ТРЕБОВАНИЯ ПО СЕРТИФИКАЦИИ НА ФЕДЕРАЛЬНОМ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ

Технический регламент

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ.

МАШИНЫ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ И СМАЗКИ РЕЛЬСОВЫХ СКРЕПЛЕНИЙ

Требования по сертификации

Издание официальное

Москва

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ Государственным унитарным предприятием Всероссийский научно-исследовательский институт тепловозов и путевых машин МПС России (ГУП ВНИТИ МПС России) совместно с Государственным унитарным предприятием Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта МПС России (ГУП ВНИИЖТ МПС России)

ИСПОЛНИТЕЛИ:

от ВНИТИ: Ю.Д. Расходчиков; Ю.И. Цыкунов, к.т.н.; С.А. Храменков; Э.С. Оганьян, к.т.н.; А.А. Рыбалов, к.т.н; А.Г. Лунин

от ВНИИЖТ: С.А. Самохин, к.т.н.; Ю.В. Гапеенко, к.т.н.; А.Н. Митрохин, к.т.н.

ВНЕСЕНЫ Центральным органом Системы сертификации на федеральном железнодорожном транспорте - Департаментом технической политики МПС России, Департаментом пути и сооружений МПС России

2 УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ указанием МПС России от "18" 01 2001 г. N И-72у

3 ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

Настоящие Требования по сертификации на федеральном железнодорожном транспорте не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения МПС России

Содержание

1	Область применения	1
2	Основные положения	2
3	Требования по обязательной сертификации	2
	Приложение А Форма таблицы соответствия	7

ТРЕБОВАНИЯ ПО СЕРТИФИКАЦИИ НА ФЕДЕРАЛЬНОМ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМ ТРАНСПОРТЕ

Система сертификации
на федеральном железнодорожном транспорте

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОДВИЖНОЙ СОСТАВ. МАШИНЫ ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ И СМАЗКИ РЕЛЬСОВЫХ СКРЕПЛЕНИЙ

Требования по сертификации

Дата введения 2001 02. 01

1 Область применения

Настоящие Требования по сертификации на федеральном железнодорожном транспорте (далее – Требования по сертификации) распространяются на поставляемые железнодорожному транспорту Российской Федерации машины для закрепления и смазки рельсовых скреплений.

Настоящие Требования по сертификации являются техническим регламентом МПС России и обязательны для соблюдения всеми юридическими лицами, независимо от их организационно-правовой формы и ведомственной принадлежности, осуществляющими разработку, изготовление, поставку, модернизацию[1] машин для закрепления и смазки рельсовых скреплений.

Настоящий технический регламент устанавливает требования по сертификации по показателям: безопасности труда в зоне действия рабочих органов; прочности элементов крепления и страховки от падения на путь деталей рабочих органов и механической части привода.

Требования к машинам для закрепления и смазки рельсовых скреплений по сертификации по показателям: общесистемным, динамики и воздействия на путь, прочности несущих элементов конструкции экипажной части, долговечности тяговой трансмиссии, безопасности тормозной системы, безопасности работы электрооборудования, приборов безопасности, безопасности труда, санитарно-гигиеническим, эргономическим, пожарной и экологической безопасности установлены техническим регламентом ФТС ЖТ ЦП 035.

2 Основные положения

2.1 Реализацию требований по сертификации, установленных настоя-

[1] Под модернизацией, применительно к данному документу, понимают внесение в принятую типовую конструкцию машины изменений, влияющих на сертификационные показатели и требующих проведения типовых или приемочных испытаний

Издание официальное

щим техническим регламентом, осуществляют путем обязательного их включения в нормативные документы, технические задания (технические требования), технические условия, программы и методики испытаний на специальный подвижной состав при их согласовании (утверждении) МПС России.

2.2 Выполнение требований по сертификации, установленных настоящим техническим регламентом, является необходимым условием обеспечения безопасности движения, безопасности жизни и здоровья людей, окружающей среды и сохранности имущества.

2.3 Оценку соответствия объектов сертификации настоящим Требованиям по сертификации осуществляет Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте (РС ФЖТ) с привлечением (при необходимости) аккредитованных в ССФЖТ экспертных центров по сертификации. При оценке соответствия могут быть использованы по решению РС ФЖТ результаты установленных видов и категорий испытаний, опыт эксплуатации.

2.4 Заявитель с заявкой по сертификации представляет «Таблицу соответствия», приведенную в приложении А. Результаты оценки соответствия, проведенной РС ФЖТ, сводят в «Таблицу соответствия» по форме приложения А с указанием реквизитов РС ФЖТ и исключением реквизитов инспекции МПС России.

3 Требования по обязательной сертификации

Требования по обязательной сертификации, предъявляемые к машинам для закрепления и смазки рельсовых скреплений, утверждены заместителем Министра путей сообщения Российской Федерации Семеновым В.Т. 26.02.2000г. и приведены в таблице 1. Сведения о нормативных документах, на которые даны ссылки в таблице 1, приведены в таблице 2.

Таблица 1 - Требования по обязательной сертификации машин для закрепления и смазки рельсовых скреплений

№ пп.	Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5	6
	ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА В ЗОНЕ ДЕЙСТВИЯ РАБОЧИХ ОРГАНОВ				
1	Наличие и работоспособность:				
	- устройств приведения рабочих органов в транспортное положение при аварийных ситуациях	РД 32.65, п. 3.5	Наличие устройств Работоспособность устройств	СТ ССФЖТ ЦП 062, п.5.1.1[1)]	Визуальный контроль Функциональные испытания
	- манометров в гидро - и пневмосистемах	ГОСТ 12 2.040, п.4.6; ГОСТ 12.2.101 п.3.6	Наличие и работоспособность манометров	СТ ССФЖТ ЦП 062, п.5.1.2[1)]	Визуальный контроль Наличие сертификата или функциональные испытания

1	2	3	4	5	6

ПРОЧНОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ КРЕПЛЕНИЯ И СТРАХОВКИ ОТ ПАДЕНИЯ НА ПУТЬ ДЕТАЛЕЙ РАБОЧИХ ОРГАНОВ И МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ ПРИВОДОВ

2	Прочность элементов крепления и страховки: рамы тягового привода, блоков гайковертов				
2.1	Отношение напряжений от сил тяжести и сил инерции в продольном направлении (при сцепках) к пределу текучести материала, не более	ОСТ 32.62, рр.5, 7, табл.2	0,9	ОСТ 32.62, р.6	Испытания, расчет
2.2	Отношение напряжений от нагрузок в рабочем режиме к пределу текучести материала, не более	ОСТ 32.62, рр.5, 7, табл.2	0,65	ОСТ 32.62, р.6	Испытания, расчет

1	2	3	4	5	6
2.3	Коэффициент запаса сопротивления усталости, не менее:	ОСТ 32.62, рр.5, 7, табл.2		ОСТ 32.62, р.6	Испытания, расчет
	в рабочем режиме		1,3		
	в транспортном режиме		1,5		

[1] До разработки и утверждения изменения № 1 к СТ ССФЖТ ЦП 062-99, дополняющего его методиками контроля функциональной работоспособности устройств безопасности, проверку работоспособности осуществлять по аттестованным методикам аккредитованных испытательных центров.

Таблица 2– Перечень нормативной документации

Обозначение НД	Наименование НД	Кем утвержден Год издания	Срок действия	Номера и срок введения принятых изменений
1	2	3	4	5
ГОСТ 12.2.040-79	ССБТ. Гидроприводы объемные и системы смазочные. Общие требования безопасности к конструкции	Госстандарт 1979	б/о	№1-05.85 №2-05.86 №3-03.90 №4-07.91
ГОСТ 12.2.101-84.	ССБТ. Пневмоприводы. Общие требования безопасности к конструкции	Госстандарт 1984	б/о	нет
ОСТ 32.62-96	Нормы прочности металлоконструкций путевых машин. Методические указания	МПС России 1996	б/о	нет
РД 32.65-96	Машины путевые. Нормы и требования безопасности, эргономики, санитарно–гигиенические и природоохранные. Основные положения	МПС России 1996	б/о	нет
ФТС ЖТ ЦП 035-99	Специальный подвижной состав. Общие требования по сертификации	МПС России 1999	б/о	нет
СТ ССФЖТ ЦП 062–99	Специальный подвижной состав. Машины для закрепления и смазки рельсовых скреплений. Типовая методика испытаний по определению показателей: функциональных и безопасности труда в зоне действия рабочих органов	МПС России 1999	б/о	нет

Приложение А
(обязательное)
Форма таблицы соответствия

СОГЛАСОВАНО

_____

руководитель приемки МПС России на предприятии - изготовителе (заявителе) (при наличии)

_____

подпись, инициалы, фамилия

«_____»_____200 г

УТВЕРЖДАЮ

_____

руководитель предприятия - изготовителя (заявителя)

_____

подпись, инициалы, фамилия

«_____»_____200 г

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ

_____

тип машины для закрепления и смазки рельсовых скреплений

требованиям по сертификации специального подвижного состава

Обозначение ФТС ЖТ	Номер пункта ФТС ЖТ	Соответствие	Подтверждение соответствия	Обозначение доказательных документов и материалов
1	2	3	4	5

Порядок заполнения таблицы соответствия

Графа 1 Указывается обозначение ФТС ЖТ.

Графа 2 Указываются по порядку все пункты ФТС ЖТ, которым должны соответствовать машины для закрепления и смазки рельсовых скреплений.

Графа 3 Проставляется знак « + » при подтверждении соответствия, знак «- » в случае несоответствия или частичного несоответствия.

Графа 4 Приводится краткая мотивировка, доказывающая и подтверждающая соответствие. Сложные мотивирующие тексты могут быть помещены в отдельном приложении с соответствующей ссылкой в графе 4.

Графа 5 Указываются обозначения и номера разделов, пунктов, страниц доказательных документов и материалов.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Прил. 1	См. Указание смж Россия от 11.04.03 № 358у					[illegible]	21.04.03	

Изменение №1 ФТС ЖТ ЦП 044-2000 «Специальный подвижной состав. Машины для закрепления и смазки рельсовых скреплений. Требования по сертификации».

Изменение №1 принято и введено в действие указанием МПС России от 11.04.2003 №358у

Дата введения 2003-04-21

На листе III исключить слова «Приложение А Форма таблицы соответствия».

По разделу 1

Абзац третий изложить в следующей редакции «Настоящий технический регламент устанавливает требования по сертификации по показателям, обеспечивающим безопасность движения».

Абзац четвертый после слов «экологической безопасности» дополнить словами: «безопасности труда в зоне действия рабочих органов, прочности элементов крепления и страховки от падения на путь рабочих органов и элементов механической части привода».

Пункт 2.1 изложить в следующей редакции:

«2.1 Реализацию требований по сертификации, установленных настоящим техническим регламентом, осуществляют путем обязательного их включения в нормативные документы, технические задания (технические требования), технические условия, программы и методики испытаний на СПС. Контроль включения требований по сертификации осуществляет МПС России при согласовании (утверждении) указанных документов».

Пункт 2.3 изложить в следующей редакции:

«2.3 Оценку соответствия объектов сертификации настоящим Гребованиям по сертификации осуществляет Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте (РС ФЖТ) с привлечением аккредитованных в Системе сертификации на федеральном железнодорожном транспорте (ССФЖТ) экспертных центров по сертификации. При оценке соответствия используют протоколы сертификационных испытаний, проведенных аккредитованными в ССФЖТ испытательными центрами, другие виды доказательных материалов, установленные в ССФЖТ, а также учитывают результаты анализа опыта эксплуатации».

Пункт 2.4 и приложение А исключить.

Таблицу 1 изложить в следующей редакции (см. л.2).

В таблице 2 по всем графам исключить следующие нормативные документы: ГОСТ 12.2.040-79, ГОСТ 12.2.101-84, ОСТ 32.62-96, РД 32.65-96.

Настоящий документ дополнить разделом «Библиография». Раздел изложить в следующей редакции:

[1] ЦП-774 Инструкция по текущему содержанию железнодорожного пути. МПС России, Москва, 2000 г.

Таблица 1 - Требования по обязательной сертификации машин для закрепления и смазки рельсовых скреплений

Наименование сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие требования к сертификационному показателю	Нормативное значение сертификационного показателя	Нормативные документы, устанавливающие методы проверки (контроля, испытаний) сертификационного показателя	Регламентируемый способ подтверждения соответствия
1	2	3	4	5
ПОКАЗАТЕЛИ, СВЯЗАННЫЕ С ОБЕСПЕЧЕНИЕМ БЕЗОПАСНОСТИ ДВИЖЕНИЯ				
Крутящий момент при завинчивании гаек, Н·м, не менее			Методика ИЦ*	Инструментальные измерения
клеммных болтов	[1] п.3.10.6	200		
закладных болтов	То же	150		

* Используют аттестованные методики аккредитованных в ССФЖТ испытательных центров

gost.e-ecolog.ru