

80.42005



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**КОУШИ СУДОВЫЕ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ
И РАСТИТЕЛЬНЫХ КАНАТОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ОСТ 5.2313—79

Издание официальное

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

КОУШИ СУДОВЫЕ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ
И РАСТИТЕЛЬНЫХ КАНАТОВ
Технические условия

ОСТ5.2313-79

ОКП 64 1142

Распоряжением Министерства

от 25.09.1979г. № 32/7-2313-478

срок действия установлен

с 01.01.1981 г.

до 01.01.1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на судовые коуши для стальных и растительных канатов, применяемые в судовых устройствах кораблей, судов и плавучих средств.

I. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

I.1. Коуши должны изготавливаться следующих типов:

С - для стальных канатов;

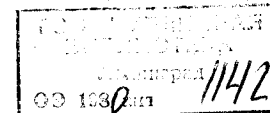
Р - для растительных канатов.

Издание официальное
★

СР 815178 от 17.01.80

Перепечатка воспрещена

СОГЛАСОВАН: с ММФ, МРФ, МРХ, одобрен Регистром СССР и Речным Регистром РСФСР.

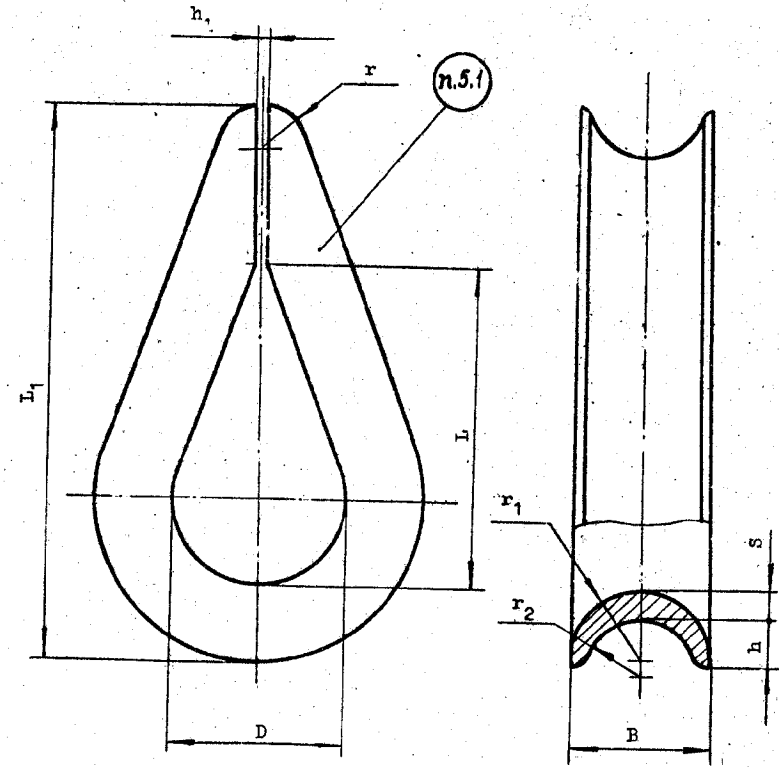


Продолжение табл. 1

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Исполнение I			Исполнение 2			При-меняе-мость
	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОМП	При-меняе-мость	Обозначение	Масса, кг, не более	
0,5 (0,05)	218-01.214	0,003	64 1142 1081 10		218-01.214-01	0,003	64 1142 1103 10
1,0 (0,10)	218-01.215	0,010	64 1142 1082 09		218-01.215-01	0,010	64 1142 1104 09
2,0 (0,20)	218-01.216	0,020	64 1142 1083 08		218-01.216-01	0,019	64 1142 1105 08
3,0 (0,30)	218-01.217	0,030	64 1142 1084 07		218-01.217-01	0,029	64 1142 1106 07
5,0 (0,50)	218-01.218	0,060	64 1142 1085 06		218-01.218-01	0,058	64 1142 1107 06
8,0 (0,80)	218-01.219	0,120	64 1142 1086 05		218-01.219-01	0,116	64 1142 1108 05
12,0 (1,20)	218-01.220	0,200	64 1142 1087 04		218-01.220-01	0,194	64 1142 1109 04
16,0 (1,60)	218-01.221	0,320	64 1142 1088 03		218-01.221-01	0,310	64 1142 1110 00
20,0 (2,00)	218-01.222	0,500	64 1142 1089 02		218-01.222-01	0,485	64 1142 1111 10
25,0 (2,50)	218-01.223	0,700	64 1142 1090 09		218-01.223-01	0,679	64 1142 1112 09
32,0 (3,20)	218-01.224	1,000	64 1142 1091 08		218-01.224-01	0,970	64 1142 1113 08
40,0 (4,00)	218-01.225	1,280	64 1142 1092 07		218-01.225-01	1,242	64 1142 1114 07
50,0 (5,00)	218-01.226	1,720	64 1142 1093 06		218-01.226-01	1,668	64 1142 1115 06
63,0 (6,30)	218-01.227	2,960	64 1142 1094 05		218-01.227-01	2,862	64 1142 1116 05
80,0 (8,00)	218-01.228	3,800	64 1142 1095 04		218-01.228-01	3,690	64 1142 1117 04
100,0 (10,00)	218-01.229	4,730	64 1142 1096 03		218-01.229-01	4,588	64 1142 1118 03
125,0 (12,50)	218-01.230	6,300	64 1142 1097 02		218-01.230-01	6,111	64 1142 1119 02
160,0 (16,00)	218-01.231	9,000	64 1142 1098 01		218-01.231-01	8,730	64 1142 1120 09
200,0 (20,00)	218-01.232	16,200	64 1142 1099 00		218-01.232-01	15,714	64 1142 1121 08
250,0 (25,00)	218-01.233	19,900	64 1142 1100 02		218-01.233-01	19,303	64 1142 1122 07
320,0 (32,00)	218-01.234	30,000	64 1142 1101 01		218-01.234-01	29,100	64 1142 1123 06
400,0 (40,00)	218-01.235	36,500	64 1142 1102 00		218-01.235-01	35,405	64 1142 1124 05

1.4. Основные параметры и размеры коушей типа P должны соответствовать указанным на черт.2 и в табл.2.

Тип P



Черт.2

Таблица 2

Размеры в мм

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Длина окружности каната наибольшая	В	D		L		L ₁ , не более	h	h ₁ , не более	r, не более	r ₁	r ₂	S
			Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.							
1,0 (0,1)	30	13	16		30	+3	49	4	4	7	5	2	
2,0 (0,2)	40	17	22		40		70	6	1,0	9	7	3	
3,0 (0,3)	50	22	28	+2,0	50	+4	85	7		12	9	4	
5,0 (0,5)	65	26	34		60		101	9		14	11	5	
6,0 (0,6)	75	30	40		70		126	11	2,0	16	13	6	
8,0 (0,8)	90	34	46	+2,5	80		141	13		18	15	7	
10,0 (1,0)	100	38	52		90	+5	153	15		20	17	8	
12,0 (1,2)	115	42	58		100		172	16	2,5	22	19	9	
16,0 (1,6)	125	48	62	+3,0	110		184	18		26	22		
20,0 (2,0)	150	56	78		140		230	22	3,0	20	26	11	

Продолжение табл. 2

Допускаемая нагрузка, кН (тс)	Исполнение I			Исполнение 2		
	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОКП	Обозначение	Масса, кг, не более	Код ОКП
1,0 (0,1)	218-01.236	0,02	64 1142 2030 06	218-01.236-01	0,019	64 1142 2040 04
2,0 (0,2)	218-01.237	0,05	64 1142 2031 06	218-01.237-01	0,049	64 1142 2041 03
3,0 (0,3)	218-01.238	0,09	64 1142 2032 04	218-01.238-01	0,087	64 1142 2042 02
5,0 (0,5)	218-01.239	0,18	64 1142 2033 03	218-01.239-01	0,175	64 1142 2043 01
6,0 (0,6)	218-01.240	0,31	64 1142 2034 02	218-01.240-01	0,301	64 1142 2044 00
8,0 (0,8)	218-01.241	0,48	64 1142 2035 01	218-01.241-01	0,466	64 1142 2045 10
10,0 (1,0)	218-01.242	0,72	64 1142 2036 00	218-01.242-01	0,698	64 1142 2046 09
12,0 (1,2)	218-01.243	0,90	64 1142 2037 10	218-01.243-01	0,873	64 1142 2047 08
16,0 (1,6)	218-01.244	1,00	64 1142 2038 09	218-01.244-01	0,970	64 1142 2048 07
20,0 (2,0)	218-01.245	1,90	64 1142 2039 08	218-01.245-01	1,843	64 1142 2049 06

1.5. Пример условного обозначения коуша типа С, исполнения I на допускаемую нагрузку 12,0 кН:

Коуш С 12,0 ОСТ5.2313-79

То же, исполнения 2:

Коуш СМ 12,0 ОСТ5.2313-79

Коуша типа Р, исполнения I на допускаемую нагрузку 12,0 кН:

Коуш Р 12,0 ОСТ5.2313-79

То же, исполнения 2:

Коуш РМ 12,0 ОСТ5.2313-79

Пример написания в технической документации и при заказе:

Обозначение	Наименование
218-01.220	Коуш С 12,0 ОСТ5.2313-79
218-01.220-01	Коуш СМ 12,0 ОСТ5.2313-79
218-01.243	Коуш Р 12,0 ОСТ5.2313-79
218-01.243-01	Коуш РМ 12,0 ОСТ5.2313-79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Коуши должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Коуши должны изготавливаться из углеродистых (полупокройной или спокойной плавки) и маломагнитных сталей с механическими свойствами не ниже указанных:

предел текучести, МПа ($\text{кгс}/\text{мм}^2$) 200 (20);
 предел прочности, МПа ($\text{кгс}/\text{мм}^2$) 380 (38);
 относительное удлинение, % 20.

2.3. Коуши должны изготавливаться из профилированных заготовок с последующей гибкой и механической обработкой.

Неуказанные предельные отклонения размеров - по технической документации.

2.4. Заготовки коушей должны изготавливаться штамповкой, свободной ковкой или из специального проката.

Предельные отклонения размеров заготовок: штампованных - по II классу ГОСТ 7505-74 при С1, М1; кованных - по ГОСТ 7829-70, из специального проката - по технической документации на специальный прокат.

2.5. Наружные поверхности коушей должны быть чистыми, без трещин; не допускается наличие вмятин, выходящих за пределы поля допуска.

2.6. Коуши должны иметь защитные покрытия по ОСТ5.9048-71, обеспечивающие исполнение ОМ для категории размещения I по ГОСТ 15150-69. Вид и толщина покрытия - по технической документации.

Защитные покрытия коушей, изготавливаемых для судов внутреннего плавания, а также для обеспечения грузоперевозок или для нужд восстановительного судоремонта, могут быть изменены по согласованию с заказчиком и местными органами госнадзора.

2.7. Испытание образцов материала коушей должно производиться предприятием-изготовителем по II группе ОСТ5.9125-73.

Примечания:

1. Образцы материалов для коушей с толщиной стенки $s \leq 11$ мм не испытывают.

2. Для изделий, находящихся под надзором Регистра СССР, проведение испытаний по группе II согласовывается с Регистром СССР.

2.8. Средний срок службы коушей до списания - не менее 10 лет.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия коушей требованиям настоящего стандарта предприятием-изготовителем должны проводиться приемосдаточные и периодические испытания.

3.2. Для приемосдаточных испытаний коуши предъявляют партиями. Партия должна состоять из коушей одного типоразмера, изготовленных из материала по одному сертификату. Число коушей в партии должно определяться заказом, но не должно быть менее 3 шт.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях проводят выборочный контроль коушей на соответствие требованиям пп.1.2, 1.3 (в части размеров), 2.1-2.6 и 5.1. При этом количество контролируемых коушей должно быть 3 % от партии, но не менее 3 шт.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей должна быть проведена повторная проверка коушей на удвоенной выборке из партии.

В случае неудовлетворительных результатов повторных испытаний приемка коушей этой партии производится поштучно.

3.5. Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года.

3.6. Периодическим испытаниям подвергают коуши, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

Объем испытаний и количество контролируемых коушей должны соответствовать требованиям п.3.3 и контролю массы.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры коушей проверяют сличением их с чертежами. Проверку следует производить мерительными инструментами, обеспечивающими требуемую чертежами точность.

4.2. Качество материалов проверяют по сертификатам или данным лабораторных испытаний и анализов предприятия-изготовителя.

4.3. Методы контроля покрытия - по ГОСТ 16875-71.

4.4. Испытания коушей на прочность производятся в составе испытаний канатов и стропов.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый коуш должен иметь маркировку, содержащую: товарный знак предприятия-изготовителя;

тип коуша (для исполнения 2 - дополнительно "М"); допускаемую нагрузку, кН.

П р и м е ч а н и я:

1. На коушах типа С до 5 кН и на коушах типа Р до 3 кН допускается указывать только допускаемую нагрузку.

2. Клеймо Регистра СССР (при испытании под наблюдением инспектора Регистра) или клеймо предприятия (при испытании компетентным лицом) наносится на каждый коуш, прошедший испытания на прочность в составе испытаний канатов и стропов.

5.2. Маркировка должна наноситься ударным способом. Тип и высота шрифта маркировки, а также глубина клеймения - по технической документации.

5.3. Консервация, упаковка, транспортирование и хранение должны производиться в соответствии с требованиями ОСТ5.9583-75 для группы изделий I и обеспечивать сохранность и защиту коушей без переконсервации в течение трех лет для категории условий хранения и транспортирования С.

Вариант барьерной упаковки ВУ0-ТД2.

Допускается производить упаковку коушей в контейнеры.

5.4. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192-71.

5.5. В тару должна быть вложена этикетка, выполненная по ГОСТ 2.601-68.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие коушей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации при нагрузках, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок - 24 мес. со дня ввода в эксплуатацию.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц				Обозначение извещения	Под- пись	Дата	Срок введе- ния изме- нения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	аннули- рованных				

Редактор *Б.В. Михайлов*Подписано в печать *11.02.80*
Объем *0,75* печ. л.Формат *60×90* 1/16
Заказ *8056**Лист 2 '05' 19.02.80*