеспечен доступ ко всей контролируемой поверхности детали.