



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЦЕПИ ЯКОРНЫЕ

Технические требования
к окраске и маркировке

ОСТ5.2059-73

Издание официальное

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЦЕПИ ЯКОРНЫЕ

ОСТ5. 2059-73*

Технические требования
к окраске и маркировке

Взамен ОН9-344-62

ОКП 64 IIIO

Утвержден Министерством 26.06.1973г.

Срок введения установлен
с 01.01.1974г.Распоряжением Министерства от 29.09.1982г. № 32/7-2059/4-83I-058
срок действия продлен до 01.01.1987г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Проверен в 1982г.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

*
Перездание апрель 1983г. с учетом извещений: ОСТ5.30.20302,
IP209536 от 03.03.81г., ОСТБ5.104.2025I IP

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 ланях окраски цепей судоремонтных предприятий в случаях сушки при температуре 80-100°C 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 окислы, ржавчины, грязи, жаров, 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 снятия с якоря, в случае отсутствия приборов для определения этой длины или при необходимости уточнять показания приборов.

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

тип I - для цепей калибром до 19 мм;

тип II - для цепей калибром свыше 19 мм, устанавливаемых на кораблях и судах ВМФ;

тип III - для цепей калибром свыше 19 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 наложения 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 - 10 - белый цвет;

участки II - 15 - красный цвет и т.д.

2.5. Звенья, подлежащие маркировке, определяются разбивкой цепи на мерные участки, равные 10 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

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

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 калдбром 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 выполнения 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.

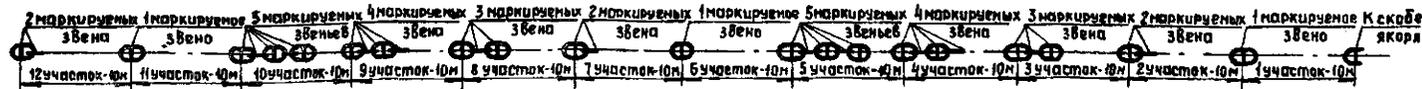
3.5. Правильность нанесенной маркировки, включая выполнение сварочных работ при маркировке, проверяется внешним осмотром.

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

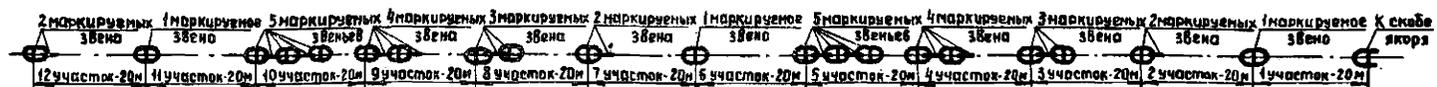
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

МАРКИРОВКА ЦЕПЕЙ

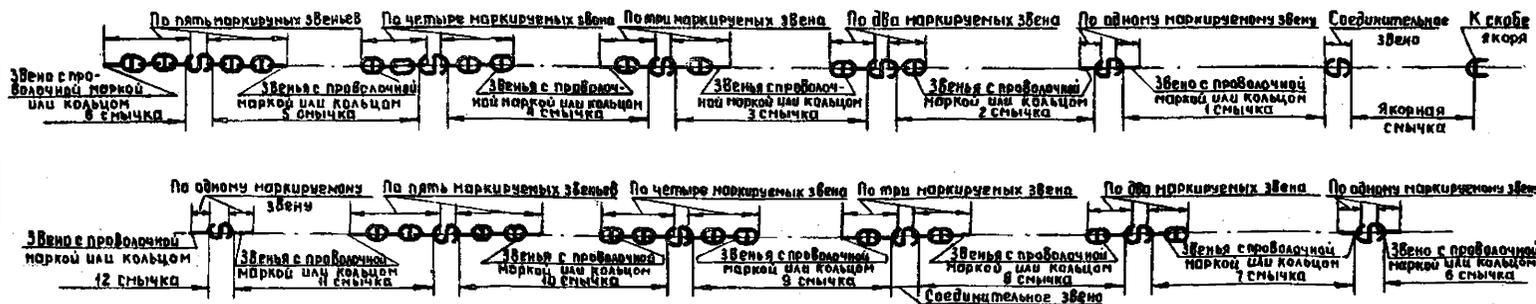
Тип I



Тип II



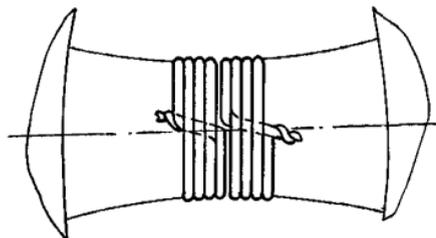
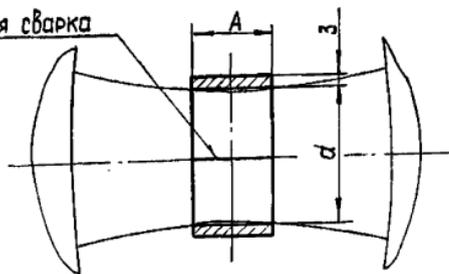
Тип III



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.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАРОК ЯКОРНЫХ ЦЕПЕЙ С РАСПОРКАМИ

Дуговая сварка



1. Для маркировки стальной полосой применять тонколистовую сталь марки ВСтЗсп2 по ГОСТ 380-71.

2. Для маркировки проволокой применять стальную проволоку ϕ 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 атжечь.

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				
Ка- либр цепи	Внутрен- ний диа- метр кольца, а	Марки- ровка	Размеры заготовки		Ка- либр цепи	Внутрен- ний диа- метр кольца, а	Марки- ровка	Размеры заготовки	
			A	L				A	L
15	-	Проволока	-	-	43	39	Проволока или сварное кольцо		130
17	-		-	-	46	42		140	
19	-		-	-	49	46		150	
22	-		-	-	53	49		160	
25	-		-	-	57	53		175	
28	22	Проволока или сварное кольцо	20	75	62	56		185	
31	24			82	67	60		195	
34	26			88	72	64		210	
37	28			95	77	68		220	
40	30			100	82	73		240	
43	32		40	108	87	77	250		
46	36			122	92	81	260		
49	38			126	100	86	280		
53	40			135	-	-	-		
57	42			138	-	-	-		
62	45	150	117	74	240	Сварное кольцо			
67	48	155	-	-	-		-		

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

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Площадь поверхности I м длины якорной цепи

Ка- либр цепи, мм	Числовые значения площади, м ²		
	Цепи сварные по ГОСТ 228-65		Цепи литые по ГОСТ 6348-71
	с рас- порками	без рас- порок	
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 введе- ния изме- нения
	изменен- ных	заменен- ных	новых	аннуля- рован- ных				

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДЕНО

с Заказчиком
и базовой организацией
по стандартизации

№ 29 сентября

1982г.

Верно:



ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20251

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске
и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

ММФ - телеграммой ЛЦКБ № 1093 от 06.05.82г.

МРХ - телеграммой Гидрорыбфлота № 1141 от 04.05.82г.

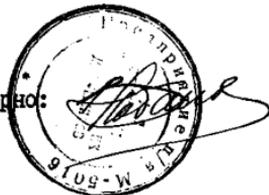
МРФ - телеграммой ЦТКБ № 1030 от 13.05.82г.

МУП - телеграммой ЦПО "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

(Госстандарт)

регистрировано в реестр
государственной стандартизации

82-12.00 а 539/04

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.2025I

от 29 09 82г. об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и
маркировке"

ОКП 64 1110

Срок введения 001 04 1983г.

Изм.	Содержание изменения	Страниц
4	Стр. I-8 аннулировать и заменить стр. I-8, изм. 4. Ввести стр. 9, 10, II	I

Причина изменения

Акт проверки научно-техни-
ческого уровня
от 30.03.1982г.

Указание о внедрении

В течение семи дней
по получения

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

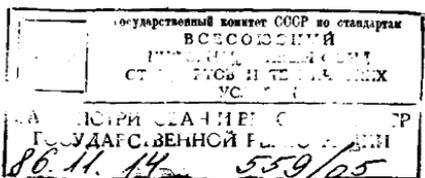


ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20827
об изменении ОСТ5.2059-73
"Цепи якорные. Технические
требования к окраске и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

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

Речной Регистр РСФСР - телеграмма №31/6 от 04.02.86



ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20827

от 06.05.86г.

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

ОКП 64 IIIO

Срок введения с 01.01, 1987 г.

Изм.	Содержание изменения	Лист	Листов
		I	2
5			

На первой странице стандарта дополнить словами:

"Срок действия продлен до 01.01. 1992 г."

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

Пункт 1.1 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 3.1. 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"

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
5		

Стр. 9 и 10 аннулировать и заменить стр. 9 и 10 изм. "Г".

Примечание. Таблицы на стр. 9 и 10 приведены в соответствии с ГОСТ 228-79.

Причина изменения	ПОС-84, тема 0006.84, акт проверки НТУ стандарта № 2-40/84 от 19.II.84 г.
Указание о внедрении	В течение семи дней по получении извещения
Приложение	Стр. 9 и 10 изм. "Г"

Размеры в мм

Продолжение

Калибр цепи по ГОСТ 228-79	Внутрен- ний диаметр кольца, d	Мар- ки- ровка	Размеры заготовки		Калибр цепи по ГОСТ 228-79	Внутрен- ний диаметр кольца, d	Мар- ки- ровка	Размеры заготовки	
			A	L				A	L
II; I2,5;		Проволока			76	66			217
I4	-		-	-	78	68			223
I6; I7,5	-		-	-	81	72			236
I9	-		-	-	84	74			242
20; 22	-		-	-	87	76			248
24; 26	-		-	-	90	78			255
28	26				92	80		40	261
30	28				95	83			270
32	30				97	85			273
34	32			20	100	87			283
36	33			102	88			286	
38	34			105	90			292	
40	36			107	92			298	
42	37			109	95			308	
44	38			114	98			318	
46	40		40	117	100		кольцо	324	
48	42			120	103			332	
50	44			122	105			339	
52	46			124	107			346	
54	47			127	110			355	
56	49			130	112			362	
58	50			132	114			368	
60	52			137	117			377	
62	54			142	120		Сварное	387	
64	57			147	124			399	
66	59			152	129			415	
68	60			157	134			431	
70	62			162	140			450	
73	64	Проволока или стальное кольцо		210					

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

Площадь поверхности I 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 рас- порками	Цепи без распорок		Цепи с рас- порками	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.

УТВЕРЖДЕНО

Распоряжением Министерства

от 30 03 88

№ 32/7-2059/6-85I-694

и Заказчиком 2643

29.03.88 г.

Верно:



ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

Извещение ОСТ5.104.20886

об изменении ОСТ5.2059-73 "Цепи якорные.

Технические требования к окраске и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

Регистр СССР

Речным Регистром

РСФСР

Письмом №О10-4.3-2072р от 15.02.88 г.

Письмом №06-09-196 от 18.02.88 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20886
 об изменении ОСТ5.2059-73 "Цепи якорные.
 Технические требования к окраске и маркировке

ОКП 64 IIIО

Дата введения 01 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 ТУ6-10-708-74:

все звенья цепи, маркируемые по типу I и III, 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 6-10 - серебристый цвет;
- участки II-15 - красно-коричневый цвет и т.д."

Причина изменения	Письмо предприятия п.я. А-3700 №13-1/9720 от 21.08.87 г.
Указание о внедрении	Внедрить по получении извещения
Приложение	ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТС И ТЕХНИЧЕСКИХ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РЕЕСТРЕ
 ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
 880422 № 559/88