УДК 621.643.4

Группа Г18

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

## СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ ВОЗДУШНЫХ, ТОПЛИВНЫХ И МАСЛЯНЫХ СИСТЕМ

ОСТ 1 00514-71

Взамен 284АТУ

Распоряжением Министерства от 21 октября 1971 г № 087-16

срок введения установлен с 1/III 1972 г

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на соединения трубопроводов воздушных, топливных и масляных систем изделий, предназначенных для эксплуатации в различных климатических условиях.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 315

Лит. изм. № изв.

gost.e-ecolog.ru

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали и узлы соединений трубопроводов должны изготавливаться по соответствующим отраслевым стандартам.

1.2. На поверхности деталей не допускаются трещины, плены, заусенцы, риски, вмятины и повреждения, снижающие механическую прочность.

1.3. На необрабатываемых поверхностях деталей, изготавливаемых из штамповок, допускаются незначительные вмятины и следы от штампов, величина которых не должна быть более половины предельных отклонений на соответствующий размер детали.

1.4. Гарантийные сроки службы соединений трубопроводов должны быть не менее гарантийных сроков службы основного изделия, где эти соединения применяются.

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. Комплектность деталей и узлов соединений должна соответствовать установленной отраслевыми стандартами.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для приемки предъявляются детали (узлы) одного наименования партиями, размер которых устанавливается соглашением между поставщиком и заказчиком, но не менее 10 шт.

3.2. При приемке партий деталей (узлов) подвергаются контролю:

а) по размерам – 3 % деталей, входящих в партию, но не менее 10 шт.;

б) по внешнему виду – 100 % деталей; осмотр производится невооруженным глазом.

В случае получения неудовлетворительных результатов производится повторная проверка, причем для проверки отбирается двойное количество деталей (узлов). Если при вторичной проверке результаты окажутся неудовлетворительными, вся партия бракуется.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Соединения трубопроводов проверяются на герметичность в системах изделий при температуре $20 \pm 5^{\circ}C$ и при давлениях рабочей среды конкретной системы, но не более полуторакратных рабочих давлений, указанных в отраслевых стандартах.

4.2. Детали и узлы соединений должны проверяться на прочность в соответствии с требованиями отраслевых стандартов в количестве 3 % деталей и узлов от партии.

Лит. изм. № изв.
315
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Указания о маркировке и клеймении узлов и деталей соединений приведены в отраслевых стандартах.

5.2. Детали (узлы) обертываются в промасленную бумагу и укладываются в деревянные ящики, изготовленные по 5774А, выложенные внутри влагонепроницаемым материалом.

5.3. Консервация и упаковка деталей (узлов) на период транспортирования в страны с тропическим климатом производится по ГОСТ 13168-69.

5.4. Упаковка должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей (узлов) внутри тары при транспортировании.

5.5. В каждый ящик упаковываются детали (узлы) только одного наименования вместе с упаковочным паспортом, в котором указываются наименование, шифр и количество деталей. Паспорт подписывается представителем ОТК завода-изготовителя.

5.6. Вес ящика брутто не должен превышать 32 кг.

5.7. На торцевой стороне ящика с помощью трафарета должны быть нанесены стойкой краской:

а) наименование завода-изготовителя;

б) условное обозначение деталей (узлов).

5.8. Детали (узлы) должны храниться на стеллажах, установленных в сухом помещении и защищенных от механических повреждений.

## 6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Поставщик должен гарантировать соответствие деталей и узлов соединений трубопроводов воздушных, топливных и масляных систем требованиям отраслевых стандартов на указанные соединения при соблюдении потребителем условий применения (эксплуатации) и хранения, установленных отраслевым стандартом.

Лит. изм. № изв.
Инв. № ду ата
Инв. № по ника
315
gost.e-ecolog.ru