УДК 614.888.1-238

Группа Г30

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЗАМОК КРЕПЛЕНИЯ САНИТАРНЫХ НОСИЛОК

Технические условия

ОСТ 1 00579-72

На 6 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9520

Распоряжением Министерства от 7 декабря 1972 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на замок крепления санитарных носилок (в дальнейшем изложении – замок).

Издание официальное

ГР 1776 от 28.12.72

Перепечатка воспрещена

Лит.изм. | 1 | 2 | 3 | 4
№ изв. | 6109 | 6900 | 7259 | 11134

Инв. № дубликата | 822
Инв. № подлинника

gost.e-ecolog.ru

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Замки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 10746-72 - ОСТ 1 10755-72.

1.2. Эксплуатационная нагрузка (сила) на один замок:

1) в направлении продольной оси самолета или вертолета $P_{эх} \leq$ 1280 Н (130 кгс);

2) в вертикальном направлении $P_{эу} \leq$ 880 Н (90 кгс);

3) в поперечном горизонтальном направлении $P_{эz} \leq$ 300 Н (30 кгс).

1.3. На деталях не допускаются трещины, царапины, заусенцы, нарушения покрытия и сколы.

1.4. При отцеплении скобы от рычага скоба должна откидываться пружиной вверх до упора.

2. ПРИЕМКА

2.1. Замки должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.2. Замки предъявляются на испытания партиями одного обозначения. Размер партии устанавливается предприятием-изготовителем.

2.3. Приемо-сдаточные и периодические испытания проводятся на оборудовании, прошедшем метрологическую аттестацию в соответствии с ОСТ 1 00422-81.

2.4. Приемо-сдаточные испытания

2.4.1. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждый замок из предъявляемой к сдаче партии.

2.4.2. Приемо-сдаточные испытания должны включать проверку:

1) качества сборки, внешнего вида и монтажно-габаритных размеров;

2) работоспособности замка двумя-тремя циклами срабатывания;

3) на функциональную пригодность замка в системе крепления носилок на самолете или вертолете.

2.4.3. Партия замков, в которой при приемо-сдаточных испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одного замка требованиям настоящего стандарта, считается не выдержавшей испытания и должна быть возвращена предприятию-изготовителю для анализа и доработки.

2.4.4. После доработки и повторной проверки ОТК предприятия-изготовителя партия замков должна быть вторично предъявлена на приемо-сдаточные испытания. Повторным испытаниям подвергаются все замки по всем видам проверки.

№ изм. 4 | № изв. 11134
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 822

2.4.5. Если при повторных испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одного замка требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.

2.5. *Периодические испытания*

2.5.1. Периодические испытания замков проводятся для периодического контроля качества замков, контроля стабильности технологического процесса изготовления замков, подтверждения возможности продолжения изготовления замков по принятой на данном предприятии технологии.

2.5.2. Периодические испытания замков проводятся в соответствии с планом-графиком, утвержденным руководителем предприятия-изготовителя.

2.5.3. Периодическим испытаниям подвергаются три замка, выбранных произвольно из партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

Один из выбранных замков проверяется на соответствие размеров чертежей замка в собранном виде и его деталей после разборки. Допускается проверка размеров деталей, поступающих на окончательную сборку россыпью.

Два других замка подвергаются испытанию на прочность в системе крепления санитарных носилок на самолете или вертолете либо в имитаторе этой системы.

2.5.4. Если при периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие замков хотя бы одному из требований настоящего стандарта, они возвращаются изготовителю на доработку и для выявления и устранения причин возникновения дефектов.

2.5.5. После устранения дефектов и причин их возникновения проводят повторные периодические испытания в полном объеме на удвоенном количестве замков.

2.5.6. Если при повторных периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одного замка требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется и дальнейшее их производство приостанавливается.

2.5.7. На основании отрицательных результатов испытаний и анализа выявленных дефектов составляется план мероприятий по устранению причин возникновения дефектов, который утверждается руководителем предприятия и выполняется предприятием-изготовителем.

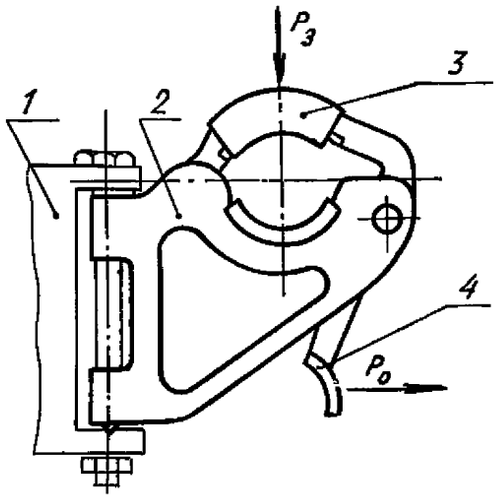
3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Внешний осмотр замков производится визуально.

3.2. Контроль размеров производится универсальным измерительным инструментом или специальными предельными калибрами, шаблонами и т.д., прошедшими поверку по ГОСТ 8.513-84.

№ изм. 4 | № изв. 11134
822
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника

3.3. Определение работоспособности замков двумя–тремя циклами срабатываний производится на замках, закрепленных в имитаторе устройства крепления замков по схеме, приведенной на черт. 1.



1 – имитатор устройства крепления замка;
2 – замок; 3 – скоба замка; 4 – рычаг замка

Черт. 1

Под циклом срабатывания замка понимается запирание и отпирание замка одной рукой. В закрытом замке скоба должна надежно фиксироваться рычагом.

3.4. Испытание на функциональную пригодность замков в системе крепления носилок на самолете или вертолете производится на двух замках, закрепленных на имитаторе системы или в самой системе крепления санитарных носилок самолета или вертолета при помощи скалки–имитатора рукоятки санитарных носилок, установленной в двух замках (черт. 2). К скалке прикладываются удвоенные эксплуатационные нагрузки (силы):

P_x = 2560 Н (260 кгс) – продольная нагрузка;

P_y = 1760 Н (180 кгс) – вертикальная нагрузка;

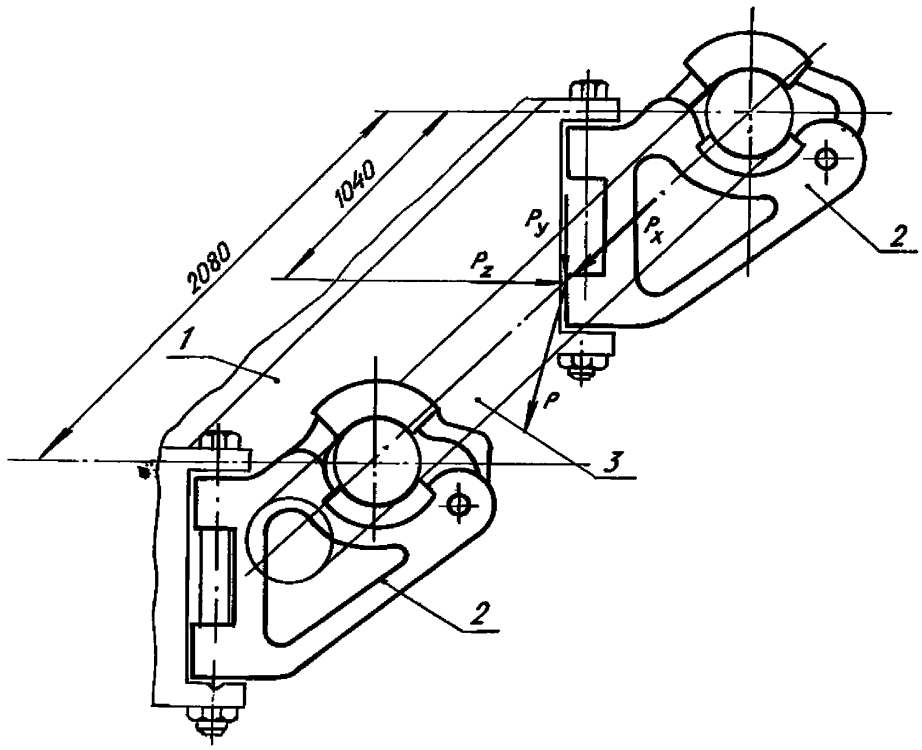
P_z = 600 Н (60 кгс) – поперечная нагрузка.

Приложение нагрузок производить в течение 1 с с выдержкой под нагрузкой в течение 3 с, при этом замок не должен самопроизвольно открываться или сломаться. После снятия нагрузок замки не должны иметь видимых деформаций, открываться, закрываться и поворачиваться на оси без заеданий.

3.5. Испытание на прочность замков в системе крепления носилок в самолете или вертолете проводится на двух замках, закрепленных в имитаторе системы или самой системе, по схеме, приведенной на черт. 2 одновременным приложением нагрузок (сил) по осям X, Y, Z по значений: P_x = 5300 Н (540 кгс);

№ изм. 4 | № изв. 11134
Инв. № дубликата | Инв. № подлинника 822

P_y = 2650 Н (270 кгс); P_z = 1180 Н (120 кгс). По достижении этих значений замки не должны разрушиться.



1 – имитатор устройства закрепления замков; 2 – испытуемые замки;
3 – скалка-имитатор бруса санитарных носилок

Черт. 2

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка замков производится в соответствии с требованиями ОСТ 1 10746-72 – ОСТ 1 10755-72.

4.2. Консервация и упаковка замков – по ГОСТ 9.014-78.

4.3. Замки должны быть упакованы в транспортную тару: фанерный ящик, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ 21644-76, ГОСТ 5959-80, тип У1.

4.4. Масса ящика с упакованными замками не должна превышать 32 кг.

4.5. Маркировка ящиков с упакованными замками должна производиться по ОСТ 1 00582-84.

4.6. В каждый ящик должен быть вложен паспорт, удостоверяющий качество поставляемых замков и соответствие требованиям настоящего стандарта, и упаковочный лист.

№ изм. 4
№ изв. 11134
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника 822

4.7. В упаковочном листе должны быть указаны:

1) обозначение и наименование замков;

2) количество упакованных замков;

3) дата изготовления и упаковки (месяц, год).

4.8. На ящике должны быть нанесены:

1) товарный знак предприятия-изготовителя;

2) наименование и обозначение замков;

3) количество упакованных замков.

4.9. Транспортирование разрешается любым видом транспорта.

4.10. Замки в упакованном виде должны храниться в отапливаемых помещениях при температуре от 5 до 40 °С и относительной влажности воздуха не более 80 % при отсутствии кислотных, щелочных и других агрессивных примесей.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие замков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок хранения замков – 2 года, по истечении которого необходимо проверить резиновые прокладки по ТУ 005 1166-87 в количестве 3 шт. из партии. При несоответствии физико-механических данных резины марки 56 или НО-68-1 прокладки заменить новыми.

5.3. Гарантийный срок эксплуатации механической части замка – 6 лет со дня установки на самолете или вертолете. Резиновые прокладки следует проверять через два года после изготовления.

№ изм. 4
№ изв. 11134
Инв. № дубликата 822
Инв. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника
822
gost.e-ecolog.ru