

**СОВЕТ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ
ГОСУДАРСТВ – УЧАСТНИКОВ СОДРУЖЕСТВА**

УТВЕРЖДЕНО:

Советом по железнодорожному транспорту
государств – участников Содружества
протокол от «23» июня 2023 г. № 78

ПОЛОЖЕНИЕ

о приемочных клеймах на пространстве 1520

2023 г.

Предисловие

1. РАЗРАБОТАНО ООО «Инспекторский центр «Приемка вагонов и комплектующих (ООО «ИЦПВК»)

2. ВНЕСЕНО Дирекцией Совета по железнодорожному транспорту государств – участников Содружества

3. ПРИНЯТО Советом по железнодорожному транспорту государств-участников Содружества, протокол от 23 июня 2023 г. № 78

4. ВВЕДЕНО В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2024 года.

1. Область применения

Клеймению приемочными клеймами подлежит вновь изготавливаемая на предприятиях промышленности продукция железнодорожного назначения при наличии таких требований в конструкторской, нормативной и технической документации на эту продукцию.

Настоящее Положение устанавливает основные правила изготовления, применения, учета, выдачи, хранения и утилизации приемочных клейм, используемых при проведении инспекторского контроля продукции в соответствии с ГОСТ 32894.

Данное положение не регулирует организацию работы с клеймами службы качества предприятий, которая устанавливается внутренними документами этих предприятий.

2. Нормативные ссылки

ГОСТ 32894 «Продукция железнодорожного назначения. Инспекторский контроль. Общие положения».

3. Термины и определения

В настоящем положении применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 Приёмочные клейма (далее – клейма) - ручные клейма для нанесения на продукцию знака (оттиска), свидетельствующего о проведении контрольных операций и соответствии данной продукции требованиям.

3.2 Инспекторское клеймение – разновидность приёмочного клеймения продукции, подтверждающее, что данная продукция успешно прошла инспекторский контроль.

3.3 Инспекторский контроль - контроль продукции железнодорожного назначения, а также процесса ее производства, осуществляемый работниками приемочной инспекции. Подразделяется на инспекторский контроль продукции и инспекторский контроль производственного процесса изготовления этой продукции [ГОСТ 32894].

3.4 Инспекторский центр - организация, получившая от владельца инфраструктуры утверждение полномочий на проведение инспекторского контроля [ГОСТ 32894].

3.5 Полуфабрикат - предмет труда, подлежащий дальнейшей обработке на предприятии-потребителе [ГОСТ 3.1109].

4. Общие положения

4.1 При проведении инспекторского контроля вновь изготавливаемой продукции железнодорожного назначения применяют клейма, оттиск которых на изделии имеет вид: «ключ и молоток», «серп и молот» или «зубчатое колесо и молоток».

4.2 Инспекторское клеймение проводят лица, уполномоченные инспекторским центром на проведение данной операции.

4.3 Клейма предназначены для клеймения продукции железнодорожного назначения, подлежащей инспекторскому контролю, и наносятся в местах, установленных конструкторской, нормативной и технической документацией на эту продукцию.

4.4 Оттиск клейма «ключ и молоток» (рис. 1) наносится на продукцию технологического передела (полуфабрикат) при инспекторском контроле, проведенном инспектором-приемщиком. Оттиск клейма «серп и молот» (рис. 2) наносится на продукцию, прошедшую инспекторский контроль.

Железнодорожные администрации, учитывая требования национальных законодательств принимают решение об использовании клейма «зубчатое колесо и молоток» (рис. 3), вместо клейма «серп и молот».



Рис. 1 Эскиз оттиска клейма «ключ и молоток»



Рис. 2 Эскиз оттиска клейма «серп и молот»



Рис. 3 Эскиз оттиска клейма «зубчатое колесо и молоток»

4.5 Технические требования к клейму указаны в чертеже (Приложение №1, 2, 3).

4.6 В соответствии с требованиями чертежа на клеймах наносится идентификационная маркировка. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать её сохранность на весь срок использования клейма.

4.7 Оттиск нанесенного клейма должен быть четким и визуально соответствовать эскизам, представленным на рисунке 1, 2 или 3.

5. Учет, выдача, хранение и утилизация приемочных клейм

5.1 Учет, выдача, хранение и утилизация приемочных клейм ведется инспекторским центром для исключения их несанкционированного использования.

Порядок учета, выдачи, хранения и утилизации клейм устанавливается внутренними актами инспекторского центра.

ИЦПВК.001

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Метролог

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

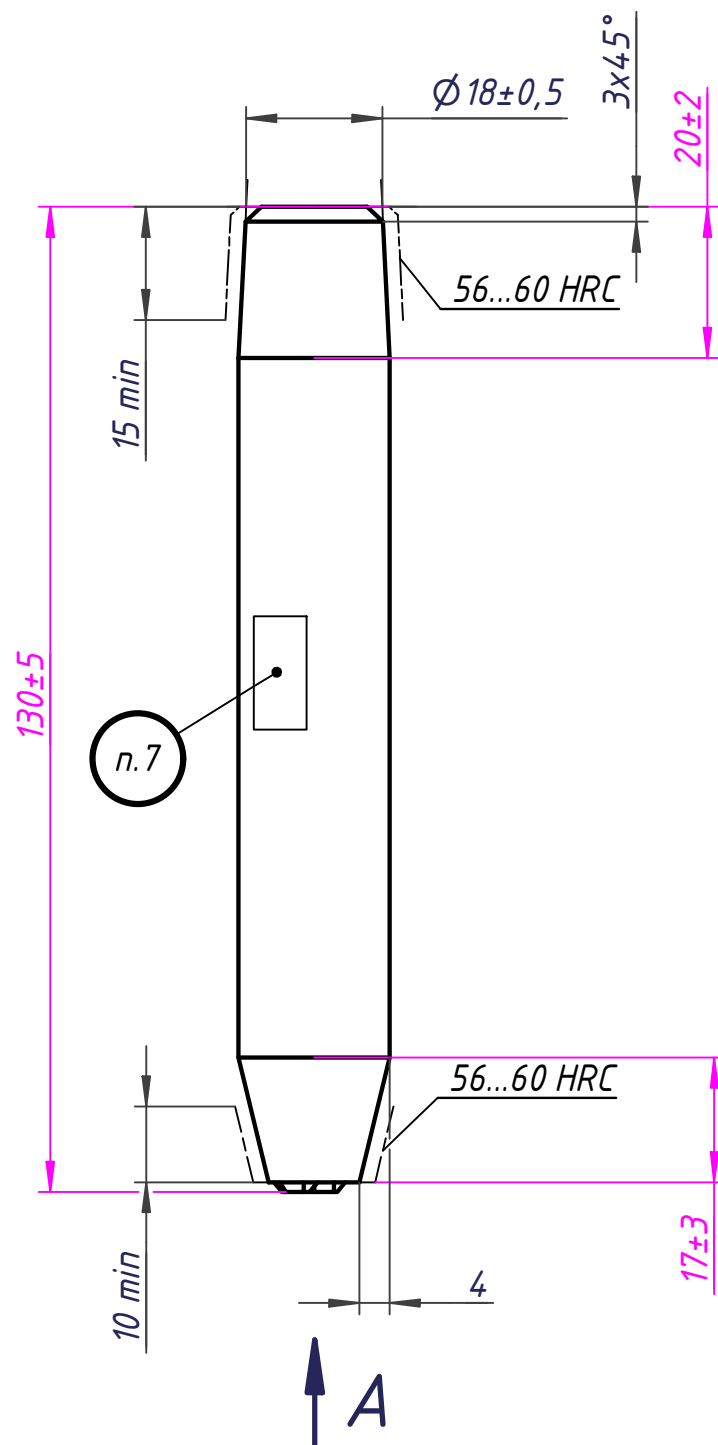
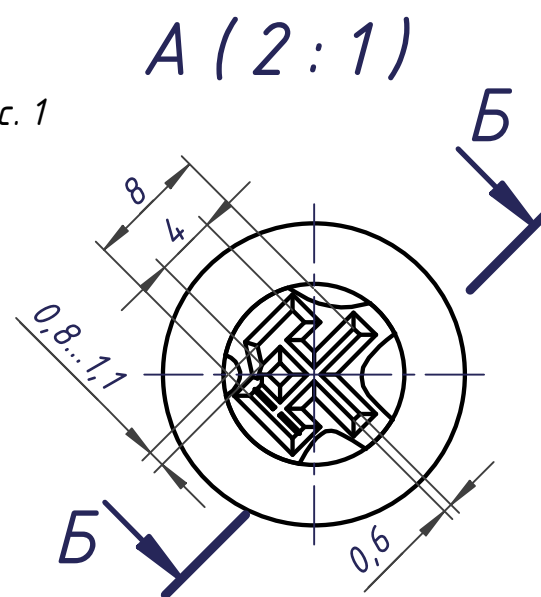
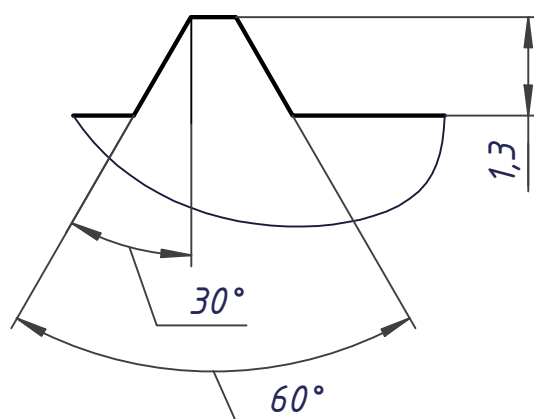


Рис. 1



Б-Б (10:1) ⊙



- 1 Допускается изготовление из марок стали ХВГ, 6ХВГ ГОСТ 5950-2000
- 2 Допуск соосности конической и цилиндрической поверхностей относительно общей оси - 0,3 мм.
- 3 Шероховатость поверхностей знака должны быть не более $\sqrt{Ra 1,6}$, для остальных поверхностей - не более $\sqrt{Ra 3,2}$.
- 4 Допуск угла наклона сторон профиля клейма - не более 2°.
- 5 Номинальная длина знаков оттиска клейм - 8 мм.
- 6 Клейма должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий по ГОСТ 25727-83, при этом покрытие рабочей части клейм не должно ухудшать четкость отпечатка. Требования к качеству покрытий клейм по ГОСТ 9.301-86.
- 7 Маркировать порядковый номер клейма.
- 8 Контроль твердости рабочей части клейма по ГОСТ 9013-59, контроль работоспособности клейм по ГОСТ 25727-83 (п. 4.7-4.8).
- 9 Остальные требования по ГОСТ 25727-83.

					ИЦПВК.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ключ и молоток	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пивоваров						0,30	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 9ХС ГОСТ 5950-2000	ООО "ИЦПВК"		
Руковод.								
Н.контр.								
Утв.								

ИЦПВК.002

Перв. примен.

Справ. №

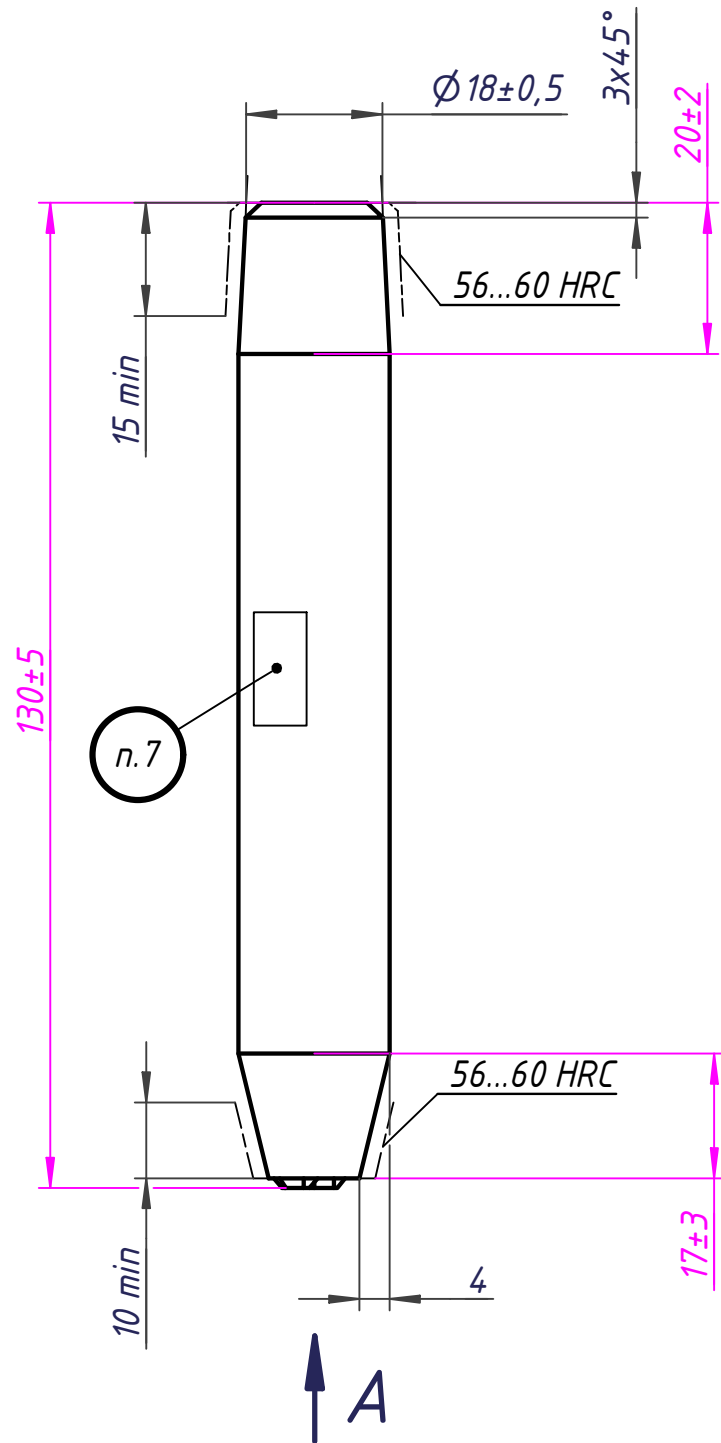
Подп. и дата

Метролог

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Б-Б (10:1) ⊙

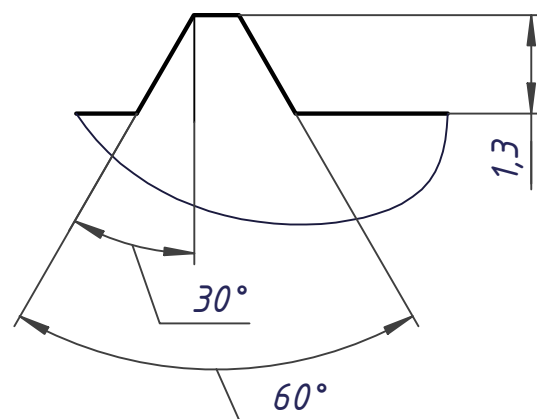
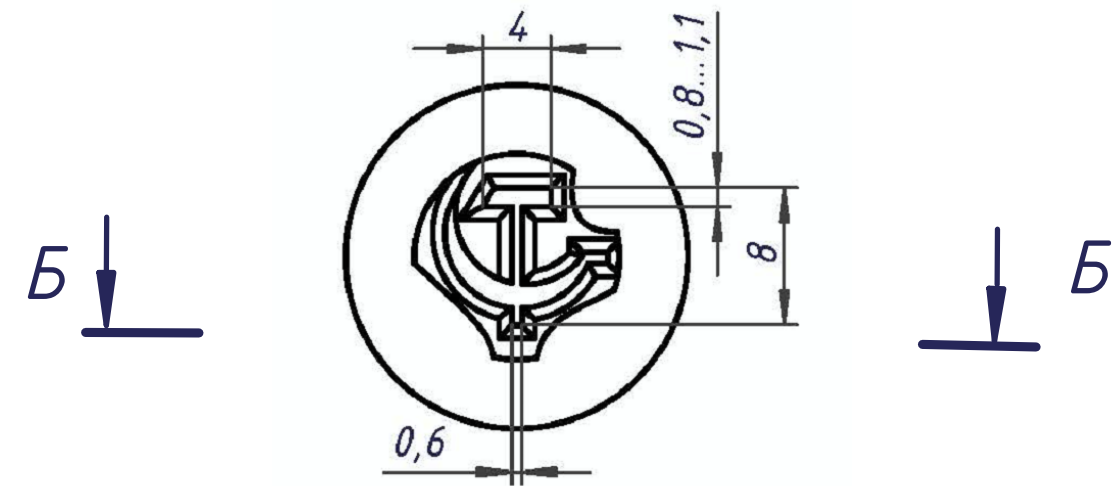


Рис. 1 А (2:1)



- 1 Допускается изготовление из марок стали ХВГ, 6ХВГ ГОСТ 5950-2000
- 2 Допуск соосности конической и цилиндрической поверхностей относительно общей оси - 0,3 мм.
- 3 Шероховатость поверхностей знака должны быть не более $\sqrt{Ra} 1,6$, для остальных поверхностей - не более $\sqrt{Ra} 3,2$.
- 4 Допуск угла наклона сторон профиля клейма - не более 2°.
- 5 Номинальная длина знаков оттиска клейм - 8 мм.
- 6 Клейма должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий по ГОСТ 25727-83, при этом покрытие рабочей части клейм не должно ухудшать четкость отпечатка. Требования к качеству покрытий клейм по ГОСТ 9.301-86.
- 7 Маркировать порядковый номер клейма.
- 8 Контроль твердости рабочей части клейма по ГОСТ 9013-59, контроль работоспособности клейм по ГОСТ 25727-83 (п. 4.7-4.8).
- 9 Остальные требования по ГОСТ 25727-83.

					ИЦПВК.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Серп и молот	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пивоваров						0,30	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 9ХС ГОСТ 5950-2000	ООО "ИЦПВК"		
Руковод.								
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

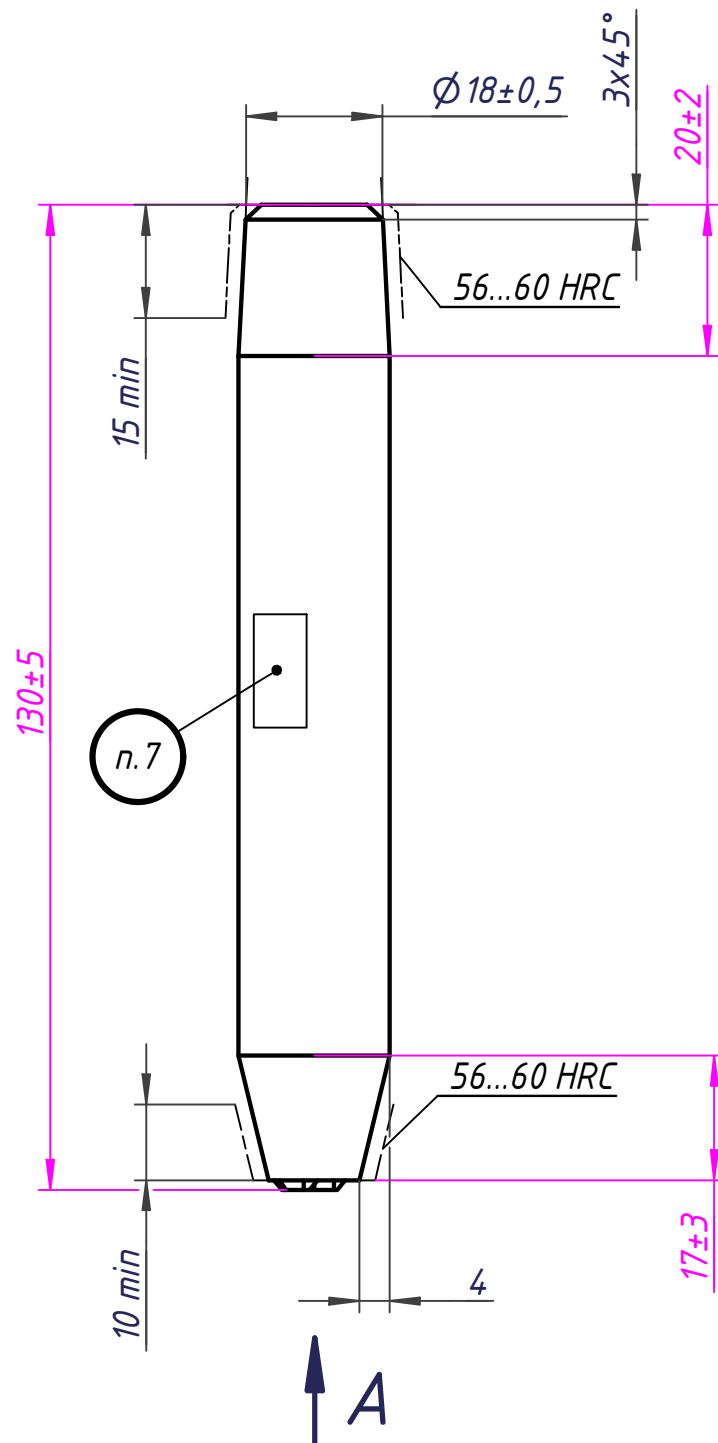
Подп. и дата

Метролог

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Б-Б (10:1) ⊙

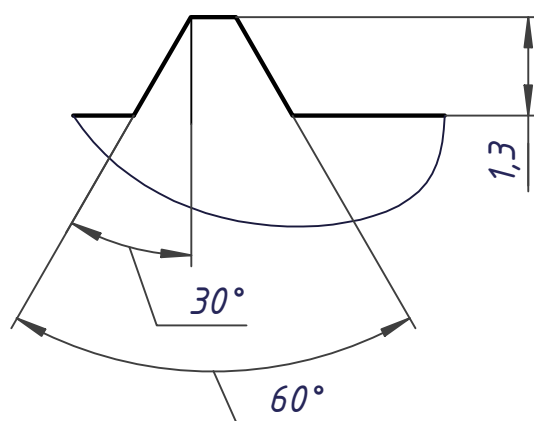
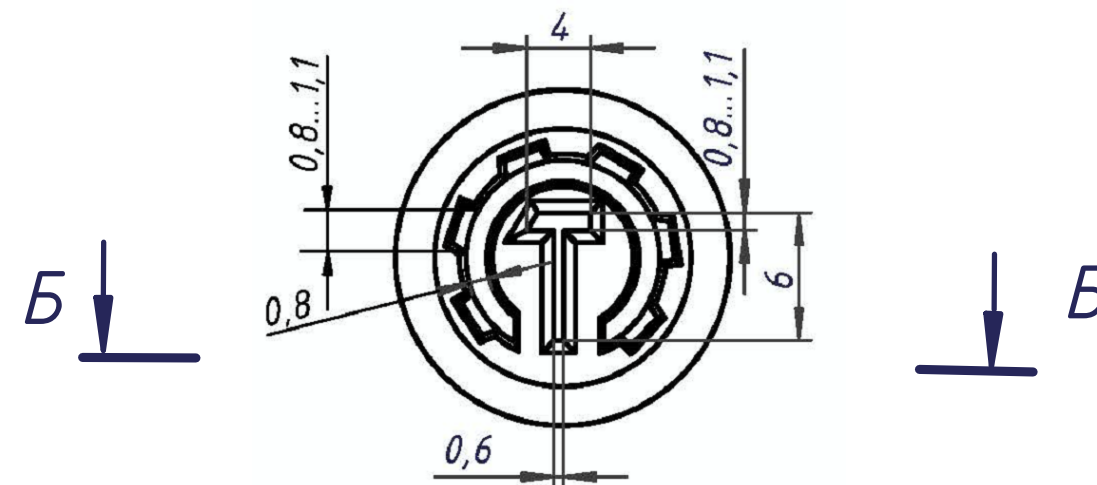


Рис. 1 А (2:1)



- 1 Допускается изготовление из марок стали ХВГ, 6ХВГ ГОСТ 5950-2000
- 2 Допуск соосности конической и цилиндрической поверхностей относительно общей оси - 0,3 мм.
- 3 Шероховатость поверхностей знака должны быть не более $\sqrt{Ra 1,6}$, для остальных поверхностей - не более $\sqrt{Ra 3,2}$.
- 4 Допуск угла наклона сторон профиля клейма - не более 2°.
- 5 Номинальная длина знаков оттиска клейм - 8 мм.
- 6 Клейма должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий по ГОСТ 25727-83, при этом покрытие рабочей части клейм не должно ухудшать четкость отпечатка. Требования к качеству покрытий клейм по ГОСТ 9.301-86.
- 7 Маркировать порядковый номер клейма.
- 8 Контроль твердости рабочей части клейма по ГОСТ 9013-59, контроль работоспособности клейм по ГОСТ 25727-83 (п. 4.7-4.8).
- 9 Остальные требования по ГОСТ 25727-83.

					ИЦПВК.003			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Зубчатое колесо и МОЛОТОК	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пров.	Т.контр.	Руковод.	Н.контр.		Утв.		0,30
						Лист	Листов	1
					Сталь 9ХС ГОСТ 5950-2000	ООО "ИЦПВК"		