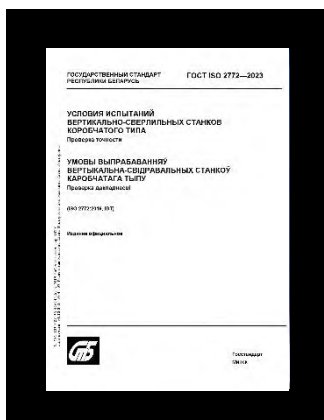


# Новые стандарты в машиностроении (вводятся в действие в 2025 г.)

## Список литературы

Ключевые слова: стандарты, машиностроение, металлорежущие станки, сварка, пожарная техника.

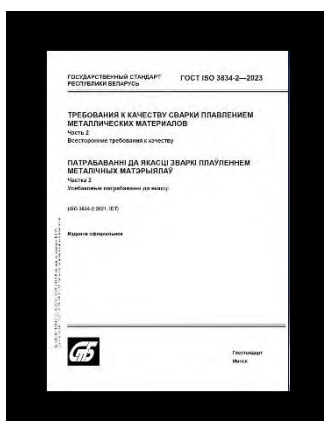
Keywords: standards, mechanical engineering, metal cutting machines, welding, fire-fighting equipment.



**ГОСТ ISO 2772-2023. Условия испытаний вертикально-сверлильных станков коробчатого типа. Проверка точности [Электронный ресурс].** – Введ. 01.01.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=696578>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт определяет, со ссылкой на стандарт ISO 230-1, испытания на геометрическую точность вертикально-сверлильных станков коробчатого типа общего назначения нормальной точности. Стандарт устанавливает применимые допуски, соответствующие вышеприведенным испытаниям. Стандарт устанавливает только испытания станка на точность. Стандарт не устанавливает проверку работы станка (вибрации, аномальные шумы, движение компонентов и т. д.), параметров станка (скорость, подачу и т. д.), которые проверяют перед испытанием на точность.



**ГОСТ ISO 3834-2-2023 Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 2. Всесторонние требования к качеству [Электронный ресурс].** – Введ. 01.01.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=710507>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт устанавливает всесторонние требования к качеству сварки плавлением металлических материалов, выполняемой как в условиях сварочного цеха, так и на открытых монтажных площадках.

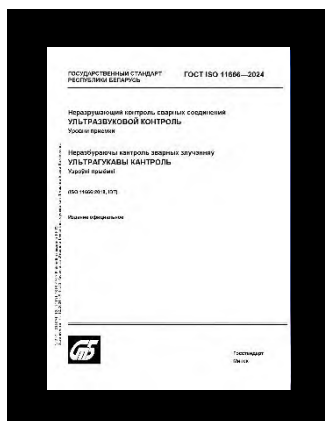




**ГОСТ 9146-2024. Станки. Органы управления. Направление действия** [Электронный ресурс]. – Взамен ГОСТ 9146-79 ; введ. 01.04.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=717014>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Настоящий стандарт распространяется на ручные органы управления и устанавливает зависимость между направлением воздействия на орган управления и движением управляемого рабочего органа станка в одном или другом из двух противоположных направлений как результатом этого воздействия. Настоящий стандарт не распространяется на органы ножного управления (педали) и органы управления рабочими органами станка, которые постоянно вращаются в одном направлении во время работы станка (например, на органы управления электродвигателями).

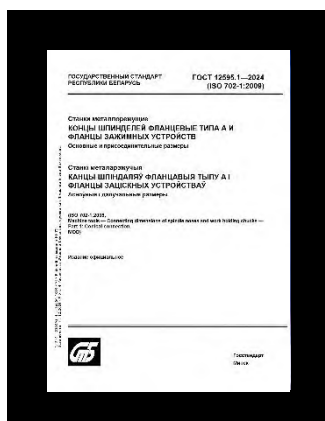


**ГОСТ ISO 11666-2024 Неразрушающий контроль сварных соединений. Ультразвуковой контроль. Уровни приемки** [Электронный ресурс]. – Введ. 01.01.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=711625>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Настоящий стандарт устанавливает уровень приемки 2 (AL 2) и уровень приемки 3 (AL 3) для ультразвукового контроля (УЗК) сварных соединений с полным проплавлением изделий из ферритных сталей, соответствующих уровням качества В и С по ISO 5817:2014. Настоящий стандарт не применим к уровням приемки сварных соединений, соответствующих уровню качества D по ISO 5817:2014, так как для оценки качества таких сварных соединений УЗК не требуется. Указанные уровни приемки применимы при УЗК, выполняемом в соответствии с ISO 17640. Настоящий стандарт применяется при УЗК сварных соединений с полным проплавлением изделий из ферритных сталей, с толщиной основного металла от 8 до 100 мм включительно. Его также допускается применять для сварных соединений других типов, изделий из других материалов и другой толщины при условии, что контроль выполняют с необходимым учетом геометрии и акустических свойств объекта и может быть достигнута достаточная чувствительность для реализации приведенных в настоящем стандарте уровней приемки. Номинальные частоты преобразователей, применяемых в настоящем стандарте, находятся в пределах от 2 до 5 МГц, если только затухание ультразвука или необходимость в более высокой разрешающей способности не потребуют применения других частот. Применение указанных уровней приемки вместе с частотами преобразователей вне указанных пределов должно быть обосновано.





**ГОСТ 12595.1-2024 (ISO 702-1:2009). Станки металлорежущие. Концы шпинделей фланцевые типа А и фланцы зажимных устройств. Основные и присоединительные размеры** [Электронный ресурс]. – Взамен ГОСТ 12595-2003 ; введ. 01.01.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=711622>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на фланцевые концы шпинделей с коротким конусом типа А для токарных и шлифовальных станков, а также на фланцы зажимных устройств, устанавливаемых на концы шпинделей. Стандарт не распространяется на станки, техническое задание на разработку которых утверждено до введения в действие данного стандарта.

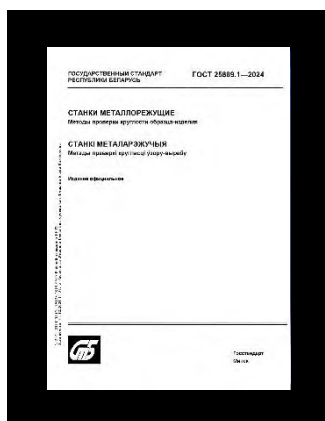


**ГОСТ 18097-2024. Станки токарно-винторезные и токарные. Основные размеры. Нормы точности** [Электронный ресурс]. – Взамен ГОСТ 18097-93 ; введ. 01.01.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=711623>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на универсальные токарно-винторезные и токарные станки с горизонтальным шпинделем прецизионные (классов точности П, В и А по ГОСТ 8) с  $D_a \leq 500$  мм и  $D_C \leq 1500$  мм и прочие (класса точности Н по ГОСТ 8) с  $D_a \leq 1600$  мм. Стандарт не распространяется на специальные станки и станки, предназначенные для учебных и бытовых целей.

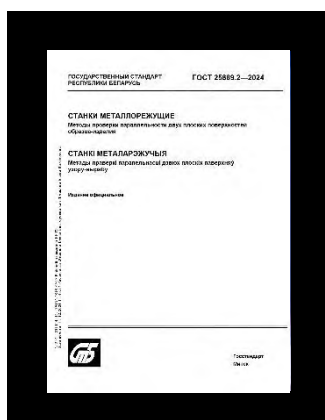




**ГОСТ 25889.1-2024. Станки металлорежущие. Методы проверки круглости образцов-изделия [Электронный ресурс].** – Взамен ГОСТ 25889.1-83 ; введ. 01.04.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=717015>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на методы проверки круглости образцов-изделий после их обработки при испытаниях металлорежущих станков на точность, а также на форму и основные размеры образцов-изделий, используемых для проверки круглости.

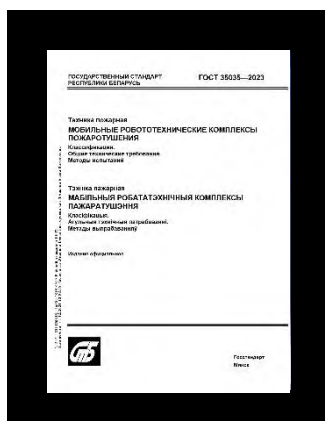


**ГОСТ 25889.2-2024. Станки металлорежущие. Методы проверки параллельности двух плоских поверхностей образца-изделия [Электронный ресурс].** – Взамен ГОСТ 25889.2-83 ; введ. 01.04.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=717016>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на методы проверки параллельности двух плоских поверхностей образца-изделия, длина измерения которого не превышает 1600 мм, а также на основные размеры образцов-изделий, используемых для проверки параллельности. Допускается заменить прилегающую плоскость прилегающей прямой, лежащей в заданном сечении.

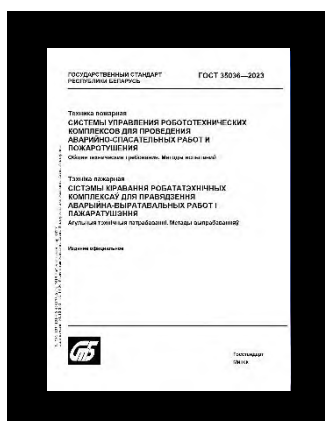




**ГОСТ 35035-2023. Техника пожарная. Мобильные робототехнические комплексы пожаротушения. Классификация. Общие технические требования. Методы испытаний** [Электронный ресурс]. – Введ. 01.01.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/ТпраDetail.php?UrlId=711689>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт устанавливает классификацию, общие технические требования к мобильным робототехническим комплексам пожаротушения в зонах чрезвычайных ситуаций, опасных для жизни пожарных, а также методы их испытаний. Стандарт распространяется на вновь разрабатываемые и модернизируемые мобильные робототехнические комплексы пожаротушения.



**ГОСТ 35036-2023. Техника пожарная. Системы управления робототехнических комплексов для проведения аварийно-спасательных работ и пожаротушения. Общие технические требования. Методы испытаний** [Электронный ресурс]. – Введ. 01.02.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/ТпраDetail.php?UrlId=713123>. – Дата доступа : 03.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на системы управления робототехническими комплексами, предназначенными для пожаротушения и проведения аварийно-спасательных работ в зонах, опасных для жизни спасателей и пожарных. Стандарт применяется при разработке и постановке продукции на производство, при производстве, реализации и модернизации продукции.



**ГОСТ 25889.3-2024. Станки металлорежущие. Методы проверки перпендикулярности двух плоских поверхностей образца-изделия** [Электронный ресурс]. – Взамен ГОСТ 25889.3-83 ; введ. 01.03.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=720211>. – Дата доступа : 21.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на методы проверки перпендикулярности двух плоских поверхностей образца-изделия, а также на основные размеры образцов-изделий, используемых для проверки. Допускается заменять прилегающие плоскости прилегающими прямыми, лежащими в заданном сечении.



**ГОСТ 25889.4-2024 Станки металлорежущие. Методы проверки постоянства диаметров образца-изделия** [Электронный ресурс]. – Взамен ГОСТ 25889.4-86 ; введ. 01.03.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=720212>. – Дата доступа : 21.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт устанавливает методы проверки постоянства диаметров цилиндрических наружных и внутренних поверхностей образца-изделия.



**ГОСТ 11968-2024. Оборудование деревообрабатывающее. Станки плоскошлифовальные цилиндрические. Дополнительные требования к проверке точности** [Электронный ресурс]. – Взамен ГОСТ 11968-78 ; введ. 01.03.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/TnpaDetail.php?UrlId=720206>. – Дата доступа : 21.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт распространяется на плоскошлифовальные цилиндрические станки с конвейерной и вальцовой подачей, предназначенные для шлифования пластей плит, листового материала и рамочных конструкций из древесины. Стандарт устанавливает дополнительные требования к общим условиям испытаний станков на точность по ГОСТ 25338.



**СТБ ISO 14732-2024. Персонал, выполняющий сварку. Квалификационные испытания операторов-сварщиков и наладчиков сварочного оборудования для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов** [Электронный ресурс]. – Введ. 01.07.2025 // ИПС «Стандарт». – Режим доступа : <https://ips3.belgiss.by/ТпраDetail.php?UrlId=720386>. – Дата доступа : 21.01.2025.

Место нахождения: ул. Я. Коласа, 16, ЧЗ ТНПАиТП, к. 201

Стандарт устанавливает требования к квалификации операторов-сварщиков и наладчиков сварочного оборудования для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов. Стандарт не распространяется на персонал, выполняющий только загрузку или разгрузку сварочного модуля для автоматической сварки. Стандарт применяется, если согласно контракту или применяемому стандарту требуется проведение квалификационных испытаний операторов-сварщиков и наладчиков сварочного модуля.



## Дополнительный поиск по теме

