

К51



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Устройства судовые грузовые стреловые
ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
СЪЕМНЫЕ

Технические условия

ОСТ5.2003-87

Издание официальное

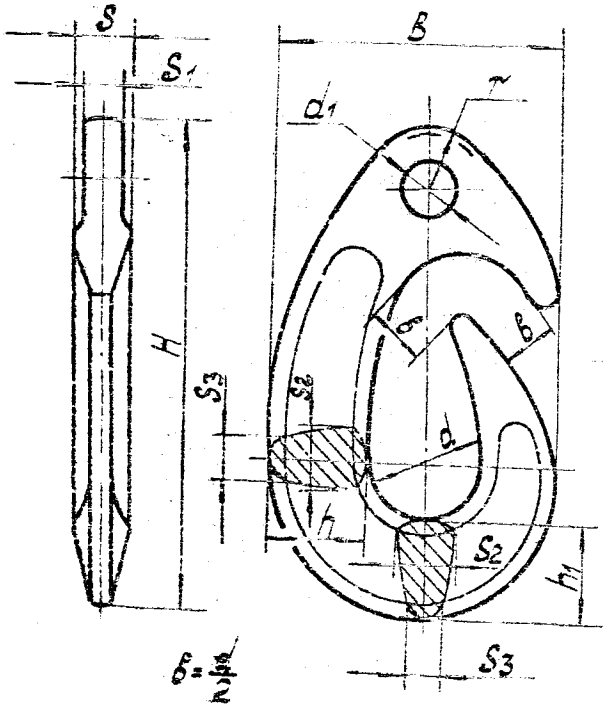
С.2 ОСТ5.2003-87

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Съемные детали и сборочные единицы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Типы, основные параметры и размеры

1.2.1. Основные параметры, размеры и масса гака должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл.1.



Черт. 1

Таблица 1

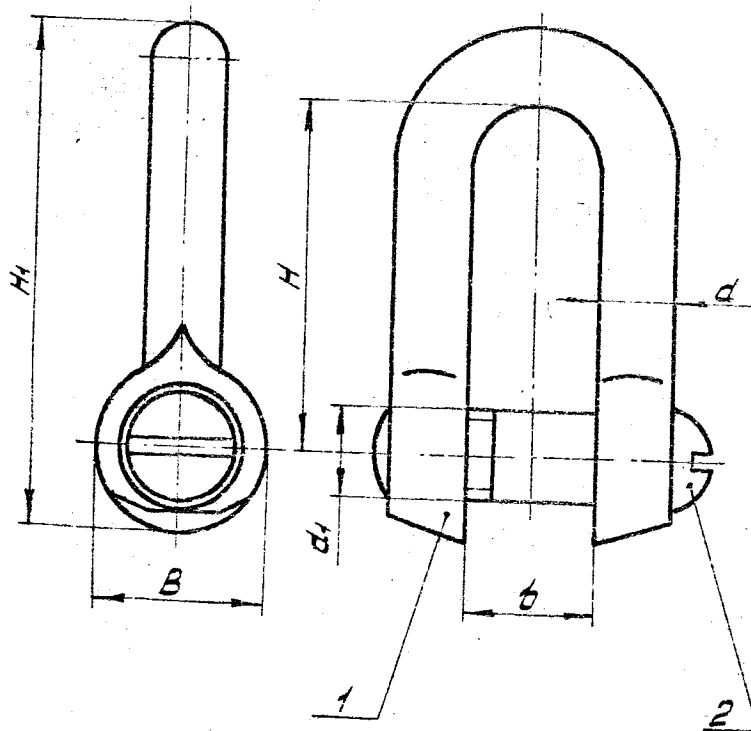
Размеры, мм

Допускаемая нагрузка $S_{\text{нп}}$, кН (тс)	B	d	d ₁	H	h	h ₁	s	s ₁	s ₂	s ₃	Масса, кг, не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
10(1,0)	115	50	17,5	202	40	38	24	16	30	12	17,5	214-99.2.24	641137102301	✓
16(1,6)	144	60	22,0	244	52	46	28	20	40	16	22,5	-01	641137102400	✓
20(2,0)	162	64	25,0	275	60	54	30	22	36	18	25,0	-02	641137103101	✓
32(3,2)	184	80	30,0	314	68	66	36	28	50	20	30,0	-03	641137102510	✓
40(4,0)	234	100	39,0	377	84	80	48	30	56	28	32,5	-04	641137103200	
63(6,3)	258	110	42,0	412	98	92	48	40	70	28	42,5	-05	641137102609	
80(8,0)	336	140	48,0	514	126	114	60	45	90	36	47,5	-06	641137102708	
100(10,0)	366	140	52,0	514	126	114	60	50	90	36	55,0	-07	641137102807	
160(16,0)	368	150	66,0	565	145	110	65	60	85	35	65,0	-08	641137102906	
250(25,0)	368	150	78,0	580	145	110	65	60	85	35	75,0	-09	641137103002	

Примечание: условного обозначения гака на допускаемую нагрузку 32 кН: Гак 32 ОСТ5.2003-87

1.2.2. Основные параметры, размеры и масса шкентельной скобы должны соответствовать указанным на черт.2 и в табл.2.

Таблица 2



1 - скоба, 2 - штирь

Черт.2

Размеры, мм

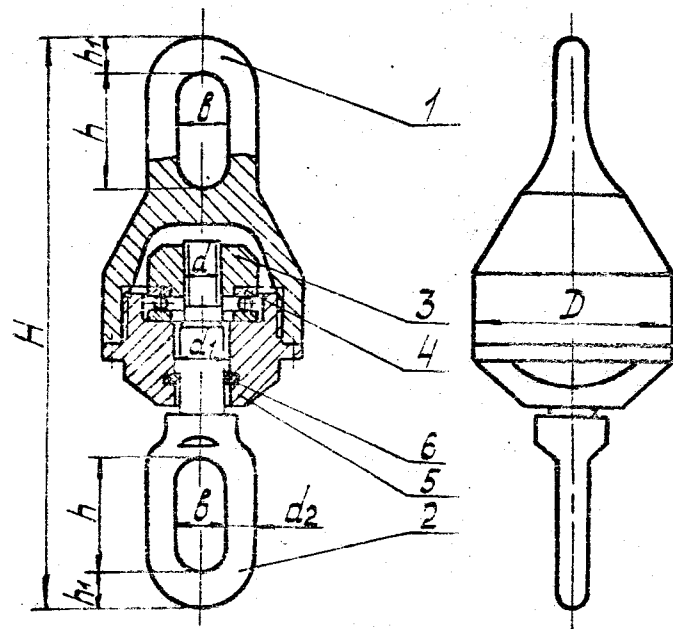
Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	B	b	d	d ₁	H	H ₁
10(1,0)	32	21	13	M16x1,5-6H/6g	65	98
16(1,6)	40	27	17	M20x1,5-6H/6g	80	122
20(2,0)	44	30	19	M22x1,5-6H/6g	100	147
32(3,2)	54	38	24	M27x1,5-6H-6g	110	172
40(4,0)	60	42	27	M30x1,5-6H/6g	130	202
63(6,3)	78	53	34	M39x1,5-6H/6g	140	225
80(8,0)	90	60	38	M45x1,5-6H/6g	170	260
100(10,0)	96	66	42	M48x1,5-6H/6g	170	288

Продолжение табл.2

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	Масса, кг, не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
10(1,0)	0,5	214-99.2725	641133601600	
16(1,6)	0,8	214-99.2726	641133601710	✓
20(2,0)	1,9	214-99.2834	641133602202	
32(3,2)	2,5	214-99.2727	641133601809	✓
40(4,0)	3,2	214-99.2835	641133602301	
63(6,3)	4,5	214-99.2728	641133601908	✓
80(8,0)	8,3	214-99.2729	641133602004	
100(10,0)	11,2	214-99.2730	641133602103	

Пример условного обозначения шкентельной скобы на допускаемую нагрузку 32 кН: Скоба шкентельная 32 ОСТ5.2003-87

1.2.3. Основные параметры, размеры и масса вертлюга должны соответствовать указанным на черт.3 и в табл.3.



1 - серьга; 2 - ушко; 3 - гайка круглая; 4 - подшипник;
5 - корпус; 6 - кольцо уплотнительное.

Черт.3

Таблица 3

Размеры, мм

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	b	D	d	d ₁	d ₂	H, не более	h	h ₁
10(1,0)	21	35	M16x1,5-6H/6g	22	12	238	48	14
16(1,6)	26	90	M18x1,5-6H/6g	27	16	278	58	18
20(2,0)	26	100	M24x1,5-6H/6g	32	16	286	58	18
32(3,2)	32	100	M24x1,5-6H/6g	32	21	328	72	23
40(4,0)	40	140	M33x1,5-6H/6g	38	26	413	94	28
63(6,3)	45	140	M33x1,5-6H/6g	38	29	455	108	32
80(8,0)	49	170	M39x1,5-6H/6g	47	32	497	115	35
100(10,0)	54	170	M39x1,5-6H/6g	47	36	530	125	39

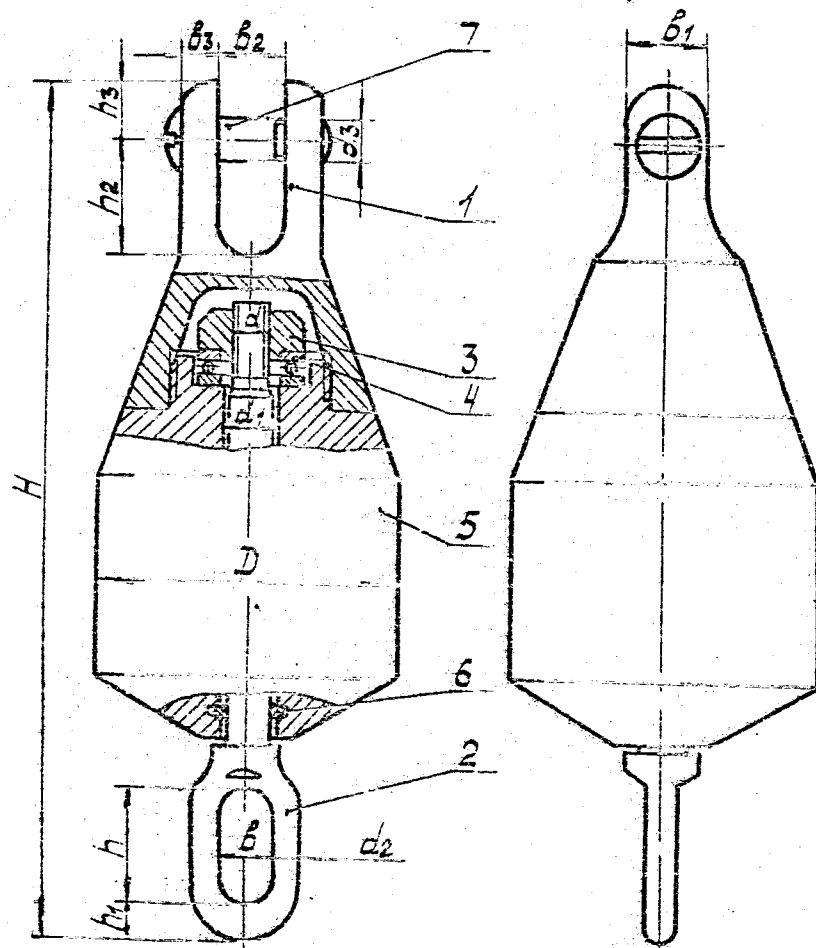
Продолжение табл.3

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	Масса, кг не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
10(1,0)	5,8	214-99.2731	641134102701	
16(1,6)	6,6	214-99.2732	641134102800	
20(2,0)	7,2	214-99.2836	641134103303	
32(3,2)	8,9	214-99.2733	641134102910	✓
40(4,0)	15,7	214-99.2837	641134103402	
63(6,3)	18,1	214-99.2734	641134103006	
80(8,0)	29,4	214-99.2735	641134103105	
100(10,0)	29,5	214-99.2736	641134103204	

Пример условного обозначения вертлюга на допускаемую нагрузку 32 кН: Вертлюг 32 ОСТ5.2003-87

Таблица 4

1.2.4. Основные параметры, размеры и масса вертикального противовеса должны соответствовать указанным на черт.4 и в табл.4.



1 - обойма; 2 - ушко; 3 - гайка круглая; 4 - подшипник;
5 - корпус; 6 - кольцо уплотнительное; 7 - штырь.

Черт.4

Размеры, мм

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	b	b ₁	b ₂	b ₃	D	d	d ₁	d ₂	d ₃	H, не более
10(1,0)	21	34	19	8	130	M16xI, 5-6H/6g	22	12	M16xI, 5-6H/6g	340
16(1,6)	26	38	23	11	140	M18xI, 5-6H/6g	27	16	M20xI, 5-6H/6g	385
20(2,0)	26	50	26	12	160	M24xI, 5-6H/6g	32	16	M22xI, 5-6H/6g	430
32(3,2)	32	50	32	14	160	M24xI, 5-6H/6g	32	21	M27xI, 5-6H/6g	470
40(4,0)	40	65	35	15	200	M33xI, 5-6H/6g	38	26	M30xI, 5-6H/6g	570
63(6,3)	45	70	45	20	200	M33xI, 5-6H/6g	38	29	M39xI, 5-6H/6g	618
80(8,0)	49	85	49	23	220	M39xI, 5-6H/6g	47	32	M45xI, 5-6H/6g	617
100(10,0)	54	85	56	26	220	M39xI, 5-6H/6g	47	36	M43xI, 5-6H/6g	712

Продолжение табл.4

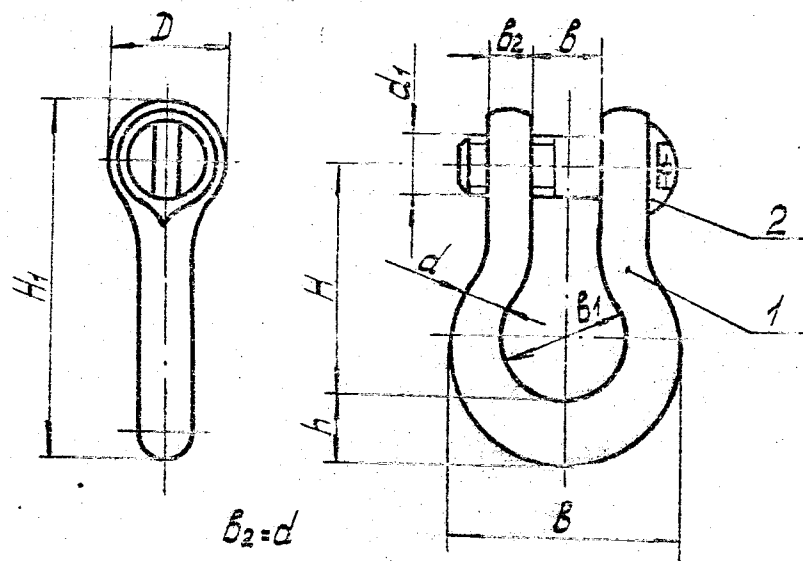
Размеры, мм

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	h	h ₁	h ₂	h ₃	Масса, кг, не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
10(1,0)	48	14	33	16	19,6	2I4-99.2737	64II33I02607	
16(1,6)	58	18	40	20	25,3	2I4-99.2738	64II33I02706	
20(2,0)	58	18	44	22	30,4	2I4-99.2838	64II33I03209	✓
32(3,2)	72	23	52	27	32,2	2I4-99.2739	64II33I02805	
40(4,0)	94	28	57	30	75,0	2I4-99.2839	64II33I03308	
63(6,3)	108	32	75	39	77,2	2I4-99.2740	64II33I02904	
80(8,0)	115	35	80	45	116,5	2I4-99.2741	64II33I03000	
100(10,0)	125	39	92	48	116,7	2I4-99.2742	64II33I03110	

Пример условного обозначения вертикального противовеса на допускаемую нагрузку 32 кН:

Противовес вертикальный 32 ОСТ5.2003-87

1.2.5. Основные параметры, размеры и масса круглой скобы должны соответствовать указанным на черт.5 и в табл.5.



1 - скоба; 2 - штырь

Черт.5

Таблица 5

Размеры, мм

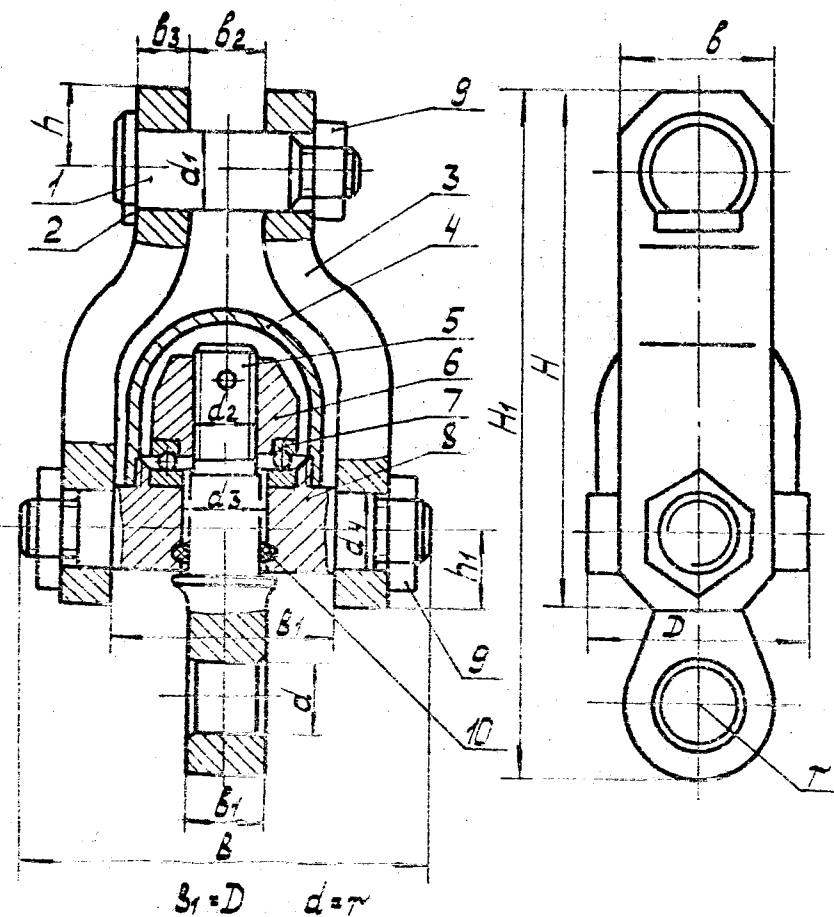
Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	B	b	b ₁	D	d	d ₁	H	H ₁	h
160(16,0)	232	81	130	120	52	M60x4-6H/6g	240	376	76
250(25,0)	281	100	160	144	63	M72x4-6H/6g	290	454	92
320(32,0)	315	110	180	160	70	M80x4-6H/6g	330	510	100
400(40,0)	353	125	210	180	79	M90x4-6H/6g	380	577	107
500(50,0)	396	140	230	200	88	M100x4-6H/6g	430	650	120
630(63,0)	437	155	260	220	96	M110x4-6H/6g	490	735	135
800(80,0)	495	175	300	250	110	M125x4-6H/6g	550	825	150

Продолжение табл.5

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	Масса, кг, не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
160(16,0)	21	214-99.2743	641133501703	
250(25,0)	32	214-99.2744	641133501802	
320(32,0)	55	214-99.2745	641133501901	
400(40,0)	80	214-99.2746	641133502008	
500(50,0)	98	214-99.2747	641133502107	
630(63,0)	155	214-99.2748	641133502206	
800(80,0)	204	214-99.2749	641133502305	

Пример условного обозначения круглой скобы на допускаемую нагрузку 320 кН: Скоба круглая 320 ОСТ5.2003-87

1.2.6. Основные параметры, размеры и масса вертлюжной подвески должны соответствовать указанным на черт.6 и в табл.6.



- 1 - штырь; 2 - планка стопорная; 3 - обжим; 4 - кожух;
5 - ушко; 6 - гайка круглая; 7 - подшипник; 8 - траверса;
9 - гайка; 10 - кольцо уплотнительное

Черт.6

Таблица 6

Размеры, мм

Допускаемая нагрузка SWL, кН (тс)	Размеры, мм											
	B	b	b ₁	b ₂	b ₃	D	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	H
160(16,0)	278	120	60	70	30	170	66	60	M56x4-6H/6g	62	55	400
250(25,0)	340	140	70	80	35	200	78	72	M64x4-6H/6g	72	65	465
320(32,0)	390	160	80	90	40	230	86	80	M72x4-6H/6g	82	75	535
400(40,0)	414	180	90	100	45	240	96	90	M80x4-6H/6g	92	85	590
500(50,0)	472	200	100	110	50	270	107	100	M85x4-6H/6g	102	90	660
630(63,0)	514	220	110	120	55	300	117	110	M90x4-6H/6g	112	95	712
800(80,0)	586	250	125	140	65	340	132	125	M100x4-6H/6g	122	105	813

Продолжение табл.6

Размеры, мм

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	H ₁ , не более	h	h ₁	Масса, кг, не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
160(16,0)	546	65	60	67	214-99.2750	641133802305	
250(25,0)	643	75	70	117	214-99.2751	641133802404	
320(32,0)	726	85	80	151	214-99.2752	641133802503	
400(40,0)	811	95	90	205	214-99.2753	641133802602	
500(50,0)	897	105	95	283	214-99.2754	641133802701	
630(63,0)	992	115	100	371	214-99.2755	641133802800	
800(80,0)	1107	135	125	520	214-99.2756	641133802910	

Пример условного обозначения вертлюжной подвески на допускаемую нагрузку 320 кН: Подвеска вертлюжная 320 ОСТ5.2003-87

Таблица 7

1.2.7. Основные параметры, размеры и масса вилки должны соответствовать указанным на черт.7 и в табл.7.

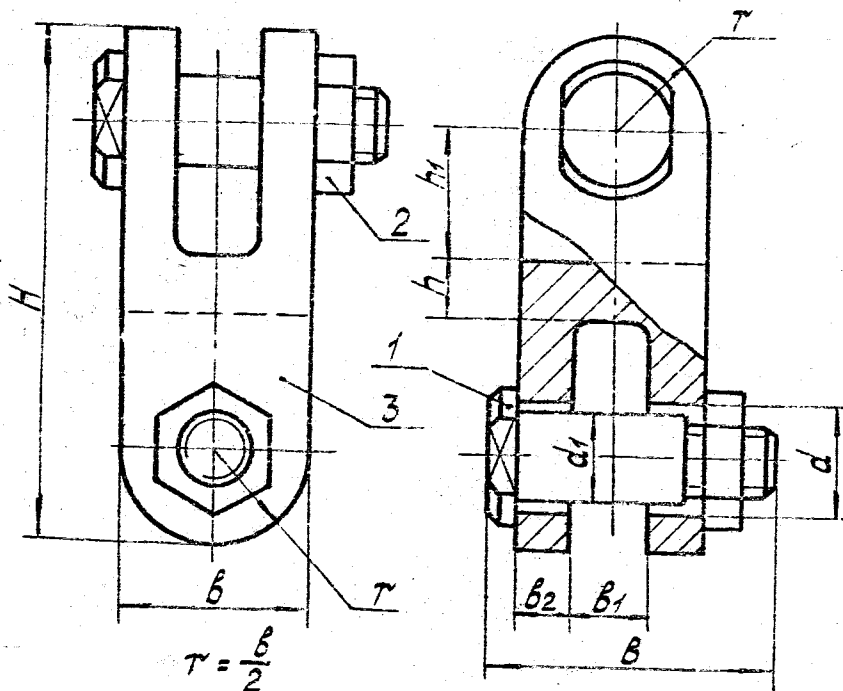
Размеры, мм

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	B	b	b ₁	b ₂	d	d ₁	H	h	h ₁
80(8,0)	131	95	49	23	46	44	237	30	56
125(12,5)	159	120	64	28	54	52	295	35	70
160(16,0)	172	130	70	30	62	60	320	40	75
250(25,0)	198	150	80	35	74	72	374	50	87
320(32,0)	225	170	90	40	82	80	414	50	97
400(40,0)	233	180	100	45	93	90	462	60	111
500(50,0)	273	210	110	50	104	102	512	60	121
630(63,0)	298	230	120	55	114	112	562	70	131
1000(100,0)	374	296	156	70	144	142	721	90	168

Продолжение табл.7

Допускаемая нагрузка SWL, кН(тс)	Масса, кг, не более	Обозначение	Код ОКП	Применяемость
80(8,0)	14	214-99.2757	641135102102	
125(12,5)	21	214-99.2758	641135102201	
160(16,0)	34	214-99.2759	641135102300	
250(25,0)	52	214-99.2760	641135102410	
320(32,0)	72	214-99.2761	641135102509	
400(40,0)	90	214-99.2762	641135102608	
500(50,0)	134	214-99.2763	641135102707	
630(63,0)	266	214-99.2764	641135102806	
1000(100,0)	370	214-99.2765	641135102905	

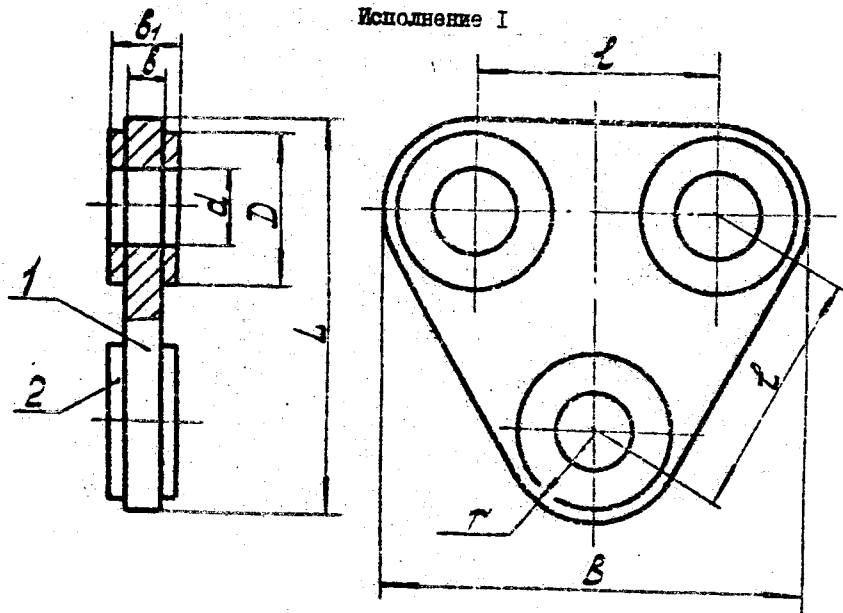
Пример условного обозначения вилки на допускаемую нагрузку 320 кН: Вилка 320 ОСТ5.2003-87



1 - штырь; 2 - гайка; 3 - вилка.

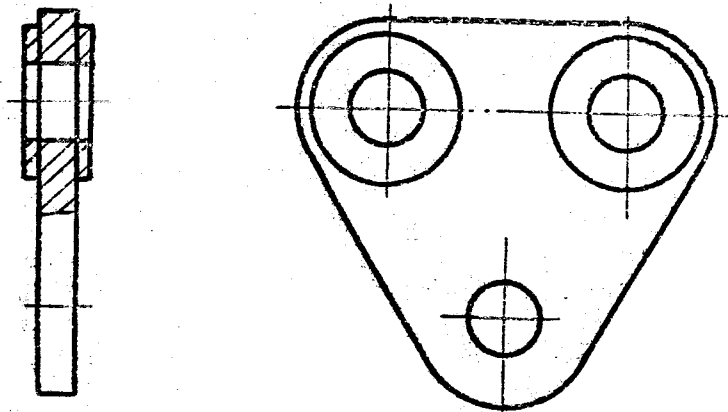
Черт.7

1.2.8. Основные параметры, размеры и масса треугольной планки исполнения I к 2 должны соответствовать указанным на черт.8 и в табл.8.



Исполнение 2

Остальное - см. исполнение I



1 - планка треугольная; 2 - наварыш
Черт.8

Таблица 8

Допускаемая нагрузка ка SWL, кН(то)	Размеры, мм										Масса, кг, не более	
	B	b	b _н	D	d	L	l	r	Исполнение			
									1	2		
10(1,0)	105	8	16	29	17,5	96	70	17,5	0,6	0,6		
16(1,6)	125	12	20	35	22,0	114	80	22,5	0,9	0,9		
20(2,0)	140	12	22	40	24,0	128	90	25,0	1,3	1,3		
25(2,5)	155	16	26	45	26,0	142	100	27,5	2,1	2,0		
32(3,2)	170	16	28	50	30,0	155	110	30,0	2,5	2,4		
40(4,0)	185	16	30	53	33,0	169	120	32,5	3,1	3,0		
50(5,0)	205	20	34	62	39,0	188	130	37,5	4,7	4,5		
63(6,3)	225	20	40	67	42,0	206	140	42,5	5,5	5,2		
80(8,0)	245	20	44	79	48,0	225	150	47,5	6,9	6,6		
100(10,0)	270	26	50	90	52,0	248	160	55,0	12,6	12,1		
125(12,5)	300	30	54	100	56,0	276	180	60,0	16,6	15,9		
160(16,0)	340	32	60	110	66,0	312	210	65,0	21,7	20,6		
200(20,0)	370	32	64	120	74,0	339	230	70,0	25,8	24,5		
250(25,0)	410	38	70	130	78,0	375	260	75,0	37,9	36,3		

Продолжение табл.8

Допускаемая нагрузка SWL, кН(то)	Исполнение I		Исполнение 2		Применяемость
	Обозначение	Код ОКП	Обозначение	Код ОКП	
10(1,0)	214-99.2765	641133406100	214-99.2767	641133407805	
16(1,6)	-01	641133406510	-01	641133407904	
20(2,0)	-02	641133406609	-02	641133408000	
25(2,5)	-03	641133406708	-03	641133408110	
32(3,2)	-04	641133406807	-04	641133408209	
40(4,0)	-05	641133406906	-05	641133408308	
50(5,0)	-06	641133407002	-06	641133408407	
63(6,3)	-07	641133407101	-07	641133408506	
80(8,0)	-08	641133407200	-08	641133408605	
100(10,0)	-09	641133407310	-09	641133408704	
125(12,5)	-10	641133407409	-10	641133408803	
160(16,0)	-11	641133407508	-11	641133408902	
200(20,0)	-12	641133407607	-12	641133409009	
250(25,0)	-13	641133407706	-13	641133409108	

Примечание: в условном обозначении треугольной планки исполнения I на допускаемую нагрузку 32 кН: планка треугольная I-32 ОСТ5.2003-87
 То же, исполнения 2: планка треугольная 2-32 ОСТ5.2003-87

1.3. Характеристики

1.3.1. Средний срок службы до заводского ремонта - 10 лет.

1.3.2. Средний срок службы до списания - 25 лет при условии возобновления покрытий в соответствии с конструкторской документацией и соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

1.3.3. Съемные детали и сборочные единицы должны быть изготовлены из углеродистых спокойных сталей с механическими свойствами, указанными в табл.9.

Таблица 9

Наименование		Временное сопротивление разрыву σ_B	Предел текучести $\sigma_{0,2}$	Относительное удлинение $\delta_5, \%$
Детали	Сборочные единицы			
		МПа (кгс/мм ²)		
		не менее		
Гак (допускаемая нагрузка 160 и 250 кН)	-	Гр.VI - Кп 75 ОСТ5.9125-84		
Гак (допускаемая нагрузка от 10 до 100 кН)	-			
Скоба	Скоба шкентельная Скоба круглая	Гр.VI - Кп 25 ОСТ5.9125-84		
Ушко	Вертлюг Подвеска вертлюжная Противовес вертлюжный			
Траверса	Подвеска вертлюжная			
Обойма	Противовес вертлюжный			

Продолжение табл.9

Наименование		Временное сопротивле- ние разрыву σ_b	Предел текучес- ти $\sigma_{0,2}$	Степень относительного удлинения $\delta_5, \%$
Детали	Сборочные единицы			
		МПа (кгс/мм ²) на менее		
Серьга	Вертляг	Гр.VI - КП 25 ОСТ5.9125-84		
Вилка	Вилка			
Штырь	Скоба шкентельная	Гр.III - КП 25 ОСТ5.9034-84		
	Скоба круглая			
	Подвеска вертляжная			
	Противовес вертляжный			
	Вилка			
Корпус	Вертляг			
	Противовес вертляжный			
Гайка круглая	Вертляг			
	Подвеска вертляжная			
	Противовес вертляжный			
Обойма (допускаемая нагрузка 630 и 800 кН)		Гр.VII - КП 40 ОСТ5.9125-84		
Обойма (допускаемая нагрузка от 160 до 500 кН)	Подвеска вертляжная	Лист по ГОСТ 5521-86		
		400(4Г)	235(2А)	20
Кожух				
Планка стопорная				
Планка треугольная	Планка треугольная			

Примечание. При гарантии предприятия-изготовителя стабильности качества поковок допускается производить их испытание по группе II ОСТ5.9125-84

1.3.4. Стальные поковки должны быть подвергнуты нормализации.

1.3.5. Содержание углерода в материале свариваемых деталей должно быть не более 0,21%.

1.3.6. Конструктивные элементы сварных швов по ГОСТ 5264-80 или ГОСТ 14771-76.

1.3.7. Сварочные материалы, требования к сварке и сварным соединениям должны отвечать Правилам Регистра СССР.

1.3.8. Применение сварки для заделки дефектов в несущих элементах съемных деталей и сборочных единиц не допускается.

1.3.9. Гайки в вертлягах, вертляжных противовесах, вертляжных подвесках, вилках, а также серьги, обоймы, кожуха, штыри шкентельных и круглых скоб должны быть надежно застопорены от проворачивания. Способ стопорения - по конструкторской документации.

1.3.10. Съемные детали и сборочные единицы должны удовлетворять требованиям, предъявляемым к изделиям для климатического исполнения С4, категория размещения I по ГОСТ 15150-69.

1.3.11. Съемные детали и сборочные единицы должны иметь защитные покрытия по ОСТ5.9048-85, обеспечивающие исполнение С4 для категории размещения I по ГОСТ 15150-69. Вид и толщина покрытия - по конструкторской документации.

Вид и толщина защитных покрытий съемных деталей и сборочных единиц, изготавливаемых для судов внутреннего плавания, могут быть изменены по согласованию с заказчиком.

1.3.12. Окончательная окраска съемных деталей и сборочных единиц - по окрасочной ведомости проектанта грузового устройства.

1.3.13. Конструкция съемных деталей и сборочных единиц и их характеристики должны обеспечивать возможность выполнения грузоподъемных работ с учетом требований техники безопасности по РД 21.81.01-01.75, РГМ 212.0095-75 и Правил Регистра СССР.

1.3.14. Поверхности трения должны быть покрыты, а полости ушек, вилок, проушин и втулок вертлюгов и вертлюжных ползунков заполнены смазкой Литол 24 по ГОСТ 21150-87. Способ смазки - по конструкторской документации.

1.3.15. Предельные отклонения размеров:
поковок, изготавливаемых штамповкой, - по II классу точности ГОСТ 7505-74;

поковок, изготавливаемых свободной ковкой, - по ГОСТ 7329-70;
деталей, получаемых механической обработкой со снятием стружки: $H14$, $h14$, $\pm \frac{IT14}{2}$, кроме указанных особо.

1.3.16. Резьба деталей метрическая - по ГОСТ 24705-81, поля допусков - 6H/6g по ГОСТ 16093-81.

Стег резьбы - по ГОСТ 16043-80. Проточки в резьбах ушек не допускаются. Резьба должна быть без замятин, заусенцев и сорванных ниток.

1.4. Маркировка

1.4.1. Каждая съемная деталь и сборочная единица должны иметь маркировку, содержащую:

товарный знак предприятия-изготовителя;

допускаемую нагрузку, кН(тс);

месяц и год испытания;

обозначение;

заводской номер;

клеймо Регистра СССР или клеймо предприятия (при испытании компетентным лицом).

1.4.2. Маркировку наносить ударным способом, обеспечивающим ее сохранность на протяжении среднего срока службы до списания. Тип шрифта, место маркировки и глубина клеймения - по конструкторской документации.

1.5. Упаковка

Консервация съемных деталей и сборочных единиц должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78 для I группы изделий, вариант защиты ВЗ-1, вариант упаковки ВУ-0, категория условий хранения 2 по ГОСТ 15150-69 со сроком защиты три года.

2. ПРИЕМКА

2.1. Для контроля соответствия съемных деталей и сборочных единиц требованиям настоящего стандарта устанавливают приемо-сдаточные и периодические испытания.

2.2. Съемные детали и сборочные единицы для приемки предъявляют поштучно.

2.3. На приемо-сдаточные испытания должны предъявляться съемные детали и сборочные единицы, прошедшие операционный контроль на соответствие требованиям пп. 1.1, 1.3.3-1.3.8, 1.3.11, 1.3.15, 1.3.16.

2.4. Приемо-сдаточным испытаниям на соответствие требованиям пп. 1.2.1-1.2.8 (конструкция и размеры), 1.1, 1.3.9, 1.3.10, 1.3.14, 1.4.1 и 1.4.2 следует подвергать каждую съемную деталь и сборочную единицу.

Каждая съемная деталь и сборочная единица должны быть испытаны на прочность пробной нагрузкой по п.3.3, после чего подвергнуты полному осмотру. При этом детали не должны иметь остаточных деформаций, трещин, плен или расслоений. Деформации следует определять замером расстояний между двумя отметками, нанесенными на концах детали, до и после испытаний.

2.5. Если при приемке в сборочных единицах будет обнаружено несоответствие требованиям настоящего стандарта, их возвращают для устранения дефектов. Забракованные сборочные единицы после замены

деталей качественными допускаются к повторному контролю, результаты которого являются окончательными.

2.6. Периодически испытанию должны подвергаться съемные детали и сборочные единицы, выдержавшие прямо-сдаточные испытания.

2.7. Периодические испытания производят в соответствии с требованиями ГОСТ 15.001-73 не реже одного раза в пять лет на одной съемной детали и сборочной единице каждого типоразмера, прошедших прямо-сдаточные испытания по пп. 1.2.1-1.2.3, 1.3.3, 1.3.14, 1.4.1 и 1.4.2.

2.8. Испытание съемных деталей и сборочных единиц для судовых грузовых устройств, находящихся под надзором Регистра СССР, проводят под наблюдением инспектора Регистра СССР или под надзором компетентного лица. Клеймение испытанных деталей и сборочных единиц - в соответствии с Правилами Регистра СССР.

2.9. Съемные детали и сборочные единицы считают принятыми после нанесения клейма приемки в соответствии с ОСТ5.9605-75.

3. МЕТОД КОНТРОЛЯ

3.1. Конструкцию и внешний вид съемных деталей и сборочных единиц проверяют визуально и сравнением с конструкторской документацией.

Контроль размеров проводят стандартизованным измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую конструкторской документацией точность измерений.

3.2. Качество материала проверяют по сертификатам или данным лабораторных испытаний и анализа предприятия-изготовителя.

3.3. Величина пробной нагрузки - в соответствии с табл. 10.

Таблица 10

кН(тс)			
Допускаемая нагрузка	Пробная нагрузка	Допускаемая нагрузка	Пробная нагрузка
10(1,0)	20(2,0)	125(12,5)	250(25,0)
16(1,6)	32(3,2)	160(16,0)	320(32,0)
20(2,0)	40(4,0)	200(20,0)	400(40,0)
25(2,5)	50(5,0)	250(25,0)	500(50,0)
32(3,2)	64(6,4)	320(32,0)	590(59,0)
40(4,0)	80(8,0)	400(40,0)	688(68,8)
50(5,0)	100(10,0)	500(50,0)	810(81,0)
63(6,3)	126(12,6)	630(63,0)	969(96,9)
80(8,0)	160(16,0)	800(80,0)	1176(117,6)
100(10,0)	200(20,0)	1000(100,0)	1420(142,0)

3.4. Испытание следует производить на машине, имеющей шкалу нагрузок, обеспечивающей испытание с погрешностью не более 3%, или подвешиванием груза массой, обеспечивающей получение нагрузок, заданных в табл. 10.

3.5. Нагрузку на съемные детали и сборочные единицы прикладывают статически.

Время выдержки под нагрузкой при испытаниях по п.3.3 - не менее 5 мин.

3.6. Съемные детали и сборочные единицы должны предъявляться к испытаниям с антикоррозионным покрытием без окраски.

Первые образцы съемных деталей и сборочных единиц, производство которых осваивается предприятием-изготовителем, должны быть испытаны предельной нагрузкой, равной двойной пробной, указанной в табл. 10. Съемные детали и сборочные единицы считают выдержавшими

испытание, если при приложении предельной нагрузки они не разрушились.

Испытанные предельной нагрузкой съемные детали и сборочные единицы, а также их детали использованию не подлежат.

3.7. Массу съемных деталей и сборочных единиц проверяют взвешиванием на весах с погрешностью не более 1%.

3.8. Контроль качества сварных соединений производить по ОСТ5.1093-78. Внешний осмотр и измерения производить до и после приложения пробной нагрузки в соответствии с п.3.3.

3.9. Методы контроля покрытий - по ГОСТ 9.302-79.
Проверка качества покрытий - по ОСТ5.9566-83.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Съемные детали и сборочные единицы должны транспортироваться в деревянных ящиках типов П-1, П-2, Ш-2 по ГОСТ 2991-85 или в ящиках типов I-1, П-1 по ГОСТ 10193-78.

Крепление съемных деталей и сборочных единиц должно исключить возможность их смещения при транспортировании.

Транспортирование съемных деталей и сборочных единиц, упакованных в тару пакетами массой до 1 т, должно осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 21929-76.

Основные параметры и размеры пакетов - по ГОСТ 24597-81.

При транспортировании съемных деталей и сборочных единиц пакетами должны применяться поддоны по ГОСТ 9570-84.

В соответствии с требованиями ГОСТ 21650-76 съемные детали и сборочные единицы в транспортных пакетах должны быть закреплены на поддоне обвязкой из проволоки по ГОСТ 3282-74 или металлической упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73.

При погрузке на железнодорожный подвижной состав поставщиком должны соблюдаться требования ГОСТ 22235-76.

4.2. Транспортирование съемных деталей и сборочных единиц должно производиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на каждом виде транспорта.

Транспортирование съемных деталей и сборочных единиц по железным дорогам осуществляют в крытых вагонах.

Производство погрузочно-разгрузочных и маневровых работ, транспортирование по железной дороге, а также применяемые при этом способы упаковки и защиты съемных деталей и сборочных единиц от повреждения и способы крепления деталей в вагонах - в соответствии с требованиями: "Правил перевозки грузов" и "Технических условий погрузки и крепления грузов", утвержденных МПС.

Транспортирование съемных деталей и сборочных единиц воздушным транспортом производят в соответствии с "Руководством по грузовым перевозкам на внутренних линиях Союз ССР".

4.3. Транспортная маркировка съемных деталей и сборочных единиц должна выполняться согласно требованиям ГОСТ 14192-77 с указанием основных, дополнительных и информационных надписей, наносимых несмываемой краской на ярлыки, надежно закрепленные проволокой на боковых сторонах ящиков.

4.4. При отправке продукции в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы съемные детали и сборочные единицы должны упаковываться в ящики типов, указанных в п.4.1, с учетом требований ГОСТ 15846-79.

П р и м е ч а н и е. При изготовлении съемных деталей и сборочных единиц предприятием-строителем для заказов собственной постройки, требования, изложенные в пп.4.1-4.4, не регламентируются и выполняются в соответствии с требованиями, принятыми на предприятии-строителе заказа.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Съемные детали и сборочные единицы выбирают по допускаемой нагрузке SWL на изделие.

5.2. При проведении регламентных работ необходимо выполнять мероприятия, предусмотренные инструкциями по предупреждению загрязнения окружающей среды. Не допускается попадание масел и растворителей за борт.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛИ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества съемных деталей и сборочных единиц требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации съемных деталей и сборочных единиц — 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию судового грузового стрелового устройства.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Распоряжением Министерства от 23 ноября 1987 г. № 32/7-2003-504
ЗАРЕГИСТРИРОВАН Госстандартом за № IP 8421727
от 23 августа 1988 г.
2. Срок первой проверки 1993 год.
3. Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 6043-85 в части присоединительных размеров съемных деталей и сборочных единиц.
4. Взамен ОСТ5.2003-78.