УДК 621.643.062

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПАТРУБКИ ТРУБОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ

Технические условия

ОСТ 1 01127-85

На 3 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9580

Распоряжением Министерства от 29 декабря 1985 г. № 298-65

срок введения с 1 января 1987 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие технические условия распространяются на патрубки трубопроводных систем, применяемых в топливных, масляных, воздушных и других системах изделий.

Применение патрубков определяется разработчиком изделия исходя из условий эксплуатации систем.

Издание официальное

ГР 8371933 от 12.02.86

Перепечатка воспрещена

№ изм. 1
№ изв. 11153
Инв. № подлинника 5419
Инв. № дубликата

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Патрубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 14405-85 - ОСТ 1 14416-85.

Патрубки изготавливаются на прессах ПГФП-100 и ПШП-50/200.

1.2. На поверхности патрубков не допускаются трещины, риски, вмятины и другие механические повреждения.

1.3. Допускаются:

- поверхностные дефекты, предусмотренные техническими условиями на трубы и листы, из которых изготовляются патрубки;

- риски на внутренней и наружной поверхностях патрубков.

Риски, полученные после формообразования, разрешается зачистить до шероховатости $\sqrt{2,5}$, при этом толщина стенки в зоне гиба не должна быть менее 70 % от номинальной толщины, а на прямых участках - в пределах допуска на толщину стенки, установленного стандартом на сортамент материала.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия патрубков требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия патрубков. Партия должна состоять из деталей одной марки материала и одного наименования. Размер партий устанавливается потребителем.

2.3. При приемо-сдаточных испытаниях производятся:

- внешний осмотр патрубков;

- проверка размеров патрубков;

- проверка состояния сварного шва для патрубков из сварных прямошовных труб.

2.4. Если при проверке патрубков по п. 2.3 будут обнаружены патрубки, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, эти патрубки возвращаются для доработки.

Повторная проверка по п. 2.3 производится на каждом патрубке.

2.5. Потребитель проводит контроль качества поступившей продукции в объеме и последовательности приемо-сдаточных испытаний.

2.6. Клеймо технического контроля должно быть нанесено краской на каждом патрубке всей партии.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Производится внешний осмотр патрубков.

№ изм. 1
№ изв. 11153
Инв. № дубликата 5419
Инв. № подлинника

3.2. Контроль сварных швов назначается в соответствии с инструкциями на сварку в зависимости от материала патрубков. Для патрубков из сплавов титана контроль 100 %-ный, для других патрубков – выборочный.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждый патрубок должен иметь маркировку, содержащую обозначение стандарта, значения наружных диаметров и обозначение марки материала.

Маркировка производится краской или электрохимическим способом на каждой детали всей партии.

4.2. Каждый патрубок заворачивается в антикоррозийную бумагу по ГОСТ 16295-82. Патрубки упаковываются в дощатые ящики типа 1, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-86, выложенные внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75.

Упаковка должна обеспечивать сохранность упакованных деталей при транспортировании любым видом транспорта. В каждый ящик упаковываются детали только одного наименования.

Масса брутто – не более 32 кг.

4.3. В каждый ящик вкладывают паспорт и упаковочный лист, в котором указываются:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение детали;
- количество деталей;
- дата изготовления;
- номер партии;
- обозначение настоящего стандарта.

4.4. Маркировка транспортной тары – по ГОСТ 14192-77.

4.5. При транспортировании деталей в страны с тропическим климатом упаковка и консервация производятся по ГОСТ 9.014-78.

4.6. Детали должны перевозиться в чистых и сухих крытых транспортных средствах, предохраняющих их от атмосферных осадков и механических повреждений.

4.7 Детали должны храниться в упаковке, предусмотренной настоящим стандартом, на стеллажах в легких (Л) условиях хранения по ГОСТ 9.014-78.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие патрубков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, а также эксплуатации в системах в течение работы данных систем.

№ изм. 1
№ изв. 11153
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 5419

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
5419
gost.e-ecolog.ru