ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЦЕПИ ЯКОРНЫЕ

Технические требования к окраске и маркировке

ОСТ5.2059-73

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 629.I2.0I5.64 Группа Д47

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЦЕПИ ЯКОРНЫЕ

ОСТ5. 2059-73*

Технические требования к окраске и маркировке

Взамен ОН9-344-62

ОКП 64 III0

Утвержден Министерством 26.06.I973г.

Срок введения установлен с 0I.0I.I974г.

Распоряжением Министерства от 29.09.I982г. № 32/7-2059/4-83I-068 срок действия продлен до 0I.0I.I987г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на якорные цепи надводных кораблей, судов и плавучих средств всех классов, типов и назначений.

Проверен в I982г.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★
*Переиздание апрель I983г. с учетом извещений: ОСТ5.30.20302, ГР209536 от 03.03.8Iг., ОСТВ5.I04.2025I ГР

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

1. ОКРАСКА

1.1. Якорные цепи или их узлы и детали (смычки, соединительные звенья, скобы и др.) должны быть окрашены каменноугольным лаком марки "А" по ГОСТ 1709-75 в два слоя методом окунания или кистью.

Первый слой должен быть нанесен предприятием-изготовителем цепей, второй слой - предприятием-строителем судна перед установкой (погрузкой) цепей на судно, корабль или другое плавсредство.

На механизированных линиях окраски цепей судоремонтных предприятий в случаях сушки при температуре 80-100°С окраску допускается производить краской, состоящей из 70% лака этиноль по ТУ6-01-985-75 и 30% черной эмали МС-17 по ТУ6-10-1012-78.

1.2. Якорные цепи или их узлы и детали, независимо от метода их изготовления, перед окраской должны быть очищены от окалины, ржавчины, грязи, жиров, масел и других загрязнений по принятой на предприятии технологии.

1.3. Перед нанесением второго слоя краски должны быть: очищены места с поврежденным первым слоем в соответствии с требованиями пункта 1.2, восстановлен полностью первый слой краски.

При повреждении более 50% окрашенной поверхности первичная окраска должна быть выполнена заново предприятием-строителем с соблюдением требований пункта 1.2 настоящего стандарта.

1.4. Площадь поверхности 1 м длины якорной цепи в зависимости от калибра приведена в справочном приложении 3.

2. МАРКИРОВКА

2.1. Маркировка якорных цепей должна обеспечивать определение длины цепи, вытравленной за борт при постановке судна на якорь и снятии с якоря, в случае отсутствия приборов для определения этой длины или при необходимости уточнить показания приборов.

2.2. В зависимости от калибра якорной цепи и ведомственной принадлежности стандарт устанавливает следующие типы маркировки:

тип I – для цепей калибром до I9 мм;

тип II – для цепей калибром свыше I9 мм, устанавливаемых на кораблях и судах ВМФ;

тип III – для цепей калибром свыше I9 мм, устанавливаемых на судах и плавсредствах.

2.3. Маркировка наносится на звенья, находящиеся на границах мерных участков, в виде окраски их в отличительные цвета (белый и красный) и наложении отличительных металлических марок на распорки этих звеньев.

2.4. Устанавливается следующий порядок нанесения цветной отличительной маркировки на якорные цепи:

все звенья цепи, маркируемые по типу I и III, окрашиваются в белый цвет;

окраска звеньев цепи, маркируемых по типу II, определяется положением участка по длине цепи, начиная со стороны якоря:

участки I – 5 – красный цвет;

участки 6 – I0 – белый цвет;

участки II – I5 – красный цвет и т.д.

2.5. Звенья, подлежащие маркировке, определяются разбивкой цепи на мерные участки, равные I0 м для типа I и 20 м для типа II.

Для типа III за разграничения между мерными участками, равными одной промежуточной смычке длиной около 25 м, принимаются соединительные звенья, находящиеся на концах этой смычки.

2.6. Разбивка цепи на мерные участки и нанесение маркировки должно выполняться в соответствии с обязательным приложением I.

2.7. Окраска звеньев, маркируемых в отличительный цвет, должна выполняться в соответствии со схемой окраски судов по ОСТ5.9258-77

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

после очистки маркируемых звеньев от каменноугольного лака по методике, рекомендованной ОСТ5.9566-74, и установки металлических марок.

2.8. Устанавливается следующий порядок нанесения маркировки для звеньев с распорками специальными металлическими марками:

на звенья, подлежащие маркировке по типу I и II, устанавливаются металлические марки;

на звенья цепи, маркируемые по типу III, устанавливаются металлические марки только на крайние звенья, подлежащие цветной маркировке (см. приложение I).

На соединительные звенья и звенья без распорок, подлежащие маркировке, металлические марки не устанавливаются.

2.9. Типовая конструкция металлических марок, устанавливаемых на маркируемые звенья, приведена в приложении 2.

Конструкция металлических марок для цепи калибром 28-72 мм определяется проектантом судна.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Операционный контроль работ по окраске и маркировке якорных цепей производят отделы технического контроля предприятия-изготовителя цепей, предприятия-строителя и органы надзора.

3.2. При выполнении операционного контроля должны быть проверены:

качество подготовки поверхности под первичную и окончательную окраску;

качество окраски;

правильность разбивки цепи на мерные участки;

качество нанесения цветной маркировки и металлических марок.

3.3. При приемке качества подготовленной для окраски поверхности и выполнении окраски необходимо руководствоваться требованиями ОСТ5.9566-74.

3.4. Правильность разбивки цепи на мерные участки при подготовке к маркировке по типу I и типу II проверяется рулеткой металлической измерительной по ГОСТ 7502-80.

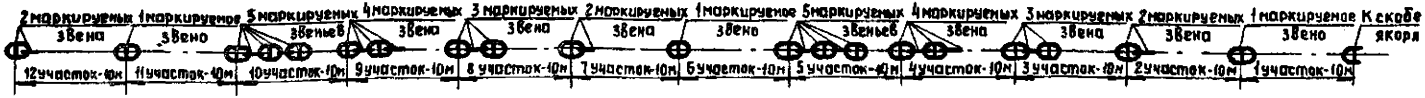
3.5. Правильность нанесенной маркировки, включая выполнение сварочных работ при маркировке, проверяется внешним осмотром.

Допускается наличие зазора между распорками и маркировочными кольцами или витками проволоки до трех мм.

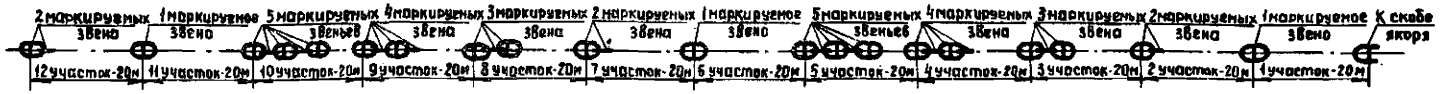
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

МАРКИРОВКА ЦЕПЕЙ

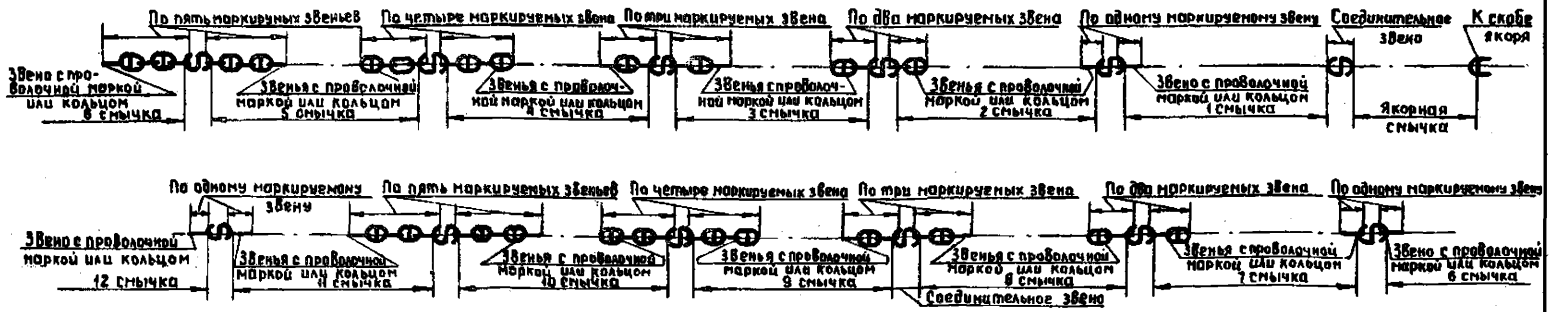
Тип I



Тип II



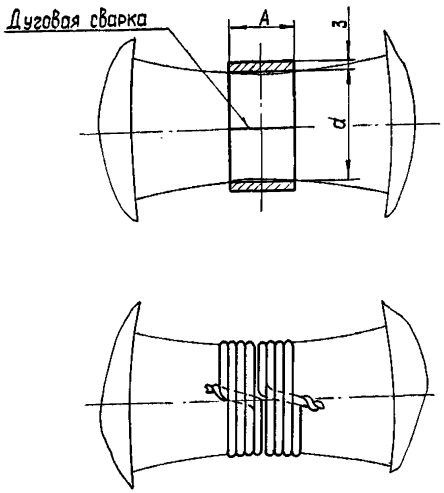
Тип III



Примечание. При разбивке цепей на участки по типу I и II, в случае окончания мерного участка за стыком двух звеньев, звено, частично вошедшее в измеряемый участок, должно быть включено в маркируемый участок цепи.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАРОК ЯКОРНЫХ ЦЕПЕЙ С РАСПОРКАМИ



1. Для маркировки стальной полосой применять толстолистовую сталь марки В Ст3сп2 по ГОСТ 380-71.

2. Для маркировки проволокой применять стальную проволоку ф 2-4 мм по ГОСТ 3282-74.

3. Размеры заготовок для нанесения маркировки стальной полосой приведены в таблице.

4. Проволоку для нанесения марок до установки отжечь.

5. Общее количество витков при маркировке проволокой не менее восьми, при этом должно быть не менее двух скруток с трехкратной свивкой.

6. Покрытие кольца до установки: грунтовка ФЛ-03-К коричневая ГОСТ 9109-81, 2 слоя.

7. Наложение марок на звенья цепи должно производиться в соответствии с черт. 211-03.401 согласно схеме (приложение 1) до нанесения цветной маркировки.

8. Допускается коренной конец проволоки прокладывать над витками.

Размеры в мм

Сварные цепи					Литые цепи				
Калибр цепи	Внутренний диаметр кольца, d	Маркировка	Размеры заготовки		Калибр цепи	Внутренний диаметр кольца, d	Маркировка	Размеры заготовки	
			A	L				A	L
I5	–	Проволока	–	–	43	39	Проволока или сварное кольцо	40	I30
I7	–		–	–	46	42			I40
I9	–		–	–	49	46			I50
22	–		–	–	53	49			I60
25	–		–	–	57	53			I75
28	22	Проволока или сварное кольцо	20	75	62	56			I85
3I	24			82	67	60			I95
34	26			88	72	64			2I0
37	28			95	77	68	Сварное кольцо		220
40	30			I00	82	73			240
43	32		40	I08	87	77			250
46	36			I22	92	8I			260
49	38			I26	I00	86			280
53	40			I35	–	–			–
57	42			I38	–	–			–
62	45			I50	II7	74			240
67	48			I55	–	–			–

Примечание. Приведенные в таблице величины A и L определяют размеры развернутой заготовки кольца.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Площадь поверхности 1 м длины якорной цепи

Калибр цепи, мм	Числовые значения площади, $м^2$		
	Цепи сварные по ГОСТ 228-65		Цепи литые по ГОСТ 6348-71
	с распорками	без распорок	
11	–	0,10	–
13	–	0,11	–
15	0,13	0,13	–
17	0,15	0,15	–
19	0,17	0,17	–
22	0,19	0,19	–
25	0,22	0,22	–
28	0,24	0,24	–
31	0,27	0,27	–
34	0,29	0,29	–
37	0,32	0,32	–
40	0,34	0,34	–
43	0,37	–	0,42
46	0,39	–	0,45
49	0,42	–	0,48
53	0,45	–	0,51
57	0,48	–	0,54
62	0,52	–	0,58
67	0,56	–	0,64
72	–	–	0,68
77	–	–	0,72
82	–	–	0,77
87	–	–	0,80
92	–	–	0,85
100	–	–	0,91
117	–	–	1,00

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера страниц				Обозначение извещения	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

СОГЛАСОВАНО

с Заказчиком
и базовой организацией
по стандартизации

УТВЕРЖДЕНО

"29" сентября 1982г.

Верно:

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20251

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

ММФ - телеграммой ЛЦПКБ № 1093 от 06.05.82г.

МРХ - телеграммой Гипрорыбфлота № 1141 от 04.05.82г.

МРФ - телеграммой ЦТКБ № 1030 от 13.05.82г.

МУП - телеграммой ГПО "Красный якорь" № 336 от 05.05.82г.

Регистр СССР - телеграммой № СК-5422Р от 02.06.82г.

Речной Регистр РСФСР - телеграммой № 117/6 от 05.05.82г.

Верно:

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госс...

...регистрировано ... в реестр
государственной ...страции
82-12.06 ... 559/04

Группа Д47

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.I04.2025I

от29 09 82г. об изменении ОСТ5.2059-73
"Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

ОКП 64 III0 Срок введения с0I 04 I983г.

Изм.	Содержание изменения	Страниц
		I
4		

Стр. I-8 аннулировать и заменить стр. I-8, изм. 4.

Ввести стр. 9, I0, II

Причина изменения	Акт проверки научно-технического уровня от 30.03.I982г.
Указание о внедрении	В течение семи дней по получении
Указание по внесению изменения	Переизданием стандарта с учетом извещений
Приложение	Стр. I-II

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией
по стандартизации 14.04.86г.
и Заказчиком 08.01.86г.

УТВЕРЖДЕНО

Распоряжением Министерства
от 06 05 86г.
№32/7-2059/5-831-524

Верно:

Предприятие п/я М-5016

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20827

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

Регистр СССР - письмо № 005-4.13-1512р от 03 02 86

Речной Регистр РСФСР - телеграмма №31/6 от 04.02.86

Государственный комитет СССР по стандартам
ВСЕСОЮЗНЫЙ
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
86.11.14 559/05

Группа Д47

И З В Е Щ Е Н И Е ОСТ5.I04.20827

от 06.05.86г. об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

ОКП 64 III0 Срок введения с 0I.0I. I987 г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	2
5			

На первой странице стандарта дополнить словами: "Срок действия продлен до 0I.0I. I992 г.".

На второй странице обложки исключить слова ". . Регистром СССР и . ." текст дополнить словами: " Принят к сведению Регистром СССР".

Пункт I.I третий абзац - исключить.

Пункт 2.4 первый абзац изложить в редакции:

" 2.4. В соответствии с ОСТ5.9258-77 устанавливается следующий порядок нанесения цветной отличительной маркировки на якорные цепи: "

Пункт 2.7. - исключить.

Пункт 3.I. дополнить словами: "... и представителя Заказчика".

Пункт 3.3. заменить ссылку: ОСТ5.9566-74 на ОСТ5.9566-83.

Стр. 7 заменить слова: "ПРИЛОЖЕНИЕ" на "ПРИЛОЖЕНИЕ I"

Стр. 8 заменить слова: "ПРИЛОЖЕНИЕ" на "ПРИЛОЖЕНИЕ 2"

И З В Е Щ Е Н И Е ОСТ5.I04.20827

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
5		

Стр. 9 и I0 аннулировать и заменить стр. 9 и I0 изм."I".

П р и м е ч а н и е. Таблицы на стр. 9 и I0 приведены в соответствие с ГОСТ 228-79.

Причина изменения	ПОС-84, тема 0006.84, акт проверки НТУ стандарта № 2-40/84 от I9.II.84 г.
Указание о внедрении	В течение семи дней по получении извещения
Приложение	Стр. 9 и I0 изм. "I"

Размеры в мм

Продолжение

Калибр цепи по ГОСТ 228-79	Внутренний диаметр кольца, d	Маркировка	Размеры заготовки A	Размеры заготовки L
11;12,5; 14	–	Проволока	–	–
16; 17,5	–	Проволока	–	–
19	–	Проволока	–	–
20; 22	–	Проволока	–	–
24; 26	–	Проволока	–	–
28	26	Проволока или стальное кольцо	20	91
30	28	Проволока или стальное кольцо	20	98
32	30	Проволока или стальное кольцо	20	104
34	32	Проволока или стальное кольцо	20	110
36	33	Проволока или стальное кольцо	20	113
38	34	Проволока или стальное кольцо	20	116
40	36	Проволока или стальное кольцо	20	123
42	37	Проволока или стальное кольцо	40	126
44	38	Проволока или стальное кольцо	40	129
46	40	Проволока или стальное кольцо	40	135
48	42	Проволока или стальное кольцо	40	142
50	44	Проволока или стальное кольцо	40	148
52	46	Проволока или стальное кольцо	40	154
54	47	Проволока или стальное кольцо	40	157
56	49	Проволока или стальное кольцо	40	164
58	50	Проволока или стальное кольцо	40	167
60	52	Проволока или стальное кольцо	40	173
62	54	Проволока или стальное кольцо	40	176
64	57	Проволока или стальное кольцо	40	179
66	59	Проволока или стальное кольцо	40	195
68	60	Проволока или стальное кольцо	40	198
70	62	Проволока или стальное кольцо	40	204
73	64	Проволока или стальное кольцо	40	210
76	66	Сварное кольцо	40	217
78	68	Сварное кольцо	40	223
81	72	Сварное кольцо	40	236
84	74	Сварное кольцо	40	242
87	76	Сварное кольцо	40	248
90	78	Сварное кольцо	40	255
92	80	Сварное кольцо	40	261
95	83	Сварное кольцо	40	270
97	85	Сварное кольцо	40	273
100	87	Сварное кольцо	40	283
102	88	Сварное кольцо	40	286
105	90	Сварное кольцо	40	292
107	92	Сварное кольцо	40	298
111	95	Сварное кольцо	40	308
114	98	Сварное кольцо	40	318
117	100	Сварное кольцо	40	324
120	103	Сварное кольцо	40	332
122	105	Сварное кольцо	40	339
124	107	Сварное кольцо	40	346
127	110	Сварное кольцо	40	355
130	112	Сварное кольцо	40	362
132	114	Сварное кольцо	40	368
137	117	Сварное кольцо	40	377
142	120	Сварное кольцо	40	387
147	124	Сварное кольцо	40	399
152	129	Сварное кольцо	40	415
157	134	Сварное кольцо	40	431
162	140	Сварное кольцо	40	450

Примечание. Приведенные в таблице величины A и L определяют размеры развернутой заготовки кольца.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Площадь поверхности 1 м длины якорной цепи

Продолжение

Калибр цепи по ГОСТ 228-79, мм	Числовые значения площади, $м^2$		Калибр цепи по ГОСТ 228-79, мм	Числовые значения площади, $м^2$	
	Цепи с распорками	Цепи без распорок		Цепи с распорками	Цепи без распорок
11	–	0,10	70	0,67	–
12,5	–	0,11	73	0,69	–
14	0,12	0,12	76	0,71	–
16	0,14	0,14	78	0,73	–
17,5	0,15	0,15	81	0,76	–
19	0,17	0,17	84	0,78	–
20	0,18	–	87	0,80	–
22	0,19	–	90	0,83	–
24	0,21	–	92	0,85	–
26	0,23	–	95	0,87	–
28	0,24	–	97	0,88	–
30	0,26	–	100	0,90	–
32	0,28	–	102	0,92	–
34	0,29	–	105	0,94	–
36	0,31	–	107	0,95	–
38	0,33	–	111	0,97	–
40	0,34	–	114	0,99	–
42	0,36	–	117	1,00	–
44	0,38	–	120	1,02	–
46	0,40	–	122	1,04	–
48	0,42	–	124	1,06	–
50	0,44	–	127	1,07	–
52	0,46	–	130	1,09	–
54	0,48	–	132	1,11	–
56	0,51	–	137	1,13	–
58	0,54	–	142	1,15	–
60	0,56	–	147	1,17	–
62	0,58	–	152	1,21	–
64	0,61	–	157	1,24	–
66	0,63	–	162	1,27	–
68	0,65	–			

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией

по стандартизации

28.03.88 г.

и Заказчиком 2643

29.03.88 г.

УТВЕРЖДЕНО

Распоряжением Министерства

от 30 03 88

№ 32/7-2059/6-85I-694

Верно:

ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

Извещение ОСТ5.I04.20886

об изменении ОСТ5.2059-73 "Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

Регистр СССР — Письмом №0I0-4.3-2072р от I5.02.88 г.

Речным Регистром РСФСР — Письмом №06-09-I96 от I8.02.88 г.

Группа Д47

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.I04.20886
об изменении ОСТ5.2059-73 "Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке

ОКП 64 IIIO

Дата введения 0I 06 88

Изм.	Содержание изменения	Листов
		I
6		

Пункт 2.4. изложить в новой редакции:

" 2.4. Маркировку якорных цепей производить эмалью ХС-720 по ТУ6-I0-708-74:

все звенья цепи, маркируемые по типу I и II, окрашиваются в серебристый цвет;

окраска звеньев цепи, маркируемых по типу II, определяется положением участка по длине цепи, начиная со стороны якоря:

участки I-5 - красно-коричневый цвет;

участки 6-I0 - серебристый цвет;

участки II-I5 - красно-коричневый цвет и т.д."

Причина изменения	Письмо предприятия п.я. А-3700 №I3-I/9720 от 2I.08.87 г.
Указание о внедрении	Внедрить по получении извещения
Приложение	

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМ... ФОНД СТАНДАРТ... ...ИЧЕСКИХ

ЗАРЕГИСТРИР... ...В РЕЕСТР ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕ... ...ТРАЦИИ 880422 № 559/06