

СВОДКА ОТЗЫВОВ

на первую редакцию проекта межгосударственного стандарта «Центры колесные литые и катаные для железнодорожного подвижного состава. Методы неразрушающего контроля»

№ п/п	Структурный элемент стандарта		Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
1	Документ целом	в	Департамент технической политики ОАО «РЖД» АСУ от 29.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
2	Документ целом	в	Дирекция тяги – филиал ОАО «РЖД» АСУ 20.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
3	Документ целом	в	ОАО «Калугапутьмаш» АСУ от 27.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
4	Документ целом	в	РОСЖЕЛДОР АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
5	Документ целом	в	ИПТ РАН АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
6	Документ целом	в	ОАО «Кировский машзавод 1 мая», АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
7	Документ целом	в	ЦУЭП АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
8	Документ целом	в	Минтранс России АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
9	Документ целом	в	ООО «ИЦПВК» АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
10	Документ целом	в	Куйбышевская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД» № ИСХ-978-КБШ НТП от 20.11.2017	Замечания по данному стандарту отсутствуют	Принято к сведению

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
11	Документ целом	в Октябрьская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 27.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
12	Документ целом	в Горьковская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
13	Документ целом	в Приволжская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 23.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
14	Документ целом	в Северная ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 20.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
15	Документ целом	в Юго-восточная ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 17.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
16	Документ целом	в ООО «НИИЭФА-Энерго» № 2657 от 27.11.2017	Не имеет замечаний и предложений	Принято к сведению
17	Документ целом	в ОАО «Калужский завод транспортного машиностроения» № 05-21-566 от 13.11.2017	Предложений и замечаний нет	Принято к сведению
18	Документ целом	в АО «Алтайвагон» № 2017/26э-2715 от 01.11.2017	Замечаний и предложений нет	Принято к сведению
19	Документ целом	в ОАО «НИИ вагоностроения» № 10/1-270 от 08.11.2017	Замечаний и предложений не имеет	Принято к сведению
20	Документ целом	в РОСПРОФЖЕЛ № И-593/4 от 14.11.2017	Предложения и замечания отсутствуют	Принято к сведению

№ п/п	Структурный элемент стандарта		Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
21	Документ целом	в	ФБУ «РС ФЖТ» № 14860 от 16.11.2017	Замечаний и предложений нет	Принято к сведению
22	Документ целом	в	ОАО «НПК «Уралвагонзавод» АСУ от 17.11.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
23	Документ целом	в	ПАТ «Укрзалізниця» АСУ от 13.12.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
24	Документ целом	в	ФГУП «ВНИИНМАШ» АСУ от 13.12.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
25	Документ целом	в	Северо-Кавказская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 13.12.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
26	Документ целом	в	ФГБОУ ВО "Российский университет транспорта (МИИТ)" АСУ от 14.12.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
27	Документ целом	в	Дальневосточная ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» АСУ от 15.12.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
28	Документ целом	в	Центр компьютерных железнодорожных технологий ПГУПС АСУ от 18.12.2017	Нет замечаний	Принято к сведению
29	Документ целом	в	АО «Синара - Транспортные Машины» (СТМ) № Ц22-01/182 от 08.11.2017	АО «Синара - Транспортные Машины» согласовывает данный ГОСТ при условии внесения изменений в ГОСТы указанные в Пояснительной записке к документу	Принято
30	Документ	в	АО «СТМ»	Для введения в действие ГОСТа 170901	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	целом	АСУ от 21.11.2017	необходимо выполнить п. 7 пояснительной записки	
31	Документ целом	в АО «Выксунский металлургический завод» № 20072-4-320/17 от 11.10.2017	Предлагаемые в проекте стандарта методы, схемы и объемы контроля центров жестче чем требования действующей документации на колеса цельнокатаные (ГОСТ 10791, РД 32-144).	Принято к сведению.
32	Документ целом	в АО «Выксунский металлургический завод»	Согласны, что технология производства и природа дефектов при производстве центров литых отличается от центров цельнокатаных, но понятно с чем связаны такие значительные отличия в методах и нормах оценки. Например, для литых центров МПК производится только по согласованию (п.5.1), а для цельнокатаных - это обязательное требование (п.6.1), УЗК диска литых центров производить не нужно, а для цельнокатаных - это обязательное требование, УЗК обода в радиальном направлении для литых центров делать не нужно, а для цельнокатаных это обязательное требование. Настройка оборудования при УЗК литых центров производится по СО-2, а цельнокатаных по мерам или настроечным образцам с плоскодонными отверстиями.	Принято к сведению.
33	Документ целом	в АО «Выксунский металлургический завод»	Конструкция центров такова, что данное изделие не может быть проконтролировано в технологическом потоке на имеющемся оборудовании автоматизированного НК АО «ВМЗ», возможен только контроль с использованием ручных средств НК.	Принято к сведению.
34	Документ	в АО «Выксунский	Считаем, что требования к НК цельнокатаных	Отклонено.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	целом	металлургический завод»	центров необоснованно завышены, а в некоторых случаях слишком конкретизированы, что ограничивает в выборе оборудования и методик проведения НК.	Требования к НК учитывают требования ГОСТ Р 5544-2013 и проекта межгосударственного стандарта «Центры колесные катаные для железнодорожного подвижного состава. Технические условия» Конкретизация требований обеспечивает единство методик и воспроизводимость результатов контроля
35	Документ целом	в Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» № исх-1257/ЗабНТП от 16.11.2017	Расстояние между заголовком раздела (подраздела) и предыдущим или последующим текстом, а также между заголовками раздела и подраздела привести в соответствии с требованиями п.6.1.2 ГОСТ 1.5-2001 (по тексту проекта расстояние разное)	Принято
36	Документ целом	в Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД»	Таблицы по тексту проекта стандарта приведены без учёта требований п.4.5.2 ГОСТ 1.5-2001	Принято
37	Документ целом	в Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД»	Номера пунктов 5.2.1-5.2.3, 6.2.1, 6.2.1.1-6.2.2.3, 6.3.1-6.3.3 приведены без учёта требований п.4.2.1.7 ГОСТ 1.5-2001 (убрать точки после номера указанных пунктов), проверить по тексту другие номера разделов, подразделов, пунктов и подпунктов на соответствие требованиям п.4.2.1.7 ГОСТ 1.5-2001	Принято
38	Документ	в ЗАО «Трансмашхолдинг»	Убрать ссылки на ГОСТ, которые регламентируют	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	целом	№ 6605-ДТР от 20.11.2017	термины и определения. Данные ГОСТ уже перечислены в разделе 3.	
39	Документ целом	в ЗАО «Трансмашхолдинг»	В стандарте не указаны требования контролепригодности при УЗК и МПК литых колесных центров, в частности требования к шероховатости поверхности.	Принято
40	Документ целом	в ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС» № ТПС-00/93 от 28.11.2017	Добавить требования к метрологическому обеспечению КО (поверка/калибровка и т.д.).	Принято
41	Документ целом	в Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства № исх-6669/ПКБ ЦТ от 30.11.2017	Добавить требования к метрологическому обеспечению КО (поверка/калибровка и т.д.).	Принято
42	Документ целом	в АО «ВНИКТИ» АСУ от 24.11.2017	Отсутствуют требования к оформлению результатов контроля	Отклонено. Соответствующие требования содержатся в ГОСТ «Система неразрушающего контроля продукции железнодорожного назначения. Основные положения» (проект), ссылка на который приведена в 4.7
43	Документ целом	в ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6	Необходимо добавить эмблему ЕАСС согласно пункту 3.2.1 ГОСТ 1.5-2001.	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
44	Титульный лист	«Локомотивы и МВПС» Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Необходимо добавить эмблему ЕАСС согласно пункту 3.2.1 ГОСТ 1.5-2001.	Принято
45	Предисловие	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены» Указать действующие редакции стандартов и их правильные наименования.	Принято
46	Предисловие	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	ГОСТ 1.0-92 заменить на ГОСТ 1.0-2015	Принято
47	Предисловие	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	ГОСТ 1.2-2009 заменить на ГОСТ 1.2-2015	Принято
48	Предисловие	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Из наименования ГОСТ 1.2 исключить слово «применения»	Принято
49	Содержание	Забайкальская ж.д. –	Элемент «Содержание» рассматриваемого проекта	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
		Филиал ОАО «РЖД»	стандарта приведен без учёта требований п.3.4.5 ГОСТ 1.5-2001	
50	Содержание	Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД»	В нарушение требований п.3.8 ГОСТ 1.5-2001 в элементе «Нормативные ссылки» (раздел 2) рассматриваемого проекта стандарта приведены ссылки на стандарты ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.020, ГОСТ 2789, ГОСТ 12.2.007.0 (по тексту ГОСТ 12.2.007), которые по тексту проекта стандарта отсутствуют	Принято
51	Содержание	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Привести в соответствие нумерацию страниц в содержании и по тексту проекта стандарта для раздела 5	Принято
52	Содержание	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Привести в соответствие нумерацию страниц в содержании и по тексту проекта стандарта для раздела 5	Принято
53	Раздел 1	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу" № 07-26/2074 от 07.12.17	Уточнить ссылку на ГОСТ, так как ГОСТ 16504 на термины и определения.	Принято
54	Раздел 1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Настоящий стандарт устанавливает требования к методам, средствам и порядку проведения неразрушающего контроля при контрольных испытаниях литых и катаных колесных центров для железнодорожного подвижного состава. ГОСТ 16504-81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			определения. Корректно ли в данном контексте ссылаться на ГОСТ, регламентирующий термины и определения? Его достаточно указать в разделе 3.	
55	Раздел 1	АО «Национальная компания «Казакстан темір жолы»» АСУ от 25.12.2017	Исключить ссылку на ГОСТ 16504, так как данный стандарт устанавливает термины и определения и неуместен в данном абзаце	Принято
56	Раздел 1	ТОО «Проммашкомплект» №262 от 05.02.18	Предлагаем дополнить фразу «при контрольных испытаниях» и изложить в редакции «при контрольных и других видах испытаний» Так как далее по тексту (в п.4.1 и др.) перечислены «приемо-сдаточные и др.виды испытаний».	Отклонено ГОСТ регламентирует требования к НК, выполняемого только при контрольных испытаниях (в том числе приемо-сдаточные и другие виды контрольных испытаний по ГОСТ 16504
57	Раздел 1, п. 4.1	ФГУП ВНИИЖГ Роспотребнадзора № 01-071/351ЛИНТ 17 от 04.12.17	Представляется целесообразным исключить ссылку на ГОСТ 16504 из раздела 1, имея в виду, что соответствующее пояснение термина "контрольные испытания" есть в пункте 4.1 и косвенно в пункте 3.1: "В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 4491, ГОСТ 11018, ГОСТ 14782, ГОСТ 16504, ..."	Принято
58	Раздел 2	ПАО «Лугансктепловоз» № 856-02 от 25.09.2017	В перечне нормативной документации имеется ГОСТ 2789-73 «Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики», в стандарте на него ссылок нет.	Принято.
59	Раздел 2	ОАО «Демиховский машиностроительный завод»	Согласно ГОСТ 2789-73 «Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики» на обод и ступицу предусматривает параметры Ra не	Принято.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
		№ 0507 от 12.10.2017	более 6,3 для проведения УЗК. Ссылка на ГОСТ 2789 есть, а параметры не прописаны.	
60	Раздел 2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке ГОСТ 12.0.004–2015 Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения Указать действующую редакцию ГОСТ.	Принято
61	Раздел 2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Существующая редакция ГОСТ 12.3.002 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности Предлагаемая редакция, предложения по корректировке ГОСТ 12.3.002-2014 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности Указать полное обозначение стандарта.	Принято
62	Раздел 2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке ГОСТ 23479-79 Контроль неразрушающий. Методы оптического вида. Общие требования Указать полное обозначение стандарта.	Принято
63	Раздел 2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	В соответствии с ГОСТ 1.5-2001 п. 4.10.4 для каждой страницы используют отдельную систему нумерации (обозначений) сносок. На странице 2 изменить нумерацию сносок (с 1 до 6). Соответственно изменить ссылки на них.	Принято
64	Раздел 2	ПАО «Лугансктепловоз»	В перечне нормативной документации имеется	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
		№ 856-02 от 25.09.2017	ГОСТ 24289-80 «Контроль неразрушающий вихретоковый. Термины и определения», в стандарте на него ссылок нет, как и нет вихретокового метода.	
65	Раздел 2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	В разделе 2 Нормативные ссылки имеется ГОСТ 2789-73, но по тексту стандарта ссылок на ГОСТ 2789 нет	Принято
66	Раздел 2	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД» № ИСХ-1376-ЮУЖД НТП от 24.11.2017	Раздел содержит ссылку на ГОСТ 12.0.004-90 «Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения», который отменен с 1.03.2017 г. Заменить данный документ на ГОСТ 12.0.004-2015.	Принято
67	Раздел 2	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	Раздел содержит ссылку на ГОСТ 12.1.003-83 «Система стандартов безопасности труда. Шум. Общие требования безопасности», который отменен с 1.11.2015 г. Заменить данный документ на ГОСТ 12.1.003-2014.	Принято
68	Раздел 2	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Учесть, что на территории РФ действуют: - ГОСТ 12.0.004-2015 взамен ГОСТ 12.0.004-90; - ГОСТ 12.1.003-2014 взамен ГОСТ 12.1.003-83	Принято
69	Раздел 2	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	В проекте стандарта отсутствуют ссылки на ГОСТ 2789-73, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.020-80.	Принято
70	Раздел 2	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Необходимо: - дополнить раздел ссылками на нормативные документы, встречающиеся в проекте стандарта; - указать год утверждения ГОСТ 23479.	Принято
71	Раздел 2	АО «ВНИИЖТ» АСУ от 23.11.2017	Дополнить ссылкой на ГОСТ 24297-2013 «Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля».	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
72	Раздел 2	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	- заменить недействующий ГОСТ 12.0.004-90 на ГОСТ 12.0.004-2015; - дополнить раздел ссылками на нормативные документы, встречающиеся в настоящем проекте стандарта. - указать год утверждения ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 23479.	Принято
73	Раздел 2	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	<ul style="list-style-type: none"> •Исключить стандарты, на которые отсутствуют ссылки по тексту: ГОСТ 12.3.002: ГОСТ 12.3.020: ГОСТ 2789; •дополнить проект ГОСТ, на который дана ссылка в п 4.7 (при условии одновременного принятия данного стандарта с настоящим проектом; •дополнить ГОСТ 30893.1 на который дана ссылка в Приложении В; •вместо «ГОСТ 12.0.004-90» изложить «ГОСТ 12.0.004-2015»; •вместо ГОСТ 12.1.003-83» изложить «ГОСТ 12.1.003-2014»; •вместо «ГОСТ 12.1.019-79» изложить «ГОСТ 12.1.019-2017»; •вместо «ГОСТ 23479» изложить «ГОСТ 23479-79» •стандарты изложить в порядке возрастания регистрационных номеров обозначений ГОСТ 1.5 п..3.8.4 	<p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p> <p>Принято</p>
74	Раздел 3	Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД»	Элемент «Термины и определения» рассматриваемого проекта стандарта приведен без учёта требований п.3.9.5 ГОСТ 1.5-2001 (присвоить номер каждой терминологической статье,	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			определения терминов «катаный колесный центр с предварительной механической обработкой» и «чистый катаный колесный центр» записать с прописной буквы)	
75	Раздел 3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	По ГОСТ 1.5-2001 п. 3.9.5 каждой терминологической статье присваивают номер, состоящий из номера раздела "Термины и определения" (раздел 3 или 2) и отделенного от него точкой порядкового номера статьи в этом разделе. После каждой терминологической статьи ставят точку. Соответственно, каждую терминологическую статью необходимо пронумеровать: 3.1.1, 3.1.2, 3.1.3 и т.д.	Принято
76	Раздел 3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Оформить термины и определения в соответствии с ГОСТ 1.5-2001 п. 3.9.5 (Термин записывают со строчной буквы, а определение - с прописной буквы).	Принято
77	Раздел 3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Термины, определения, обозначения и сокращения Переименовать раздел в соответствии с п. 3.10.2 ГОСТ 1.5-2001	Принято
78	Раздел 3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке пороговый уровень амплитуды (мм, %, дБ): Значение по оси ординат развертки типа А по ГОСТ 23829, задаваемое с целью настройки чувствительности ультразвукового дефектоскопа и (или) оценки амплитуды сигналов Корректировка текста (в соответствии с	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			ГОСТ 23829).	
79	Раздел 3	АО «ВНИИЖТ»	Дополнить термином «механическая обработка» с соответствующим определением из ГОСТ 4491-2016.	Отклонено В соответствии с 3.1 в стандарте применяются термины, стандартизованные в межгосударственных стандартах, в том числе ГОСТ 4491-2016
80	Раздел 3	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Добавить ГОСТ Р 55498-2013 «Центры колесные катанные для железнодорожного подвижного состава. Технические условия	Принято
81	Раздел 3	ФГУП ВНИИЖТ Роспотребнадзора	ГОСТ 12.0.004–90 утратил силу. С 01.03.2017 вступил в силу ГОСТ 12.0.004–2015.	Принято
82	Раздел 3	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Добавить определение термина «центр колесный литой».	Принято
83	Раздел 3	ТОО «Проммашкомплект»	Предлагаем дополнить термином «черновой центр», «черновая обработка» и «чистовая обработка». Так как далее по тексту (п.5.1) речь идет о НК черновых бандажей.	Отклонено НК черновых бандажей ГОСТ не регламентирует
84	Раздел 3	ТОО «Проммашкомплект»	Предлагаем использовать вместо определения «механическая обработка» «обработка резанием» по ГОСТ 3.1109. По ГОСТ 3.1109 есть определения «чистовая обработка» и «черновая обработка»	Отклонено Применяются термины соответствующие ГОСТ 4491-2016 «Центры колесные литые железнодорожного подвижного состава. Общие

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
				технические условия», ГОСТ «Центры колесные катанные для железнодорожного подвижного состава. Технические условия» (проект) и ГОСТ Р 55498-2013 «Центры колесные катанные для железнодорожного подвижного состава. Технические условия»
85	Раздел 3	ТОО «Проммашкомплект»	Дополнить термином «литой центр». Так как ГОСТ распространяется и на литые центра.	Принято
86	Раздел 4	ПАО «Лугансктепловоз»	В стандарте не указаны требования контролепригодности при УЗК и МПК литых колесных центров, в частности требования к шероховатости поверхности. Необходимо указать либо требования к шероховатости поверхности, либо дать ссылку на ГОСТ 4491.	Принято
87	Раздел 4 п. 4.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Для ГОСТ Р 55498-2013 записать полное наименование – «Центры колесные катаные для железнодорожного подвижного состава. Технические условия»	Принято
88	Раздел 4 п. 4.1 ссылка 8	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке В Российской Федерации применяют ГОСТ Р 55498-2013 «Центры колесные <u>катаные</u> для	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			железнодорожного подвижного состава. Технические условия» Указать правильное наименование стандарта.	
89	Раздел 4	ТОО «Проммашкомплект»	Предлагаем по тексту дополнить фразы «на основании требований конструкторской документации» и изложить в редакции «на основании требований конструкторской, технологической и другой документации устанавливающей требования к видам и методам неразрушающего контроля». Требования устанавливающие виды и методы неразрушающего контроля регламентированы не только КД, но и технологической и другой документацией, а также межгосударственными стандартами.	Принято частично Дополнен межгосударственными стандартами.
90	Раздел 4 п. 4.1 сноска	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Для ГОСТ Р 55498-2013 записать полное наименование – «Центры колесные катаные для железнодорожного подвижного состава. Технические условия»	Принято
91	Раздел 4 п. 4.1	АО «Национальная компания «Казакстан темір жолы»»	Вместо слов «национальным стандартам или техническим условиям на продукцию» указать «нормативным документам»	Принято частично. Исключен текст «национальным стандартам или техническим условиям на продукцию»
92	Раздел 4 п. 4.2	Улан-Удэнский ЛВРЗ № 38.121-17 от 13.11.2017	Предлагаю «неоднородность структуры» заменить на «прозвучиваемость металла» так как критерии оценки, изложенные ниже относятся к прозвучиваемости, а не к структурной неоднородности.	Отклонено. Метод контроля позволяет обнаружить как крупнозернистую структуру металла, обуславливающую «непрозвучиваемость», так

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
				и неоднородности структуры
93	Раздел 4 п. 4.2	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Рекомендуется уточнить, требования пункта распространяются на ремонтные центра или только на новые.	Принято частично. Область применения стандарта определена в 4.1
94	Раздел 4 п. 4.2	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Рекомендуется уточнить, требования пункта распространяются на ремонтные центра или только на новые.	Принято частично. Область применения стандарта определена в 4.1
95	Раздел 4 п. 4.3 и далее	АО «ПО «Бежицкая сталь» 0183/4516 от 12.10.2017	Рассмотреть вопрос целесообразности проведения визуального метода контроля колесных центров до окончательной механической обработки, так как обнаружение поверхностных дефектов на предприятиях, как правило, проводится службой отдела технического контроля. Введение визуального метода повлечет ряд мероприятий, требующих дополнительных расходов, не предусмотренных нашим предприятием в бюджет: 1. Расширение области аттестации лаборатории неразрушающих методов контроля; 2. Разработка и утверждение инструкции по визуальному методу контроля колесных центров; 3. Аттестация персонала; 4. Оборудование дополнительного участка неразрушающего контроля.	Отклонено. Визуальный контроль включен на основании требования п. 6.1 ГОСТ 4491-2016
96	Раздел 4 п. 4.3	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Не указан вихретоковый вид контроля, который допускается применять для проверки центров.	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
97	Раздел 4 п. 4.3	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Не указан вихретоковый вид контроля, который допускается применять для проверки центров.	Принято
98	Раздел 4 п. 4.3	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «НК литых и катаных колесных центров выполняют акустическим (ультразвуковым), вихретоковым и магнитным видами НК по ГОСТ 18353. Перечень видов НК, подлежащих применению при конкретном виде контрольных испытаний, указывают в конструкторской документации».	Принято частично Перечень видов НК, подлежащих применению при конкретном виде контрольных испытаний, указывают в технических условиях на продукцию.
99	Раздел 4 п. 4.3	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	Вместо слов «по ГОСТ 18353» изложить «предусмотренным ГОСТ 18353», т.к. ГОСТ 18353 на классификацию видов и методов	Принято
100	Раздел 4 п. 4.6	АО «ВНИИЖТ»	После слова «качества» дополнить «литых и катаных», далее по тексту.	Принято
101	Раздел 4 п. 4.7	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Указать ссылки на конкретные пункты данного стандарта.	Принято
102	Раздел 4 п. 4.7	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД» № ИСХ-1376-ЮУЖД НТП от 24.11.2017	В пункте имеется ссылка на ГОСТ, который не приведен в разделе 2 «Нормативные ссылки»	Принято
103	Раздел 4 п. 4.8	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «В случае проведения верификации закупленной продукции по ГОСТ 24297 или инспекционного контроля по ГОСТ 16504 НК следует выполнять по той же технологической документации и в таком же состоянии литых и катаных колесных центров, как и НК, ранее выполненный при приемосдаточных	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			испытаниях».	
104	Раздел 4 п. 4.8	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке В случае проведения входного или инспекционного контроля НК следует выполнять по той же технологической документации и в таком же состоянии колесных центров, как и НК, ранее выполненный при приемо-сдаточных испытаниях. 1. Указать правильный термин по ГОСТ 16504; 2. Убрать ссылку на ГОСТ 16504.	Принято
105	Раздел 4 п. 4.8	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	Вместо слов «по ГОСТ 16504» изложить «предусмотренным ГОСТ 16504», т.к. ГОСТ 16504 на термины и определения	Принято
106	Раздел 5	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Отделить название раздела 5 от подраздела 5.1 (согласно ГОСТ 1.5-2001 п. 6.1.2)	Принято
107	Раздел 5 п. 5.1-5.4,	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Исполнить полужирным шрифтом названия подразделов;	Принято
108	Раздел 5 п. 5.1-5.4,	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Добавить интервалы после названий подразделов. (согласно ГОСТ 1.5-2001 п 4.3.6).	Принято
109	Раздел 5 п. 5.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке 5.1 5.2.1 НК литых колесных центров выполняют следующими методами: – с целью выявления неоднородностей структуры металла ультразвуковым зеркально-теневым методом по ГОСТ 23829; – с целью выявления внутренних дефектов	Принято частично Стандарт дополнен зонами магнитопорошкового контроля

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			<p>ультразвуковым зеркально-теневым методом и эхометодом по ГОСТ 23829.</p> <p>Допускается по согласованию с заказчиком выполнять НК с целью выявления поверхностных дефектов магнитопорошковым методом по ГОСТ 24450 магнитного вида НК.</p> <p>УЗК и МПК колесных центров выполняют после механической обработки.</p> <p>5.2.2 С целью гармонизации требований по магнитопорошковому контролю при изготовлении и ремонте дополнить проект ГОСТ обязательными зонами контроля.</p> <p>5.2.3 Указать целесообразность проведения контроля с внешней и внутренней сторон удлиненной ступицы при контроле по схеме Н2а во избежание получения эхо-сигналов от дефектов в прибылях.</p> <p>Исключить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - с целью выявления поверхностных дефектов визуальным методом по ГОСТ 23479 оптического вида НК 	
110	Раздел 5 п. 5.1	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	<p>Требования пункта переработать с учетом ГОСТ 4491:</p> <ul style="list-style-type: none"> -добавить требования к спицевым центрам (в том числе с удлиненной ступицей), центрам коробчатого сечения и т.д; -добавить требования и методику контроля к центрам, на которых устранялись сваркой допустимые дефекты в соответствии с ГОСТ 4491 п.4.4, п.4.5; 	<p>Принято частично</p> <p>В 5.1 изложены требования к литым центрам всех типов по ГОСТ4491-2016 (в соответствии с 4.1)</p> <p>В стандарт включены требования к визуальному контролю зон исправления дефектов и требования к</p>

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			-указать параметр шероховатости зон контроля.	параметру шероховатости зон контроля
111	Раздел 5 п. 5.1	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	<p>Требования пункта переработать с учетом ГОСТ 4491:</p> <ul style="list-style-type: none"> -добавить требования к спицевым центрам (в том числе с удлиненной ступицей), центрам коробчатого сечения и т.д; -добавить требования и методику контроля к центрам, на которых устранялись сваркой допустимые дефекты в соответствии с ГОСТ 4491 п.4.4, п.4.5; -указать параметр шероховатости зон контроля. 	<p>Принято частично</p> <p>В 5.1 изложены требования к литым центрам всех типов по ГОСТ4491-2016 (в соответствии с 4.1)</p> <p>В стандарт включены требования к визуальному контролю зон исправления дефектов и требования к параметру шероховатости зон контроля</p>
112	Раздел п. 5.1	АО «ВНИИЖТ»	<p>Изложить в редакции:</p> <p>НК литых колесных центров выполняют следующими методами:</p> <ul style="list-style-type: none"> – с целью выявления неоднородностей структуры металла ультразвуковым зеркально-теневым методом по ГОСТ 23829; – с целью выявления внутренних дефектов ультразвуковым зеркально-теневым методом и эхометодом по ГОСТ 23829; – с целью выявления поверхностных дефектов магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105. <p>Магнитопорошковый контроль литых центров проводят по согласованию с заказчиком. Зоны НК должны быть указаны в конструкторской и технологической документации.</p> <p>УЗК и МПК литых колесных центров выполняют после предварительной механической обработки.</p>	<p>Отклонено</p> <p>Предложенная редакция противоречит требованиям п. 6.1 ГОСТ 4491-2016</p>

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			Допускается дополнительно к неразрушающим методам контроля применять визуальный контроль».	
113	Раздел 5 п. 5.1	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	абзацы 2, 3; п. 5.2.1; п.5.3.1; п. 6.2 абзацы 2.4: п.6.2.1.1 вместо слов «по ГОСТ 23829» изложить «предусмотренным ГОСТ 23829», т.к. ГОСТ 23829 на термины и определения	Принято
114	Раздел 5 п. 5.1	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	абзац 5; п. 6.2 абзац 3; п.6.2.2.14 п.6.3.1, после слов «магнитопорошковым методом» изложить «магнитного вида НК , предусмотренным ГОСТ», т.к. ГОСТ 24450 на термины и определения»	Принято
115	Раздел 5 п. 5.2.1	ПАО «Лугансктепловоз»	Имеется: «... колесные центры, структура металла которых не обеспечивает контролепригодности ...». Предлагается: «... колесные центры, структура металла которых не обеспечивает контролепригодность ...». Обоснование: Приведение падежей в соответствие.	Принято
116	Раздел 5 п. 5.2.1	Улан-Удэнский ЛВРЗ № 38.121-17 от 13.11.2017	Убрать слово «контролепригодность» так как на контролепригодность влияет много факторов которые не связаны с качеством металла. Оставить выражение «не обеспечивает проникаемость».	Отклонено Низкая проникаемость материала для ультразвуковых волн не обеспечивает контролепригодность колесного центра
117	Раздел 5 п. 5.2.1	ПАО «Лугансктепловоз»	Предлагается: «При УЗК структуры металла возможно выявление литейных дефектов. При выявлении литейных дефектов в точке УЗК структуры ПЭП установить	Принято частично. Бездефектность участка не может быть определена заблаговременно.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			на бездефектный участок.». Обоснование: Дефекты колесных центров оцениваются в процессе УЗК эхометодом и ЗТМ на выявление внутренних технологических дефектов. Необходимо разделить УЗК структуры и внутренних дефектов.	Требования к УЗК структуры и внутренних дефектов разделены: УЗК структуры в 5.2, УЗК на выявление внутренних дефектов в 5.3.
118	Раздел 5 п. 5.2.1	Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД»	Устранить ошибку в п.5.2.1 проекта стандарта	Принято
119	Раздел 5 п. 5.2.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При УЗК структуры металла зеркально-теневым методом выявлению подлежат литые колесные центры, структура металла которых не обеспечивает контролепригодность вследствие низкой проницаемости для ультразвуковых волн (прозвучиваемости), <u>и имеет характеристики, установленные в 5.2.3.</u> 1. Дополнить текст описанием, что делать с литыми колесными центрами, которые не обеспечивают контролепригодность зеркально-теневым методом; 2. В п. 5.2.3 указано несоответствие, поэтому необходимо исключить термин «браковочные характеристики». Тем более нет четкого определения термина «браковочные характеристики».	Принято частично Описание, что делать с литыми колесными центрами, которые не обеспечивают контролепригодность зеркально-теневым методом не является предметом регулирования в настоящем стандарте
120	Раздел 5 п. 5.2.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При УЗК структуры металла возможно выявление	Принято частично. Бездефектность участка не может быть определена

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			литейных дефектов. При выявлении литейных дефектов в точке УЗК структуры ПЭП установить на бездефектный участок. Дефекты колесных центров оцениваются в процессе УЗК эхометодом и ЗТМ на выявление внутренних технологических дефектов. Необходимо разделить УЗК структуры и внутренних дефектов	заблаговременно. Требования к УЗК структуры и внутренних дефектов разделены: УЗК структуры в 5.2, УЗК на выявление внутренних дефектов в 5.3.
121	Раздел 5 п. 5.2.1	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	В конце пункта убрать слова «Ошибка! Источник ссылки не найден..».	Принято
122	Раздел 5 п. 5.2.1	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Изложить в редакции: «При УЗК структуры металла зеркально-теневым методом по ГОСТ 23829 выявлению подлежат литые колесные центры, структура металла которых не обеспечивает контролепригодность вследствие низкой проницаемости для ультразвуковых волн (прозвучиваемости), и имеет характеристики, превышающие браковочные критерии, установленные в 5.2.3». Примечание. Приведение падежей в соответствие между собой.	Принято
123	Раздел 5 п. 5.2.1	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	Уточнить редакцию	Принято
124	Раздел 5 п. 5.2.2	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Это главный пункт ГОСТА поэтому значения условной чувствительности для разных длин необходимо перепроверить или пересчитать. Непонятно что взято за основу. На практике эти критерии не равнозначны.	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			Приложение: измерения «прозвучиваемости» новых центров	
125	Раздел 5 п. 5.2.2	ПАО «Лугансктепловоз»	<p>Предлагается:</p> <p>«УЗК по схеме ДТ производят, устанавливая ПЭП в не менее, чем ¹в 12 точках на круговой траектории, расположенной на расстоянии от ²8 до 25 мм от внешнего радиуса обода и оценивая амплитуду эхо-сигнала от противоположной боковой поверхности обода (донного эхо-сигнала).</p> <p>УЗК по схеме НТ производят, устанавливая ПЭП в не менее, чем ¹в 6 точках на круговой траектории, расположенной на расстоянии от 25 до 35 мм от внутреннего радиуса ступицы и оценивая амплитуду эхо-сигнала от противоположной боковой поверхности ступицы (донного эхо-сигнала).</p> <p>³При УЗК по схемам ДТ и НТ спицевых и коробчатых (двухдисковых) колесных центров точки контроля должны находиться между спицами.».</p> <p>Обоснование:</p> <p>¹ - Приведение падежей в соответствие.</p> <p>² - Колесный центр литой с удлиненной ступицей для электровоза черт. 8ТС.229.018 имеет ширину внутренней боковой поверхности обода 21,5 мм, соответственно условие 15 мм от внешнего радиуса не выполнимо.</p> <p>³ - В районе спиц у данного вида колесных центров (спицевых и коробчатых) находится тепловой узел с возможными внутренними технологическими</p>	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			дефектами, которые будут снижать амплитуду донного сигнала. Данные дефекты должны оцениваться эхометодом и ЗТМ при УЗК на выявление внутренних технологических дефектов.	
126	Раздел 5 п. 5.2.2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	<p>Предлагаемая редакция, предложения по корректровке</p> <p>Настройку условной чувствительности $K_y^{ЗТМ}$ выполняют по отражающей противоположной (донной) поверхности с использованием стандартных образцов НК СО-2 по ГОСТ 14782 или СО-3Р по ГОСТ 18576 при пороговом уровне амплитуды, заданном в технологической инструкции.</p> <p>УЗК по схеме ДТ производят, устанавливая ПЭП в не менее чем 12 точках на круговой траектории, расположенной на расстоянии от 8 до 25 мм от внешнего радиуса обода, и оценивая амплитуду эхо-сигнала от противоположной боковой поверхности обода (донного эхо-сигнала).</p> <p>УЗК по схеме НТ производят, устанавливая ПЭП в не менее чем 6 точках на круговой траектории, расположенной на расстоянии от 25 до 35 мм от внутреннего радиуса ступицы, и оценивая амплитуду эхо-сигнала от противоположной боковой поверхности ступицы (донного эхо-сигнала).</p> <p>При УЗК по схемам ДТ и НТ спицевых и коробчатых (двухдисковых) колесных центров точки контроля должны находится между спицами.</p> <p>1. Корректировка текста (в соответствии с</p>	Принято частично. Откорректированы требования к схемам УЗК

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			<p>ГОСТ 14785 и ГОСТ 18576);</p> <p>2. Корректировка текста.</p> <p>3. Колесный центр литой с удлиненной ступицей для электровоза черт. 8ТС.229.018 имеет ширину внутренней боковой поверхности обода 21,5 мм, соответственно условие 15 мм от внешнего радиуса невыполнимо.</p> <p>4. В районе спиц у колесных центров (спицевых и коробчатых) находится тепловой узел с возможными внутренними технологическими дефектами, которые будут снижать амплитуду донного сигнала. Данные дефекты должны оцениваться эхометодом и ЗТМ при УЗК на выявление внутренних технологических дефектов.</p>	
127	Раздел 5 пп. 5.2.2, 5.3.2.	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Разъяснить цель повторного проведения зеркально-теневого метода в п.5.3.2, если в п.5.2.1 указано, что «при УЗК структуры металла возможно выявление литейных дефектов». Пояснить почему разные настройки условной чувствительности (Ку).	Принято к сведению. Разъяснение: УЗК структуры и УЗК с целью выявления внутренних дефектов выполняют зеркально теневым методом, но различными методиками..
128	Раздел 5 пп. 5.2.2, 5.3.2.	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Разъяснить цель повторного проведения зеркально-теневого метода в п.5.3.2, если в п.5.2.1 указано, что «при УЗК структуры металла возможно выявление литейных дефектов». Пояснить почему разные настройки условной чувствительности (Ку).	Принято к сведению. Разъяснение: УЗК структуры и УЗК с целью выявления внутренних дефектов выполняют зеркально теневым методом, но различными методиками.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
129	Раздел 5 п. 5.2.3.	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Переработать пункт с учетом замечаний к п.5.1. Указать нормативный документ в соответствии с которым определены критерии браковки центров.	Принято частично. Критерии браковки литых центров установлены на основании опытно-технологических работ (п.3.3.3 ГОСТ 1.2-2015).
130	Раздел 5 п. 5.2.3.	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Переработать пункт с учетом замечаний к п.5.1. Указать нормативный документ в соответствии с которым определены критерии браковки центров.	Принято частично. Критерии браковки литых центров установлены на основании опытно-технологических работ (п.3.3.3 ГОСТ 1.2-2015)
131	Раздел 5 пп. 5.3, 5.4	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Привести наименования пунктов к единообразию (например, «НК литых колесных центров на отсутствие поверхностных дефектов» и «УЗК литых колесных центров на выявление внутренних дефектов»)	Принято
132	Раздел 5 Таблица 5.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Оформить таблицу в соответствии с требованиями ГОСТ 1.5-2001 п. 4.5.	Принято
133	Раздел 5 Таблица 5.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Название таблицы изложить в след. редакции «Значение основных параметров структуры металла литых колесных центров зеркально-теневым методом УЗК».	Отклонено Предлагаемая редакция неверно отражает содержание таблицы
134	Раздел 5 п. 5.3.1.	ПАО «Лугансктепловоз»	Предлагается: «При УЗК литых колесных центров зеркально-теневым и эхометодом по ГОСТ 23829 выявлению подлежат внутренние дефекты (усадочные раковины и рыхлоты, усадочные пористости, газовые раковины и др.)...». Обоснование:	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			Встречаются и другие виды внутренних технологических дефектов.	
135	Раздел 5 п. 5.3.1.	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При УЗК литых колесных центров зеркально-теневым и <u>эхометодом выявлению подлежат</u> внутренние дефекты (усадочные раковины и рыхлоты, усадочные пористости, газовые раковины), расположенные в зонах контроля, <u>и литые колесные центры с характеристиками, установленными в</u> Ошибка! Источник ссылки не найден.. Типы и реальные размеры внутренних дефектов не определяют. 1. См. замечание № 11; 2. в п. 5.3.4 как раз указано, что это несоответствие, поэтому необходимо исключить «браковочные характеристики». Тем более нет четкого определения термина «браковочные характеристики»; 3. Из существующей редакции следует, что выявлению подлежат дефекты, расположенные в зонах контроля, и имеющие характеристики, установленные в 5.3.4. Поэтому необходимо откорректировать текст (изложить в предложенной редакции).	Принято
136	Раздел 5 п. 5.3.2	Улан-Удэнский ЛВРЗ	По выявлению дефектов ЗТМ установлено 8 дБ не зависимо от длины. Не сильно ли это исказит результаты выявляемых дефектов.	Принято
137	Раздел 5 п. 5.3.2	АО «ВНИИЖТ»	Считаем, что достаточно проводить УЗК литых колесных центров с целью выявления внутренних	Отклонено Зеркально теневой метод

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика						
			дефектов в ободе и в ступице эхо-методом (D2a и H2a). Следует исключить УЗК литых колесных центров с целью выявления внутренних дефектов в ободе и в ступице зеркально-теневым методом (D2b и H2b).	является наиболее эффективным для выявления внутренних дефектов в ободе и ступицы литых колесных центров						
138	Раздел 5 п. 5.3.2	АО «ВНИИЖТ»	Перед словами «колесных центров» добавить слово «литых»	Принято						
139	Раздел 5 Таблица 5.2	ПАО «Лугансктепловоз»	<p>Предлагается:</p> <table border="1" data-bbox="936 644 1576 783"> <tr> <td data-bbox="936 644 1576 703">Условная чувствительность K_y^{3TM}</td> <td data-bbox="1576 644 1731 703"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="936 703 1576 746">для схемы D2b</td> <td data-bbox="1576 703 1731 746">14 дБ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="936 746 1576 783">для схемы H2b</td> <td data-bbox="1576 746 1731 783">14 дБ</td> </tr> </table> <p>Обоснование: Незначительная структурная неоднородность в литом колесном центре может привести к падению донного сигнала в ободе и ступице до 6 дБ, критерий в 8 дБ для ЗТМ приведет к перебраковке внутренних дефектов.</p>	Условная чувствительность K_y^{3TM}		для схемы D2b	14 дБ	для схемы H2b	14 дБ	Принято.
Условная чувствительность K_y^{3TM}										
для схемы D2b	14 дБ									
для схемы H2b	14 дБ									
140	Раздел 5 Таблица 5.2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	<p>Предлагаемая редакция, предложения по корректировке</p> <table border="1" data-bbox="920 1078 1731 1195"> <tr> <td data-bbox="920 1078 1487 1121">Условная чувствительность K_y^{3TM}</td> <td data-bbox="1487 1078 1731 1121"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="920 1121 1487 1165">схемы D2b</td> <td data-bbox="1487 1121 1731 1165">14 дБ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="920 1165 1487 1195">схемы H2b</td> <td data-bbox="1487 1165 1731 1195">14 дБ</td> </tr> </table> <p>1. значения условной чувствительности для двух схем можно объединить, так как они совпадают. 2. Незначительная структурная неоднородность в литом колесном центре может привести к падению донного сигнала в ободе и ступице до 6 дБ, критерий в 8 дБ для ЗТМ приведет к перебраковке внутренних дефектов</p>	Условная чувствительность K_y^{3TM}		схемы D2b	14 дБ	схемы H2b	14 дБ	Принято
Условная чувствительность K_y^{3TM}										
схемы D2b	14 дБ									
схемы H2b	14 дБ									

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
141	Раздел 5 Таблица 5.2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Значения основных параметров литых колесных центров зеркально-теневым методом УЗК на выявление внутренних дефектов Название таблицы привести в предложенной редакции;	Отклонено Предлагаемая редакция неверно отражает содержание таблицы
142	Раздел 5 п. 5.3.3.	ООО «ПК «НЭВЗ» № 101-Т-1779 от 16.10.2017	Контроль удлиненной ступицы по схеме Н2а целесообразно проводить после предварительной или окончательной механической обработки с внешней и внутренней стороны удлиненной ступицы для избежания получения эхо-сигналов от дефектов в прибылях.	Принято
143	Раздел 5 п. 5.3.3	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Это второй главный пункт ГОСТа. Почему значения условных чувствительностей для обода и ступицы $K_u = 4$ дБ одинаковые? Значения K_u необходимо перепроверить.	Принято
144	Раздел 5 п. 5.3.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Настройку условной чувствительности $K_y^{ЭМ}$ выполняют по боковому цилиндрическому отражателю диаметром 6 мм на глубине 44 мм с использованием стандартных образцов НК СО-2 по ГОСТ 14782 или СО-3Р по ГОСТ 18576 при пороговом уровне амплитуды, заданном в технологической инструкции. Корректировка текста (в соответствии с ГОСТ 14782 и ГОСТ 18576)	Отклонено Применяется термин, определенный в 3.1.
145	Раздел 5 п. 5.3.3	АО «ВНИИЖТ»	Перед словами «колесных центров» добавить слово «литых».	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	Последний абзац			
146	Раздел 5 Таблица 5.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Название таблицы привести в предложенной редакции: «Значения основных параметров литых колесных центров эхометодом УЗК на выявление внутренних дефектов».	Отклонено Предлагаемая редакция неверно отражает содержание таблицы
147	Раздел 5 Таблица 5.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	В значении условной чувствительности для схемы Н2а непонятно, какую зону имеют ввиду. Необходимо пояснить в Примечании в Таблице.	Принято
148	Раздел 5 п. 5.3.4	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Нет критерия браковки центров по ЗТМ.	Принято
149	Раздел 5 п. 5.3.4	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке <u>В результате проведения УЗК на выявление внутренних дефектов не соответствуют требованиям</u> литые колесные центры, в которых: - при УЗК зеркально-теневым методом амплитуда донного эхо-сигнала хотя бы в одной точке меньше заданного порогового <u>уровня амплитуды;</u> - <u>при УЗК эхометодом обнаружены</u> эхосигналы от отражателей, которые расположены в зонах контроля и амплитуда которых равна или превышает заданный пороговый уровень амплитуды. Корректировка текста.	Принято
150	Раздел 5 п. 5.4	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Необходимо изложить с учетом требований ГОСТ 4491 по допустимым дефектам.	Принято частично Требования к поверхностным дефектам установлены ссылкой на ГОСТ 4491
151	Раздел 5	Филиал ОАО «РЖД»	Необходимо изложить с учетом требований ГОСТ	Принято частично

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	п. 5.4	Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	4491 по допустимым дефектам.	Требования к поверхностным дефектам установлены ссылкой на ГОСТ 4491
152	Раздел 5 п. 5.4.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При НК литых колесных центров визуальным методом по ГОСТ 23479 и магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105 выявлению подлежат поверхностные дефекты (трещины, раковины, утяжины, ужимины, газовая пористость, несплавления, поры, инородные включения), расположенные в зонах контроля, указанных в ГОСТ 4491, и литые колесные центры , не соответствующие требованиям, приведенным в 5.4.3 и 5.4.5. 1. См. замечание № 11; 2. Корректировка текста (по аналогии с замечанием № 19).	Принято частично. Исключены ссылки на терминологические ГОСТ
153	Раздел 5 п. 5.4.1	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «При НК литых колесных центров на отсутствие поверхностных дефектов магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105 выявлению подлежат поверхностные дефекты, расположенные в зонах контроля, указанных в ГОСТ 4491 и не соответствующие требованиям, приведенным в 5.4.3».	Отклонено Предложенная редакция противоречит требованиям п. 6.1 ГОСТ 4491-2016
154	Раздел 5 п. 5.4.1	Государственное предприятие "Национальная компания	Вместо слов «по ГОСТ 24450» изложить «предусмотренным ГОСТ 24450», т.к. ГОСТ 24450 на термины и определения	Принято частично. Исключены ссылки на терминологические ГОСТ

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
		"Кыргыз темир жолу"		
155	Раздел 5 п. 5.4.2	АО «ВНИИЖТ»	«НК» заменить на слово «контроль».	Отклонено В тексте стандарта применяются сокращения, определенные в 3.3
156	Раздел 5 п.п. 5.4.2.1, 5.4.2.2	АО «ВНИИЖТ»	Исключить.	Отклонено Предложение по исключению данных требований не обосновано. Содержание требования соответствует ГОСТ 4491, ГОСТ 23478 и ГОСТ Р ЕН 13018.
157	Раздел 5 п. 5.4.2.1	ПАО «Лугансктепловоз»	Предлагается: «...(зеркала, волоконно-оптические устройства, эндоскопы, и другие увеличительные устройства с увеличением до 10 ^X)...». Обоснование: В отдельных случаях при визуальном контроле для уточнения на практике применяют увеличительные и измерительные лупы.	Отклонено. Предложенная редакция противоречит п. 6.1 ГОСТ 4491-2016.
158	Раздел 5 п. 5.4.2.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При визуальном НК колесных центров могут быть применены технические средства (зеркала, волоконно-оптические устройства, эндоскопы и другие увеличительные устройства с увеличением до 10 ^X). Дополнить текст требованиями к указанным техническим средствам. В отдельных случаях при визуальном контроле для	Отклонено. Предложенная редакция противоречит п. 6.1 ГОСТ 4491-2016.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			уточнения на практике применяют увеличительные и измерительные лупы.	
159	Раздел 5 Таблица 5.4	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	Убрать запятую после слов «Освещенность поверхности».	Принято
160	Раздел 5 п.5.4.3	ОАО «Демиховский машиностроительный завод»	По ГОСТ 4491-2016 п.4.5.6 магнитопорошковый контроль колесных центров проводится по согласованию с заказчиком. Может быть, в п. 5.4.3 добавить - «по согласованию с заказчиком».	Принято
161	Раздел 5 п.5.4.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректурке МПК литых колесных центров на отсутствие поверхностных дефектов выполняют в зонах, указанных в конструкторской и технологической документации <u>по согласованию с заказчиком</u> А в соответствии с п. 5.4.1 зоны контроля указаны в ГОСТ 4491. Привести в соответствие эти два пункта. По ГОСТ 4491-2016 п.4.5.6 магнитопорошковый контроль колесных центров проводится по согласованию с заказчиком.	Принято
162	Раздел 5 п. 5.4.3	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Изложить в редакции: «МПК литых колесных центров на отсутствие поверхностных дефектов выполняют в зонах, указанных в конструкторской и технологической документации по согласованию с заказчиком». Примечание. По ГОСТ 4491-2016 п.4.5.6 магнитопорошковый контроль колесных центров проводится по согласованию с заказчиком	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
163	Раздел 5 п. 5.4.3	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Требования пункта не соответствуют требованиям таблицы 5 в которой указаны «зоны контроля»	Принято
164	Раздел п. 5.4.3.1	5 АО «ВНИИЖТ»	В таблице 5.5. исключить применение постоянного магнита, так при контроле деталей с толщиной стенки более 20 мм, тангенциальная составляющая вектора напряженности магнитного поля на поверхности детали между полюсами может быть недостаточной для обеспечения требуемого режима намагничивания (не менее 20000 А/см).	Принято
165	Раздел п. 5.4.3.1	5 АО «ВНИИЖТ»	В таблице 5.6 следует исключить «остаточную намагниченность», так как литые детали размагничивать не требуется и соответственно измерять остаточную намагниченность. Тут же следует указать, в каких случаях (при использовании каких магнитных индикаторов) осмотр деталей проводится с применением «источников синего света». Указать спектральный диапазон допускаемых к применению источников синего света, а также требуемую интенсивность синего света.	Принято
166	Раздел п. 5.4.3.2	5 АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «Проверку качества магнитных индикаторов проводят по настроечным, контрольным или тест-образцам с искусственными дефектами шириной раскрытия от 10 до 28 мкм. Конкретный тип настроечного образца указывают в технической документации на НК. При многократном	Принято частично Формулировка требования приведена в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011 и ГОСТ Р 56512-2015

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			использовании магнитной суспензии проверяют ее концентрацию в соответствии с требованиями национальных стандартов*». Добавить сноску в редакции: «* В Российской Федерации применяют ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011 «Контроль неразрушающий. Магнитопорошковый метод. Часть 1. Основные требования»».	
167	Раздел 5 п. 5.4.3.2	АО «Национальная компания «Казакстан темір жолы»»	Отдельным абзацем раскрыть процедуру гомогенизации суспензии, в случае отсутствия механической установки, т.е. при ручном нанесении суспензии на объект контроля с соблюдением требований к материалам и процедуре	Отклонено. Не является предметом регулирования в настоящем стандарте
168	Раздел 5 п. 5.4.3.3	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Разъяснить методику проверки работоспособности дефектоскопа «путем измерения тангенциальной составляющей вектора напряженности магнитного поля на поверхности детали в зоне контроля».	Принято
169	Раздел 5 п. 5.4.3.3	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Разъяснить методику проверки работоспособности дефектоскопа «путем измерения тангенциальной составляющей вектора напряженности магнитного поля на поверхности детали в зоне контроля».	Принято
170	Раздел 5 п. 5.4.3.3	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «Проверку режима намагничивания деталей невозможно провести по мерам или настроечным образцам с искусственными дефектами. Это можно сделать только путем измерения напряженности магнитного поля в зонах контроля». Дополнить требованиями к метрологическому обеспечению вспомогательных приборов,	Отклонено Требования к средствам НК приведены в 4.7

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			применяемых при магнитопорошковом контроле, которые являются средствами измерения.	
171	Раздел 5 п. 5.4.3.4	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Указать перечень дефектоскопов, применяемых для полюсного намагничивания колесного центра соленоидом (т.к. имеющиеся типы намагничивающих устройств не подходят по диаметру).	Отклонено Требования к средствам НК приведены в 4.7
172	Раздел 5 п. 5.4.3.4	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Указать перечень дефектоскопов, применяемых для полюсного намагничивания колесного центра соленоидом (т.к. имеющиеся типы намагничивающих устройств не подходят по диаметру).	Отклонено Требования к средствам НК приведены в 4.7
173	Раздел п. 5.4.3.4	5 АО «ВНИИЖТ»	По тексту перед словами «колесного центра» добавить «литого». Исключить применение постоянного магнита для полюсного намагничивания колесных центров.	Принято
174	Раздел п. 5.4.3.5	5 АО «ВНИИЖТ»	Второй абзац и таблицу 5.7 исключить. Вместо них дополнить пункт абзацем: «Интенсивность УФ излучения на контролируемой поверхности должна быть не менее 1000 мкВт/см ² , а освещенность не более 20 лк».	Отклонено Требования, приведенные в таблице 5.7, обеспечивают достоверность магнитопрошкового контроля.
175	Раздел 5 п. 5.4.3.6	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	В п.5.4.1 указаны типы дефектов, выявляемые при МПК центров, а в п.5.4.3.6 указано, что типы дефектов не определяются - уточнить требование пункта 5.4.3.6.	Принято
176	Раздел 5 п. 5.4.3.6	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	В п.5.4.1 указаны типы дефектов, выявляемые при МПК центров, а в п.5.4.3.6 указано, что типы дефектов не определяются - уточнить требование пункта 5.4.3.6.	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
177	Раздел 5 п. 5.4.3.7	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Требования пункта не соответствует ГОСТ 4491, в котором указаны допустимые дефекты. Указать параметр шероховатости центров для выявления дефектов длиной 6 мм;	Принято
178	Раздел 5 п. 5.4.3.7	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Требования пункта не соответствует ГОСТ 4491, в котором указаны допустимые дефекты. Указать параметр шероховатости центров для выявления дефектов длиной 6 мм;	Принято
179	Раздел 5 п. 5.4.3.7	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Изложить в редакции: «Не соответствуют требованиям МПК на отсутствие поверхностных дефектов литые колесные центры, у которых в зонах контроля обнаружены дефекты в пределах чувствительности метода». Примечание. Требование на качество поверхности установлены в ГОСТ 4491-2016. В нем нет допуска на мелкие трещины. Соответственно допустив дефект до 6мм, будут соответствовать колёсные центра с многочисленными дефектами (сеткой трещин), размерами менее 6мм, что нарушает требования п. 4.4.7, п.4.4.13, п.4.5.1. ГОСТ 4491-2016	Принято
180	Раздел 5 Таблица 5.5	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Убрать постоянный магнит так как он не обеспечит требуемую намагничиваемость в массивных частях центров.	Принято
181	Раздел 5 Таблица 5.6	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Почему нет ультрафиолетового света и каким документом на МПК прописан синий свет? Его в ГОСТе 21105 нет.	Принято к сведению
182	Раздел 5 Таблица 5.6	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Зачем нужна остаточная намагниченность, это не элемент трения .	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
183	Раздел 5 Таблица 5.6	ЗАО «Трансмашхолдинг»	«Способ приложенного поля» не является значением. Необходимо исправить, например, Способ контроля добавить к названию таблицы	Принято
184	Раздел 5 Таблица 5.6	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Убрать точку в последней строке	Принято
185	Раздел 5 п.5.4.3, Раздел 6 п. 6.2.2.3, 6.3.3	ООО «ПК «НЭВЗ»	С целью гармонизации требований по магнитопорошковому контролю при изготовлении и ремонте (в эксплуатации) необходимо указать обязательные для контроля зоны: - наружная поверхность ступицы; - углы между ступицами ; - зона галтельного перехода удлиненной ступицы. Информация по зонам контроля взята из инструкции по магнитопорошковому контролю деталей и узлов локомотивов ПКБ ЦТ.25.164.	Принято
186	Раздел 5 п.5.4.3.2	ООО «Уральские локомотивы» № 604/1368 от 07.09.2017	В п.5.4.3.2 убрать/заменить слово "многократно". Т.к оно не определяет точную продолжительность использования магнитной суспензии. Либо добавить требование о конкретных указаниях периодичности в технологической инструкции.	Принято
187	Раздел 5 п.5.4.3.2	ООО «Уральские локомотивы»	Указать ссылку на стандарт (методику), в соответствии с которой проводится проверка концентрации магнитной суспензии, либо написать методику проверки в стандарте.	Принято
188	Раздел 5 п. 5.4.3.2	Улан-Удэнский ЛВРЗ	Откуда взялась цифра 28 мкм в Госте 21105 фигурирует 25 мкм	Принято к сведению
189	Раздел 5 п. 5.4.3.2, далее по всему тексту	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Существующая редакция Проверку качества магнитных индикаторов проводят по мерам НК или настроечным образцам	Отклонено Применяется термин, определенный в 3.1.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			<p>с искусственными дефектами шириной раскрытия от 10 до 28 мкм. Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Проверку качества магнитных индикаторов проводят по стандартным образцам НК или настроечным образцам с искусственными дефектами шириной раскрытия от 10 до 28 мкм. Корректировка текста (заменить термин «мера» на термин «стандартный образец»).</p>	
190	Раздел 5 п.5.4.3.5	ЗАО «Трансмашхолдинг»	<p>Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При применении люминесцентных магнитных индикаторов используют источники УФ облучения в диапазоне длин волн от 315 до 400 нм с номинальной максимальной... Корректировка текста (в соответствии с ГОСТ 1.5-2001 п. 4.14.4.</p>	Принято
191	Раздел 5 п. 5.4.3.7	ПАО «Лугансктепловоз»	<p>Предлагается: «Не соответствуют ... обнаружены дефекты в пределах чувствительности метода.». Обоснование: Требование на качество поверхности установлены в ГОСТ 4491-2016. В нем нет допуска на мелкие трещины. Соответственно допустив дефекты до 6 мм, будут соответствовать колесные центры с многочисленными дефектами (сеткой мелких трещин), размером менее 6 мм, что нарушает требования п. 4.4.7, 4.4.13, 4.5.1 ГОСТ 4491-2016. А трещины, в не зависимости от размеров, подлежат исправлению.</p>	Принято.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
192	Раздел 5 п. 5.4.3.7	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Не соответствуют требованиям литые колесные центры, у которых в результате проведения МПК обнаружены дефекты в пределах чувствительности метода. Корректировка текста. Требование к качеству поверхности установлены в ГОСТ 4491-2016, в котором отсутствуют допуски на мелкие трещины. Соответственно при наличии дефектов размером до 6 мм колесные центры с многочисленными дефектами (сеткой мелких трещин) размером менее 6 мм будут соответствовать ГОСТ 4491-2016. Однако, это нарушает требования п. 4.4.7, 4.4.13, 4.5.1 ГОСТ 4491-2016. А трещины, вне зависимости от размеров, подлежат исправлению.	Принято
193	Раздел 6	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Корректировка (убрать точки в конце номеров пунктов и подпунктов).	Принято
194	Раздел 6	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Дублирует требования ГОСТ Р 55498-2013.	Принято
195	Раздел 6	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Дублирует требования ГОСТ Р 55498-2013.	Принято
196	Раздел 6 п. 6.1-6.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Исполнить полужирным шрифтом названия подразделов	Принято
197	Раздел 6 п. 6.1-	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Добавить интервалы после названий подразделов.	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	6.3		(согласно ГОСТ 1.5-2001 п 4.3.6)	
198	Раздел 6 п. 6.2	АО «Выксунский металлургический завод» № 20072-4-320/17 от 11.10.2017	Не указана возможность проведения вихретокового контроля диска и зон переходов. ГОСТ 55498 такую возможность допускает. Предлагаем указать ВТК, как один из методов контроля, так как ручной ВТК более производительный метод, чем ручной МПК.	Принято
199	Раздел 6 п. 6.2	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «НК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой выполняют следующими методами: – с целью выявления внутренних дефектов ультразвуковым эхо-методом по ГОСТ 23829; – с целью выявления поверхностных дефектов вихретоковым методом по ГОСТ 24289 или магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105. Допускается выполнять НК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой ультразвуковым зеркально-теневым методом по ГОСТ 23829 с целью выявления неоднородностей структуры металла по 5.2. Допускается дополнительно к неразрушающим методам контроля применять визуальный контроль».	Принято частично Стандарт дополнен требованиями к вихретоковому методу
200	Раздел 6 п. 6.2	АО «Выксунский металлургический завод»	Считаем требование по оценке структуры металла зеркально-теневым методом лишним, которое необходимо убрать.	Принято
201	Раздел 6 п. 6.2	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке НК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой выполняют следующими	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			<p>методами:</p> <ul style="list-style-type: none"> – с целью выявления внутренних дефектов ультразвуковым <u>эхометодом</u>; – с целью выявления поверхностных дефектов визуальным методом <u>по ГОСТ 23479 и магнитопорошковым методом.</u> <p>Допускается выполнять НК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой ультразвуковым зеркально-теневым <u>методом с целью</u> выявления неоднородностей структуры металла по 5.2. Ошибка! Источник ссылки не найден..</p> <p>Корректировка текста (см. замечания № 11, 15 по аналогии).</p>	
202	Раздел 6 п. 6.2.1.1	ПАО «Лугансктепловоз»	<p>Предлагается:</p> <p>«При УЗК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой эхометодом по ГОСТ 23829 выявлению подлежат внутренние дефекты (флокены, трещины, расслоения, корочки, усадочные раковины, инородные включения и др.)...».</p> <p>Обоснование:</p> <p>В катаных колесных центрах могут возникать и другие типы несплошностей.</p>	Принято
203	Раздел 6 п. 6.2.1.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	<p>Предлагаемая редакция, предложения по корректировке</p> <p>При УЗК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой эхометодом по ГОСТ 23829 выявлению подлежат внутренние дефекты (флокены, трещины,</p>	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			<p>расслоения, корочки, усадочные раковины, инородные включения и др.)...</p> <p>Убрать из текста термин «браковочные характеристики» по аналогии с замечанием № 19</p> <p>В катаных колесных центрах могут возникать и другие типы несплошностей</p>	
204	Раздел 6 п. 6.2.1.1	АО «Национальная компания «Казакстан темір жолы»»	<p>Раскрыть и конкретизировать «трещина и инородные включения» (Трещины холодные, горячие, межкристаллические. Инородные включения – металлические и неметаллические)</p>	<p>Отклонено</p> <p>При неразрушающем контроле обеспечивается выявление не только холодных, горячих и, межкристаллических, но и другие типы трещин по ГОСТ 21014, при этом типы дефектов не определяют.</p>
205	Раздел 6 п. 6.2.1.1	АО «Национальная компания «Казакстан темір жолы»»	<p>Дефекты в виде «расслоения, корочки» исключить (данные дефекты не предусмотрены ГОСТ 19200)</p>	<p>Отклонено</p> <p>В ГОСТ 19200 классифицируются дефекты литых деталей, раздел 6 регламентирует требования к НК катаных колесных центров</p>
206	Раздел 6 п. 6.2.1.2	АО «Выксунский металлургический завод»	<p>Схема контроля обода в радиальном направлении в совокупности с рисунком А.1 а) не реализуема ни в автоматизированном режиме ни в с ручном режиме. В соответствии с рабочим чертежом, центра после предварительной механической обработки имеют плохое качество поверхности катания (по чертежу Ra 25). Предлагаем, как и для литых центров - данный вид контроля D1 убрать.</p>	<p>Принято</p>

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
207	Раздел 6 п. 6.2.1.2	АО «Выксунский металлургический завод»	Ультразвуковой контроль проводится только с внутренней поверхности центра. Предлагаем указать - с внутренней или наружной.	Принято.
208	Раздел 6 п. 6.2.1.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Допускается выполнять настройку по настроенному образцу <u>одним из следующих способов:</u> – с альтернативными эталонными отражателями (например, в виде цилиндрических боковых искусственных отражателей), глубины залегания которых равны глубинам залегания отражателей в <u>мерах:</u> – <u>одним</u> альтернативным эталонным отражателем с использованием АРД-диаграмм, если АРД-диаграммы построены по экспериментальным данным, полученным с помощью ПЭП, используемых при УЗК, и если методика построения и порядок протоколирования установлены в технологической инструкции на УЗК. Корректировка текста.	Принято
209	Раздел 6 п. 6.2.1.5	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке: Не соответствуют <u>требованиям катаные колесные центры</u> , в которых при УЗК эхометодом обнаружены эхосигналы от отражателей, расположенных в зонах контроля... Корректировка текста: По тексту в данной редакции получается, что «не соответствуют	Принято
210	Раздел 6	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Из текста непонятно, о чем идет речь «любыми	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	п. 6.2.1.5, перечисление б), аналогично перечисление в)		двумя из них» и «их обнаружено 10 и более». Разбить на несколько предложений или представить в виде списка.	
211	Раздел 6 п. 6.2.1.5	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Обозначение предельной чувствительности приведено в разделе 3, соответственно далее по тексту надо приводить либо обозначение Sp либо слова «предельная чувствительность». Откорректировать.	Принято
212	Раздел 6 п. 6.2.1.5	АО «ВНИКТИ»	Указанные в п. 6.2.1.5 проекта стандарта браковочные критерии дефектов при УЗК колесного центра привести в соответствие с требованиями п. 5.1.10 ГОСТ Р 55498-2013	Принято
213	Раздел 6 п. 6.2.2.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке При НК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой визуальным методом по ГОСТ 23479 и магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105 выявлению подлежат поверхностные дефекты (прокатные плены, закаты, трещины, раскатанные загрязнения, вкатанная окалина, отпечатки, риски и углубления), <u>и катаные колесные центры с характеристиками, указанными в 6.2.2.2 и 6.2.2.3.</u> Корректировка текста (по аналогии с замечаниями № 11 и № 19).	Принято
214	Раздел 6	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции:	Принято частично

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	п. 6.2.2.1		«При НК катаных колесных центров с предварительной механической обработкой на отсутствие поверхностных дефектов вихретоковым методом по ГОСТ 24289 или магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105 выявлению подлежат поверхностные дефекты (прокатные плены, закаты, трещины, раскатанные загрязнения, вкатанная окалина, отпечатки, риски и углубления), не соответствующие требованиям, приведенным в 6.2.2.2 или 6.2.2.3».	Стандарт дополнен требованиями к вихретоковому методу
215	Раздел 6 п. 6.2.2.1	Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	Вместо слов «по ГОСТ 24450» изложить «предусмотренным ГОСТ 24450», т.к. ГОСТ 24450 на термины и определения	Принято
216	Раздел 6 п. 6.2.2.2	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «Не соответствуют требованиям ВТК катаные колесные центры с предварительной механической обработкой, у которых обнаружены поверхностные дефекты глубиной более 1 мм. Визуальный контроль поверхностей литого колесного центра выполняют в соответствии с требованиями национальных стандартов*». Добавить сноску в редакции: «*В Российской Федерации применяют ГОСТ Р ЕН 13018-2014 «Контроль визуальный. Общие положения».	Принято частично Стандарт дополнен требованиями к вихретоковому методу
217	Раздел 6 п. 6.2.2.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Не соответствуют требованиям катаные колесные центры с предварительной механической	Принято частично Стандарт дополнен зонами магнитопорошкового контроля

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			обработкой, у которых в результате МПК на поверхностях диска или переходов диска с обод и ступицу обнаружены дефекты длиной 6 мм и более. Корректировка текста.	
218	Раздел 6 Таблица 6.1	АО «Выксунский металлургический завод»	Нет рекомендаций по типу ПЭП – совмещенный или отдельно-совмещенный. Предлагаем уточнить.	Отклонено Требования к типу ПЭП не является предметом регулирования в настоящем стандарте
219	Раздел 6 п. 6.3	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Добавить требования к вихретоковому контролю.	Принято
220	Раздел 6 п. 6.3	АО «ВНИИЖТ»	Дополнить подпунктом в следующей редакции: «Не соответствуют требованиям ВТК катаные чистовые колесные центры, у которых обнаружены поверхностные дефекты глубиной более 1 мм».	Принято частично Стандарт дополнен требованиями к вихретоковому методу
221	Раздел 6 п. 6.3.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке НК чистовых катаных колесных центров выполняют с целью выявления поверхностных дефектов <u>визуальным методом по ГОСТ 23479 и магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105.</u> Выявлению подлежат поверхностные дефекты (трещины, закаты, раскатанные загрязнения, расслоения, инородные включения), <u>указанные в</u> Ошибка! Источник ссылки не найден. и Ошибка! Источник ссылки не найден. Корректировка текста:	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			1. См. замечания № 11; 2. Из существующей редакции получается, что дефекты не соответствуют требованиям (необходимо исправить).	
222	Раздел 6 п. 6.3.1	АО «ВНИИЖТ»	Изложить в редакции: «НК чистовых катаных колесных центров выполняют с целью выявления поверхностных дефектов вихретоковым методом по ГОСТ 24289 или магнитопорошковым методом по ГОСТ 21105 магнитного вида НК. Допускается дополнительно к неразрушающим методам контроля применять визуальный контроль Выявлению подлежат поверхностные дефекты (трещины, закаты, раскатанные загрязнения, расслоения, инородные включения), не соответствующие требованиям, приведенным в 6.3.2 и 6.3.3».	Принято частично Стандарт дополнен требованиями к вихретоковому методу
223	Раздел 6 п. 6.3.2	АО «ВНИИЖТ»	«НК» заменить на слово «контроль».	Отклонено В тексте стандарта применяются сокращения, определенные в 3.3
224	Раздел 6 п. 6.3.3	АО «Выксунский металлургический завод»	Нет оборудования для ручного МПК отверстия ступицы после окончательной механической обработки центра. Предлагаем рассмотреть целесообразность такого усиленного контроля отверстия ступицы.	Принято к сведению
225	Раздел 6 п. 6.3.3, п. 6.2.2.3	АО «Выксунский металлургический завод»	При проведении МПК допускается применение постоянных магнитов. При таких жестких требованиях к остаточной намагниченности, использование	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
			постоянных магнитов затруднено, так как они оставляют магнитные следы, которые сложно размагнитить.	
226	Раздел 6 п. 6.3.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Не соответствуют требованиям чистовые катаные колесные центры, у которых в результате МПК в зонах контроля обнаружены дефекты длиной 6 мм и более. Корректировка текста.	Принято
227	Раздел 7 п. 7.3	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Предлагаемая редакция, предложения по корректировке Уровень шума на рабочих местах не должен превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.003 и действующими национальными стандартами.	Принято
228	Раздел 7 п. 7.4	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	Исключить из пункта слова «техника безопасности», т.к. это устаревший термин, обозначавший часть функции «охрана труда». Применять совместно термины «охрана труда» и «техника безопасности» некорректно, т.к. под «охраной труда» подразумевается и в том числе и «техника безопасности». В настоящее время этот термин не применяется и не встречается в официальных документах.	Принято
229	Приложения	Забайкальская ж.д. – Филиал ОАО «РЖД» № исх-1257/ЗабНТП от 16.11.2017	приложения рассматриваемого проекта стандарта приведены без учёта требований п.3.12.4, п.3.12.5 ГОСТ 1.5-2001	Принято
230	Приложения А, Б, В, Г	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Оформить в соответствии с требованиями ГОСТ 1.5-2001 п. 3.12	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
231	Приложения А, Б, В	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Необходимо привести оформление в соответствие с требованиями п. 3.12.4 ГОСТ 1.5-2001	Принято
232	Приложения А, Б, В	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Необходимо привести оформление в соответствие с требованиями п. 3.12.4 ГОСТ 1.5-2001	Принято
233	Приложения	ЗАО «Трансмашхолдинг»	В соответствии с п. 3.12.9 ГОСТ 1.5-2001 Приложения располагают в порядке ссылок на них в тексте стандарта. Исправить порядок Приложений, так как в существующей редакции ссылки представлены в следующем порядке: А4, А3, А1, В2, В3, В4, Б1, Б2, Б3, А2.	Принято
234	Приложения, рисунки	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Ко всем рисункам необходимо сделать пояснения с расшифровкой используемых символов (Н14, н14, гид и т.д), привести единицы измерения к указанным числам.	Принято
235	Приложение А	ООО «Уральские локомотивы»	На рисунке А.1 добавить ширину мертвой зоны от боковых поверхностей обода	Принято
236	Приложение А Рисунки А.1 а) и А.2 б)	АО «Выксунский металлургический завод»	Указанные на рисунках зоны контроля не могут быть качественно проконтролированы при проведении ручного УЗК, с помощью прямого совмещенного ПЭП, внесенного в реестр РЖД вместе с ручным дефектоскопом, так как контроль проводится в ближней зоне преобразователя.	Отклонено Выявление дефектов в ближней зоне преобразователя возможно.
237	Приложение А Рисунок А.2 а)	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Привести название схемы в соответствие с п. 5.3.3 и п. 6.2.1.2	Принято
238	Приложение А Рисунки А.1, А.2,	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6	Указать, что данная схема УЗК предназначена для колесного центра с предварительной механической	Принято частично В стандарте указано, что

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	А.3	«Локомотивы и МВПС»	обработкой.	УЗК проводится после механической обработки
239	Приложение А Рисунки А.1, А.2, А.3	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Указать, что данная схема УЗК предназначена для колесного центра с предварительной механической обработкой.	Принято частично В стандарте указано, что УЗК проводится после механической обработки
240	Приложение А Рисунок А.4	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Указать, что данная схема УЗК предназначена для литого колесного центра. Добавить рисунки для центров коробчатого и спицевого.	Принято частично Диски литых центров не подвергаются УЗК
241	Приложение А Рисунок А.4	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Указать, что данная схема УЗК предназначена для литого колесного центра. Добавить рисунки для центров коробчатого и спицевого.	Принято частично Диски литых центров не подвергаются УЗК
242	Приложение Б	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Наименование Приложения Б изложить в редакции: «Схемы намагничивания и размагничивания колесных центров»	Отклонено Требования к размагничиванию колесного центра исключены из ГОСТ по предложению АО «ВНИИЖТ»
243	Приложение Б Рисунок Б.1	ТК 45 «Железнодорожный транспорт». ПК6 «Локомотивы и МВПС»	Добавить рисунки схем намагничивания: коробчатого литого центра, спицевого литого центра. Указать область эффективной намагниченности центров в соответствии с ГОСТ Р 56512-2015. Указать выявляемые дефекты на ступице, спицах и т.д. Добавить рисунки со схемами намагничивания электромагнитом, постоянным магнитом. Привести схемы размагничивания колесных центров после намагничивания соленоидом, электромагнитом или постоянным магнитом.	Принято частично Рисунок дополнен выявляемыми дефектами на ступице.

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
244	Приложение Б Рисунок Б.1	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Добавить рисунки схем намагничивания: коробчатого литого центра, спицевого литого центра. Указать область эффективной намагниченности центров в соответствии с ГОСТ Р 56512-2015. Указать выявляемые дефекты на ступице, спицах и т.д. Добавить рисунки со схемами намагничивания электромагнитом, постоянным магнитом. Привести схемы размагничивания колесных центров после намагничивания соленоидом, электромагнитом или постоянным магнитом.	Принято частично Рисунок дополнен выявляемыми дефектами на ступице.
245	Приложение Б	ТОО «Проммашкомплект»	Предлагаем изменить Приложение Б.1. Схема намагничивания колесных центров с обязательной на рекомендуемую форму. Предлагаемая схема может иметь различия у каждого производителя, в части расположения соленоидов, положения в пространстве (вертикально или горизонтально) оборудования и продукции.	Принято
246	Приложение Б Рисунок Б.1	Филиал ОАО «РЖД» Проектно - конструкторское бюро локомотивного хозяйства	Привести схемы размагничивания колесных центров после намагничивания соленоидом, электромагнитом или постоянным магнитом.	Отклонено Требования к размагничиванию колесного центра исключены из ГОСТ по предложению АО «ВНИИЖТ»
247	Приложение В	ООО «Уральские локомотивы»	На рисунках В.3 и В.4 указать диаметр нижней части колб, т.к. представлены разные колбы. а все указанные размеры совпадают	Принято
248	Приложение В	ООО «Уральские локомотивы»	На рисунках В.3 и В.4 заменить английский предлог «То» на дефис	Принято

№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
249	Приложение В	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Русифицировать рисунки приложения В	Принято
250	Раздел п. 6.2.2.1	6 Государственное предприятие "Национальная компания "Кыргыз темир жолу"	Ссылку на ГОСТ 30893.1 указать без года утверждения (ГОСТ 1.5 п.4.8.3.2).	Принято
251	Приложение В, рисунок В.1	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Обозначение выносного элемента «I» заменить на «А» с указанием масштаба. Обозначение базы «А» заменить на «Б» в четырех местах. Обозначение шероховатости расположить под знаком радикала, указать Ra или Rz. Таблица, графа Н- после мм исключить запятую. Обозначения привести в соответствие с требованиями ЕСКД: ГОСТ 2.305, ГОСТ 2.307, ГОСТ 2.308. Корректировка текста	Принято
252	Приложение В, рисунок В.1	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	Предлагаем дополнить рисунок указанием материала образца (например, Сталь 20).	Принято
253	Приложение В, рисунок В.1	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	Предлагаем уменьшить требование к шероховатости поверхности рабочей поверхности А до Ra 1,25 мкм (аналогично установленной для СО-ЗР по методике МА 07.39-2004).	Принято
254	Приложение В, рисунок В.1	Южно-уральская ж.д. - Филиал ОАО «РЖД»	Не указаны характеристики напряженности магнитного поля постоянного магнита (эталонного образца типа 1).	Принято частично Указано значение тока намагничивания
255	Приложение В, рисунки В.3, В.4	ЗАО «Трансмашхолдинг»	Исключить обозначение единиц «мм» в соответствии с требованиями ЕСКД:	Принято
256	Приложение В,	АО «ВНИИЖТ»	Исключить, т.к. для измерения концентрации	Принято частично.

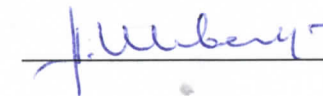
№ п/п	Структурный элемент стандарта	Наименование организации	Предложение, замечание	Заключение разработчика
	рисунки В.2, В.3, В.4		<p>магнитной суспензии могут применяться инструментальные методы контроля. Концентрацию магнитных суспензий с помощью «колбы седиментации» целесообразно проверять при проведении магнитопорошкового контроля с применением механизированных установок, в которых предусмотрена возможность циркуляции суспензии и ее многократного использования. При этом также следует учесть, что при многократном использовании магнитная суспензия загрязняется, что приводит к коагуляции магнитных частиц и ухудшению ее выявляющей способности. Поэтому при многократном использовании магнитных суспензий кроме концентрации надо также проверять ее выявляющую способность с помощью специализированных приборов или аттестованных настроечных образцов с нормированными искусственными дефектами.</p>	<p>В стандарте регламентировано требование проверки концентрации при проведении магнитопорошкового контроля с циркуляцией суспензии и ее многократного использования, а также содержится требование проверки качества суспензии с помощью специализированных образцов с нормированным искусственным дефектом</p>

Руководитель разработки
Заместитель генерального директора
АО «НИИ мостов»

Разработчик стандарта и составитель сводки отзывов
Заведующий отделом



Г.Я. Дымкин



А.В. Шевелев