

---

**Изменение № 3 ГОСТ 4133—73 Накладки рельсовые двухголовые для железных дорог широкой колеи. Технические требования**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.07.89 № 2493**

**Дата введения 01.01.90**

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.2а: «1.2а. Конструкция, размеры и масса накладок должны соответствовать:

ГОСТ 8193—73 для рельсов типов Р65 и Р75;

ГОСТ 19128—73 » » типа Р50;

ГОСТ 19127—73 » » » Р43».

Пункт 1.15. Заменить слова и единицу измерения: «Предел прочности» на «временное сопротивление», МПа на Н/мм<sup>2</sup>.

Раздел 2. Наименование изложить в новой редакции: «2. Приемка».

Пункты 2.1, 2.3—2.5 изложить в новой редакции: «2.1. Для контроля качества изготовленных накладок техническим контролем предприятия-изготовителя должны проводиться приемо-сдаточные испытания.

Техническая приемка готовых накладок производится представителем Госприемки или инспекции МПС. Результаты оформляются актами, подписанными представителями технического контроля, Госприемки или инспекции МПС.

2.3. При приемке изготовленных накладок должны осуществляться следующие виды контроля на указанном количестве накладок и образцов от партии:

а) для внешнего осмотра, проверки размеров, прямолинейности и расположения болтовых отверстий — не менее 1,0 %;

б) для испытаний на растяжение и изгиб — по одному образцу;

в) для определения твердости — пять накладок;

г) для определения химического состава стали накладок — одну пробу от плавки.

Для контрольной проверки химического состава стали готовится одна проба от трех накладок проверяемой партии.

*(Продолжение см. с. 110)*

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4133—73)*

2.4. В случае получения неудовлетворительных результатов внешнего осмотра и контроля размеров (п. 2.3а) или какого-либо испытания (п. 2.3б, в) допускается повторная проверка удвоенного количества накладок или образцов по тому виду испытаний или проверок, по которому получены неудовлетворительные результаты.

2.5. В случае получения неудовлетворительного результата повторного внешнего осмотра или контроля размеров предприятию-изготовителю предоставляется право подвергнуть такую партию накладок поштучно пересортировке и новому предъявлению к приемке в соответствии с п. 2.3а.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.7, 2.8: «2.7. В случае получения неудовлетворительных результатов повторных испытаний (п. 2.3б, в) предприятию-изготовителю предоставляется право подвергнуть такую партию дополнительной термической обработке — отпуску или закалке. После повторной термической обработки партия накладок должна быть подвергнута всем испытаниям как новая партия.

2.8. В случае получения неудовлетворительных результатов какого-либо повторного испытания или проверки все накладки такой партии считаются несоответствующими настоящему стандарту или принимаются вторым сортом, если они отвечают требованиям п. 1.15»

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Методы контроля».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—73 на ГОСТ 1497—84.

Пункт 3.5. Заменить слова: «на глубину около 0,5 мм» на «от окалины и поверхностных дефектов»; дополнить абзацем: «Допускается применять физико-химический неразрушающий метод контроля».

Пункт 3.6. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункты 3.8, 3.9 исключить.

Пункт 4.1 дополнить абзацем: «Допускается на внутренней стороне шейки в процессе прошивки отверстий наносить номер партии. Высота цифр — не более 8 мм, глубина — не более 1 мм».

*(Продолжение см. с. 111)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4133—73)*

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. На каждую партию накладок навешивается четыре металлических ярлыка, в которых должно быть указано: наименование предприятия-изготовителя, год и месяц изготовления накладок;

тип накладок;

сорт накладок и обозначение настоящего стандарта;

количество (штук) накладок в партии и номер партии;

*(Продолжение см. с. 112)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 4133—73)*

клеймо «МПС СССР» представителя Госприемки и технического контроля предприятия-изготовителя.

Ярлыки должны быть надежно привязаны проволокой к четырем накладкам каждой принятой партии.

Пункт 4.4 после слов «обозначение настоящего стандарта» дополнить словами: «номер вагона и дата отгрузки»;

дополнить словами: «или представителем Госприемки».

(ИУС № 12 1989 г.)