ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАХВАТ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ МАССОЙ БРУТТО 3,0; 5,0 И 6,0 Т

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22661—77

Издание официальное

БЗ 1—94

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.869.88.061 : 006.354 Группа Г86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАХВАТ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ МАССОЙ БРУТТО 3,0; 5,0 и 6,0 т

Технические условия

ГОСТ 22661—77

Spreader for 3,0, 5,0 and 6,0 tons gross weight containers. Specifications

ОКП 31 7800

Дата введения 01.07.78

Настоящий стандарт распространяется на захват для строповки контейнеров массой брутто 3,0; 5,0 и 6,0 т с подъемными устройствами по ГОСТ 18579—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Захват должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, утвержденных Госгортехнадзором, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Конструкция захвата должна обеспечивать:

доступ для осмотра, смазки и замены элементов;

достаточную прочность и безопасность работы при транспортировке контейнеров;

правильную установку его на крышах контейнеров, обеспечивающую надежный захват подъемных устройств контейнеров;

отсоединение его от контейнера, стоящего на поверхности, при выходе из строя механизма захвата или отключении привода без повреждения захвата или контейнера;

строповку плотно стоящих контейнеров с разностью по высоте их крыш до 300 мм, а также при двухъярусном складировании;

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1977
© Издательство стандартов, 1995
Переиздание с изменениями

строповку контейнеров, наклоненных на угол до 10° к горизонтали;

перегрузку загруженного до предельной массы брутто контейнера при смещении его центра тяжести в продольном и поперечном направлениях от геометрического центра контейнера на 0,1 соответствующего размера;

безотказную работу при высоте слоя рыхлого снега до 300 мм, уплотненного слоя снега до 150 мм и наледи до 30 мм;

безотказную работу в диапазоне рабочих температур окружающего воздуха от плюс 40 до минус 40°С, соответствующих климатическим факторам внешней среды, определяемым ГОСТ 15150—69 (исполнение У).

Для использования в макроклиматических районах с холодным климатом конструкция захвата должна удовлетворять требованиям ГОСТ 15150—69 (исполнение ХЛ).

1.1; 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.3. Масса захвата с комплектующим оборудованием не должна составлять более 15% его номинальной грузоподъемности.

1.4. Несущие рабочие органы захвата, непосредственно взаимодействующие с подъемными устройствами контейнера, должны изготовляться из стали марок 40ХН, 40ХНМА, 40ХНМ по ГОСТ 4543—71.

Допускается использовать и другие материалы, имеющие характеристики не ниже, чем у перечисленных.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

1.5. Устранение дефектов на захватных крюках рабочих органов заваркой и заделкой не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

1.6. Поверхности деталей захвата, подлежащие окраске, должны быть покрыты грунтовкой по ГОСТ 9.032—74 или эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465—76. Все узлы и детали захвата, за исключением рабочих органов и трущихся деталей, должны быть защищены от коррозии двухразовой окраской эмалью серого цвета по ГОСТ 6465—76.

Примечание. Окраска захвата и комплектующих механизмов в целом производится после испытания на прочность при приемочном контроле. Недоступные при общей окраске детали должны быть окрашены до сборки захвата.

1.7. На корпусах захватных органов должны быть нанесены желтой краской на черном фоне полосы, расположенные под углом 45° к горизонтальной плоскости.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.8. Управление приводом захвата, в том числе при перенастройке захвата с одного типоразмера контейнера на другой, долж-

но осуществляться дистанционно с пульта управления, расположенного в кабине подъемно-транспортной машины.

Привод должен автоматически отключаться после окончания операции захвата и быть защищен от перегрузок.

Устройство и монтаж электрооборудования должны выполняться в соответствии с рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке, «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденными Госэнергонадзором, и «Правилами устройства электроустановок», утвержденными Министерством энергетики и электрификации СССР.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.9. Все трущиеся части должны быть смазаны маслом И-40А по ГОСТ 20799—75 или жировым солидолом УС-2 по ГОСТ 1033—79. При этом смазываемые полости, зазоры и каналы должны быть полностью заполнены смазкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. Конструктивные элементы сварных соединений — по ГОСТ 5264—80, ГОСТ 14771—76, ГОСТ 8713—79.

Качество сварочных материалов при электродуговой сварке следует проверять по ГОСТ 9467—75.

1.11. В комплект захвата должны входить: запасные части по ведомости ЗИП, поворотная головка и грузовой крюк (по согласованию с получателем), а также, при необходимости, дополнительное электрооборудование для монтажа захвата на кране; к комплекту прилагается паспорт и инструкция по эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Конструкция захвата должна исключать самоотцеп контейнера в поднятом положении и при установке контейнера на любые опорные поверхности, а также возможность принудительной отстроповки контейнера на весу.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Захват должен быть оборудован системой блокировки и сигнализации, исключающей подъем контейнера, застропленного менее чем за четыре подъемных устройства.

Индикатор захвата, устанавливаемый в кабине крановщика, по ГОСТ 12.4.026—76.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.3. Все подвижные части привода должны быть защищены кожухами.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. Все элементы электрических соединений — по ГОСТ 12.2.007.0—75.

2.5. Все электрооборудование, а также металлоконструкции, на которых оно установлено, должно быть заземлено (занулено) по ГОСТ 12.1.030—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия захватов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль, периодические и типовые испытания.

3.2. Каждый захват должен подвергаться приемочному контролю, который должен включать:

испытания на прочность (статические и динамические);

осмотр с целью выявления внешних дефектов при изготовлении и нанесении маркировки; при осмотре захват проверяется на соответствие требованиям пп. 1.5—1.7, 1.9;

контроль сварных соединений, проводимый при изготовлении или ремонте, осуществляют внешним осмотром и измерением, просвечиванием стыковых швов и механическими испытаниями.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Периодическим испытаниям должны подвергаться не менее двух захватов от каждой партии, состоящей из 200 шт. из числа прошедших приемочный контроль, на соответствие требованиям пп. 1.3, 1.4 и Правилам устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний следует проводить их повторно на удвоенном числе захватов.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.4. Типовым испытаниям следует подвергать захваты при внесении изменений в их конструкцию или технологию изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. До начала статических и динамических испытаний следует проводить проверку работоспособности механизмов захвата подключением к источнику переменного тока и реверсивным включением привода захвата, как при подвешенном захвате, так и при свободно стоящем из плоскости. Одновременно должна быть проверена работа сигнализации и блокировки.

4.2. Статические испытания захвата следует проводить с контейнером массой 7,5 т. Контейнер поднимается с возможно меньшими ускорениями на 100—200 мм и удерживается в этом положении не менее 10 мин.

4.1; 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.3. Динамические испытания захвата следует проводить с контейнерами массой брутто 6,0 т размером в плане 2100×2650 мм типоразмеров УУКП-5(6) или УУК-5(6). Контейнер загружают до массы 6,6 т, а затем захватывают и поднимают один раз. Подъем контейнеров должен производиться на высоту 2,5 м с конечной скоростью до 10 м/мин. В поднятом положении контейнер удерживают 10 мин, а затем плавно опускают.

Примечание. Допускается контейнер заменить во время испытаний грузом требуемой массы, снабженным подъемными устройствами по ГОСТ 18579—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.4. По окончании статических и динамических испытаний механизмы захвата должны быть исправными, а детали не иметь пластических деформаций.

4.5. Проверку работоспособности устройств безопасности, блокировки и сигнализации следует проводить путем подключения сигнального приспособления к электрической схеме этих устройств. При правильной застропке контейнера и его подъеме должна загореться сигнальная лампа указанного приспособления.

4.4; 4.5. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На одной из поверхностей захвата в хорошо обозреваемом месте должна быть прикреплена коррозионностойкая табличка по ГОСТ 12971—67, содержащая следующие данные:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

серийный номер захвата по системе нумерации предприятия-изготовителя;

грузоподъемность, т;

собственную массу, т;

месяц и год выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

Место, размеры и способ нанесения знаков маркировки должны обеспечивать сохранность ее в течение всего срока службы захвата.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2. Дополнительное электрооборудование и запасные части должны быть упакованы отдельно.

5.3. Сопроводительная документация должна быть упакована во влагонепроницаемый материал и помещена вместе с захватом.

5.4. Захват допускается транспортировать в упакованном виде на открытом подвижном составе, автомашинах и на палубах судов.

5.5. Все неокрашенные металлические детали захвата и инструменты должны быть покрыты слоем антикоррозионной смазки. Захват должен быть подвергнут консервации в соответствии с ГОСТ 9.014—78.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие захватов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, а также требований Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации захватов — 12 мес со дня ввода в эксплуатацию.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством путей сообщения

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. Т. Козлов (руководитель темы), Е. А. Сотников, В. Д. Черников, А. Д. Малов, Л. А. Вольман

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10.08.77 № 1940

3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—68	1.11
ГОСТ 9.014—78	5.5
ГОСТ 9.032—74	1.6
ГОСТ 12.1.030—81	2.5
ГОСТ 12.2.007.0—75	2.4
ГОСТ 12.4.026—76	2.2
ГОСТ 1033—79	1.9
ГОСТ 4543—71	1.4
ГОСТ 5264—80	1.10
ГОСТ 6465—76	1.6
ГОСТ 8713—79	1.10
ГОСТ 9467—75	1.10
ГОСТ 12971—67	5.1
ГОСТ 14771—76	1.10
ГОСТ 15150—69	1.2
ГОСТ 18477—79	Вводная часть
ГОСТ 18579—79	Вводная часть, 4.3
ГОСТ 20799—88	1.9

4. Снято ограничение срока действия по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1994 г.) с Изменениями 1, 2, 3, 4, утвержденными в декабре 1982 г., марте 1986 г., сентябре 1987 г., октябре 1993 г. (ИУС 3—83, 6—86, 12—87, 10—94)

Редактор Л. Д. Курочкина
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор М. С. Кабашова

Подп. в печ. 05.01.95. Усл. печ. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47. Уч.-изд. л. 0,45. Тир. 379 экз. С 1976.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 107076, Москва, Колодезный пер., 14. Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 364

gost.e-ecolog.ru