ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛЕБЕДКИ СУДОВЫЕ ГРУЗОВЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12617—78

Издание официальное

БЗ 9—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 621.864 : 629.12 : 006.354 Группа Д44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕБЕДКИ СУДОВЫЕ ГРУЗОВЫЕ

Общие технические условия

Ship's cargo winches.
General specifications

ГОСТ 12617—78

ОКП 64 1531

Дата введения 01.01.80

Настоящий стандарт распространяется на судовые грузовые лебедки (далее — лебедки), предназначенные для работы на судах в составе грузового устройства со стрелами.

Стандарт не распространяется на любедки, предназначенные для работы с взрывоопасными (разрядными) грузами.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3078—87, за исключением максимальной посадочной скорости груза для лебедок номинальных размеров 2,00 и 3,00.

Степень соответствия настоящего стандарта СТ СЭВ 1044—78 приведена в приложении 1.

Стандарт пригоден для сертификации лебедок.

Обязательные требования к продукции, направленные на обеспечение ее безопасности для жизни и здоровья обслуживающего персонала, изложены в разд. 7.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от вида привода лебедки подразделяют следующим образом:
- с электрическим приводом;
- с гидравлическим приводом.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1. Основные параметры лебедок должны соответствовать указанным в табл. 1.
(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Таблица 1

Основные параметры лебедок

Наименование параметра		Значение									
Номинальный размер		0,25	0,50	1,00	1,60	2,00	3,00	5,00	8,00	12,00	16,00
Номинальная грузоподъемность при двух блоках, т		0,25	0,50	1,00	1,60	2,00	3,15	5,00	8,00	12,50	16,00
Номинальное тяговое усилие на грузовом барабане лебедки, кН		2,8	5,6	11,2	18,0	22,0	35,0	56,0	90,0	140,0	180,0
Ряд номинальных скоростей выбирания, м/с, не менее	A	0,25	0,25	0,32	0,32	0,50	0,25	0,20	0,12	—	—
	B	—	—	—	1,00	1,00	0,63	0,40	0,25	0,16	0,12
	C	—	—	—	—	—	1,00	0,80	0,50	0,32	0,25
Максимальная посадочная скорость груза, м/с		0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,20	0,12	0,10	0,08
Диаметр шкентеля, мм		5,6	8,3	11,5	13,5	15,0	20,0	23,5	31,0	39,5	46,5
Канатоемкость барабана, м		25	25	25	60	90	90	90	250	250	250

Примечания:

1. Номинальные тяговые усилия и скорости указаны на первом слое намотки шкентеля.
2. При наличии редуктора с несколькими ступенями каждая ступень должна соответствовать номинальной грузоподъемности и скорости, указанным в таблице.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Лебедки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.2. Лебедки должны быть изготовлены в климатическом исполнении ОМ, категории 1 по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3. Степень защиты электрооборудования в соответствии с требованиями ГОСТ 14254 должна быть:

- не ниже IP56 — для электродвигателей, контролеров и других машин и аппаратов, устанавливаемых на открытой палубе;
- не ниже IP44 — для электродвигателей, контроллеров и других машин и аппаратов, устанавливаемых в помещении, а также электрооборудования гидроприводов;
- не ниже IP41 — для электрооборудования, встраиваемого внутрь лебедки;
- не ниже IP22 — для статических преобразователей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. Условия работы лебедок (крен, дифферент, ударовибростойкость и т. д.) должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации (далее — НТД).

3.5. Производительность лебедок номинальных размеров 1,60; 2,00; 3,00; 5,00 рядов скоростей В и С должна быть не менее 60, 50, 40, 30 цикл/ч соответственно с условным тяговым усилием 16, 20, 32, 50 кН при общей длине пробега шкентеля за один цикл, равной 50 м. Для остальных лебедок производительность не устанавливают.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.6. Лебедка должна обеспечивать подъем, спуск и удержание груза, соответствующего 1,25 номинального тягового усилия.

3.7 **(Исключен, Изм. № 3).**

3.8. Лебедки изготовляют правого и левого исполнений.

Лебедки правого исполнения должны иметь редуктор или привод (приводной двигатель) справа от барабана, если смотреть со стороны двигателя или рычагов управления. Барабан такой лебедки при работе на выбирание шкентеля должен вращаться по часовой стрелке, если смотреть со стороны редуктора (двигателя — при соосном с ним барабане).

Лебедки левого исполнения должны иметь редуктор или привод слева от барабана, если смотреть со стороны двигателя или рычагов управления. Барабан такой лебедки должен вращаться против часовой стрелки при выбирании шкентеля.

3.9. Лебедки должны быть изготовлены с канатоукладчиками или без них в соответствии с ТУ на конкретный тип лебедки. Для лебедок без канатоукладчиков навивка шкентеля не должна быть более трех слоев.

3.10. Лебедка должна иметь автоматический, нормально замкнутый тормоз (с устройством для ручного растормаживания), плавно затормаживающий ее при установке рукоятки управления в положение «Стоп» и при отсутствии питания на лебедке. Расчетное держащее усилие тормоза должно быть не менее 1,5 номинального тягового усилия лебедки.

3.11. Лебедки могут изготовляться с турачками или без них. Лебедки номинальных размеров 0,25 и 0,50 изготовляют без турачек.

3.9—3.11. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.12. Прочность лебедок

3.12.1. При работе лебедки с номинальным тяговым усилием расчетные напряжения в ее деталях не должны превышать 0,4 предела текучести и 0,28 предела прочности материала.

3.12.2. Лебедки и их крепления должны выдерживать воздействие усилий, возникающих в шкентеле при стояночном моменте двигателя или моменте, соответствующем уставке защитного устройства. Расчетные напряжения в деталях лебедки при этом не должны превышать 0,95 предела текучести материала.

3.13. Привод лебедок

3.13.1. Лебедки изготовляют с электрооборудованием переменного тока напряжением 380 В частотой 50 Гц.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.13.2. Лебедки необходимо выпускать с гидрооборудованием на номинальные давления 10, 16, 25, 32 МПа (100, 160, 250, 320 кгс/см^2). Питание гидродвигателя лебедки должно осуществляться от автономной насосной станции или судовой системы гидравлики.

3.13.3. Электродвигатель, питаемый непосредственно от сети переменного тока, должен развивать на всех обмотках, кроме обмотки наименьшей скорости, расчетный пусковой момент (при номинальном напряжении), равный 1,5—2,5 момента, соответствующего номинальному тяговому усилию на барабане лебедки. На обмотке наименьшей скорости расчетный пусковой момент (при номинальном напряжении) должен быть не менее 1,3 номинального момента электродвигателя.

3.13.4. Гидравлический двигатель должен развивать (при номинальном перепаде давления в системе гидравлики) момент, соответствующий 1,25 момента на барабане при номинальном тяговом усилии.

3.14. Характеристика систем и аппаратов управления лебедок

3.14.1—3.14.3. **(Исключены, Изм. № 3).**

3.14.4. Рукоятки органов управления должны фиксироваться в каждом рабочем положении и иметь надежное стопорение в положении «Стоп».

По требованию потребителя органы управления должны быть также с рукоятками, имеющими самовозврат в положение «Стоп» из любого рабочего положения.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.14.5. Маховики и рукоятки управления должны удовлетворять требованиям ГОСТ 21752 и ГОСТ 21753.

3.14.6. По требованию потребителя привод лебедки должен допускать управление с нескольких постов, в том числе с переносного пульта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.15. При номинальном тяговом усилии на барабане лебедки скорость травления шкентеля должна быть не менее скорости выбирания.

3.16. **(Исключен, Изм. № 3).**

3.17. Путь торможения груза, соответствующего номинальному тяговому усилию (выбег шкентеля с момента наложения тормоза), выраженный в метрах, не должен превышать 0,6 численного значения наибольшей скорости спуска этого груза, выраженной в метрах в секунду.

3.18. При работе с грузом, соответствующим номинальному тяговому усилию, среднее ускорение и замедление не должны превышать 3 м/с^2.

3.19. Диаметр реборд барабана должен быть больше диаметра последнего слоя укладки шкентеля не менее чем на пять диаметров шкентеля.

3.20. Отключаемые от привода барабаны должны быть снабжены тормозами с ручным управлением. Расчетное статическое держащее усилие должно быть равно 1,5 номинального тягового усилия для данного барабана, при усилии на рукоятке (маховике) управления тормозом не более 0,16 кН (16 кгс).

3.21. В качестве шкентелей необходимо применять стальные канаты маркировочной группы

1600 МПа (160 кгс/см^2) по ГОСТ 7668, а также ГОСТ 2688 (для лебедок номинальных размеров 0,25 и 0,50).

3.22. Назначенный срок службы лебедки должен быть:
- до капитального ремонта — 13 лет;
- полный — 25 лет.

3.23. Назначенный ресурс лебедки должен составлять:
- для скоростей ряда А — 500 ч до капитального ремонта; 10000 ч полный;
- для скоростей рядов В и С — 10000 ч до капитального ремонта; 20000 ч полный.

3.21—3.23 **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

3.24. Каждая лебедка должна иметь маркировку, содержащую:
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- индекс лебедки;
- номинальное тяговое усилие на барабане;
- скорость выбирания шкентеля при номинальном тяговом усилии;
- массу лебедки с электродвигателем;
- заводской номер;
- год изготовления;
- клеймо приемки.

3.25. Маркировку наносят на табличку по ГОСТ 12971.

3.26. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192.

3.27. Перед упаковкой все обработанные поверхности лебедки должны быть покрыты консервационным маслом К-17 по ГОСТ 10877.

3.28. Лебедку упаковывают в ящик по ГОСТ 10198 и ГОСТ 2991.

3.29. Лебедки перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, и техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС СССР.

3.30. Категория условий хранения и транспортирования — ОЖ4 по ГОСТ 15150.

3.24—3.30 **(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

3.31. Сертификационную продукцию следует маркировать Знаком соответствия по ГОСТ 28197*.

Место, способ нанесения и требования по простановке Знака соответствия устанавливают в конструкторской документации.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

4. ПРИЕМКА

4.1. Для проверки соответствия лебедок требованиям настоящего стандарта устанавливают приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания, а также, при необходимости, сертификационные испытания. Допускается совмещение сертификационных испытаний с другими видами испытаний.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую изготовленную лебедку.

4.3. При приемо-сдаточных испытаниях лебедка должна быть проверена на холостом ходу без шкентеля и на соответствие требованиям пп. 2.1, 3.1—3.3, 3.6, 3.10, 3.13—3,15, 3.20, 3.21.

4.4. Периодическим испытаниям подвергают один раз в пять лет одну лебедку каждой модели с каждым видом привода. К периодическим испытаниям предъявляют лебедки, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

4.5. При периодических испытаниях лебедки должны быть проверены на соответствие требованиям пп. 2.1, 3.4, 3.5, 3.8, 3.9, 3.11, 3.12, 3.17—3.19, 3.22, 3.23, 7.12, 7.13.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3)

4.5а. Сертификационные испытания проводят в аккредитованных испытательных центрах (лабораториях).

4.5б. Программу и методику сертификационных испытаний разрабатывают испытательные центры (лаборатории) совместно с предприятием—заявителем изделия на сертификацию, а также привлекают, при необходимости, предприятие—разработчик стандарта. Нестандартизованные методики подлежат аттестации в установленном порядке.

4.5в. Место проведения сертификационных испытаний и состав комиссии назначают Органы по сертификации.

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 50460—92.

4.5а — 4.5в. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

4.6. Если при испытаниях будут обнаружены лебедки, не соответствующие требованиям настоящего стандарта, то они должны быть возвращены для устранения дефектов. После этого лебедки подвергают повторным испытаниям, результаты которых считают окончательными.

4.7. Типовым испытаниям подвергают лебедки в случае внесения изменений в конструкцию или технологию изготовления с целью оценки эффективности и целесообразности внесенных изменений.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания следует проводить на стендах, обеспечивающих проверку лебедок на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2. Испытания лебедок проводят на первом слое намотки шкентеля на барабан.

5.3. Грузы, применяемые для испытаний, должны обеспечивать получение усилий в шкентелях с погрешностью ± 5 %.

5.4. Проверку скоростей выбирания и травления шкентеля производят посредством фиксации времени (секундомер) поворота барабана лебедки на установленное программой испытаний число оборотов или прохождения грузом (гаком) заданного пути.

5.5. Проверку лебедки без шкентеля на барабане проводят вращением барабана от привода, по 2 мин в каждую сторону, на каждой передаче редуктора.

5.4. 5.5. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.6. При испытаниях по пп. 2.1, 3.15 проводят подъем — спуск на 10 м на каждой ступени передач груза, создающего номинальное тяговое усилие в шкентеле согласно табл. 1 с номинальной скоростью, одним из следующих равнозначных методов:

- непрерывно в течение 10 мин;
- с перерывом 20 с после каждого цикла «подъем — спуск груза», в течение 30 мин.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.7. Проверку по пп. 3.2—3.4, 3.8—3.11, 3.12.1, 3.13.1—3.13.3, 3.14, 3.19, 3.21—3.23 проводят сличением документации с требованиями настоящего стандарта.

5.8. **(Исключен, Изм. № 3).**

5.9. Испытания по п. 3.5 лебедок, у которых регламентирована производительность, проводят при номинальных тяговых усилиях следующими циклами:

- подъем—спуск груза — один раз;
- подъем—спуск пустого гака — два раза.

Продолжительность испытания лебедок с электроприводом — 2 ч после достижения установившейся температуры обмоток электродвигателя и 3 ч (общая продолжительность испытания) лебедок с гидроприводом.

Лебедки, производительность которых стандартом не устанавливается, следует испытывать на каждой передаче редуктора подъемом — спуском на высоту 10 м груза, создающего номинальное тяговое усилие в шкентеле, с номинальной скоростью, с перерывом 20 с после каждого цикла «подъем — спуск груза», в течение 1 ч.

5.10. При испытаниях по п. 3.6 проводят однократный подъем (на каждой передаче редуктора) испытательного груза, создающего в шкентеле усилие, равное 1,25 номинального, затем спуск его на 3 м с наибольшей скоростью и быстрый возврат рукоятки управления лебедкой в положение «Стоп» с удержанием груза автоматическим тормозом в течение 5 мин.

5.9, 5.10 **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5.11. При испытаниях по п. 3.13.4 проводят однократный подъем (на каждой ступени передач) испытательного груза.

5.12. Испытание по п. 3.17 проводят на каждой передаче редуктора спуском с наибольшей скоростью испытательного груза, создающего (при подъеме) номинальное тяговое усилие в шкентеле. Одновременно проводят испытание по п. 3.10 ручного устройства растормаживания автоматического тормоза спуском этого груза с высоты 0,3—0,5 м. Испытание следует проводить три раза.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.13. Испытание по п. 3.18 проводят осциллографированием переходных процессов.

5.14. Испытание по п. 3.20 ручного тормоза барабана проводят приложением к отключенному от привода и заторможенному барабану испытательной нагрузки, равной 1,25 номинального тягового усилия (наибольшего, если лебедка имеет переключение передач в редукторе) и удержанием этой нагрузки в течение 5 мин.

5.15. При испытаниях по п. 3.12.2 проводят однократный запуск лебедки на подъем гирлянды, состоящей из груза, создающего в шкентеле номинальное тяговое усилие и присоединенного к нему коротким канатом (длиной около 1 м) остановочного груза. Время стоянки под током лебедок с электроприводом — до срабатывания тепловой защиты, но не более 20 с. Время стоянки под давлением лебедок с гидроприводом — 20 с. После испытания в деталях лебедки не должно быть остаточных деформаций.

5.16. Испытания по пп. 7.12, 7.13 проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.012, ГОСТ 12.1.028, ГОСТ 12.1.049, ГОСТ 12.4.012, ГОСТ 12.4.095, ГОСТ 25275, ГОСТ 27164.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие лебедок требованиям настоящего стандарта.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации лебедок — 12 мес со дня подписания приемного акта на судно.

Для лебедок заказчика гарантийный срок хранения — 6 лет со дня изготовления, гарантийный срок эксплуатации — 24 мес в пределах гарантийного срока хранения со дня подписания приемного акта на судно.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

7. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. Все подвижные части лебедок, кроме грузовых барабанов и турачек, должны иметь ограждения от прикосновения человека и попадания одежды, не препятствующие нормальной эксплуатации лебедок. Внутренние поверхности крышек ограждений должны быть окрашены в красный цвет (тип краски — в соответствии с требованиями НТД).

7.1.1. Для снятия частей ограждений массой более 20 кг следует предусматривать соответствующие устройства. Съемные части ограждений массой до 20 кг должны иметь приспособления для захвата их руками.

7.1.2. Прочность ограждения должна быть достаточной для восприятия эксплуатационных нагрузок.

7.1.3. Устройства для крепления ограждений не должны ослабляться от вибрации, крепежные детали (болты, гайки, штыри и т.д.) должны быть предохранены от потери.

7.1.4. Открывающиеся или съемные ограждения особо опасных мест должны иметь автоматические устройства крепления (защелки и т.п.) для фиксации в закрытом и открытом положении.

7.2. Конструкция лебедки должна обеспечивать безопасный доступ к деталям, подлежащим периодическим осмотрам.

7.3. На фирменной табличке лебедки должно быть указано значение номинального тягового усилия на грузовом барабане.

7.4. Конструкция лебедки, имеющей турачки, должна обеспечивать удобство наложения каната на турачку и работы со сбегающим концом каната при его выбирании. Высота верхней кромки наружной реборды турачки над фундаментом не должна быть более 1150 мм.

7.5. Лебедки, имеющие отключаемые от привода барабаны, должны быть снабжены муфтами, исключающими отключение барабана под нагрузкой.

7.6. Конструкция лебедок с переключением передач в редукторе должна исключать возможность самопроизвольного выключения передач, а также переключения передач под нагрузкой.

7.7. Требования к постам и органам управления лебедками

7.7.1. Конструкция поста управления должна обеспечивать расположение рукояток (маховиков) управления на высоте 800—1100 мм от палубы (настила площадки).

7.7.2. Редко используемые органы управления допускается располагать на высоте 500—1500 мм от фундамента лебедки.

7.7.3. Вокруг рукояток (маховиков), охватываемых кистью руки, должно быть свободное пространство не менее 60 мм по всей зоне перемещения.

7.7.4. У рукояток (маховиков) органов управления должны быть четкие и прочные надписи на русском и английском языках, указывающие назначение и направление вызываемых движений.

7.7.5, 7.7.5.1—7.7.5.3. **(Исключены, Изм. № 3).**

7.7.6. Переносные посты дистанционного управления лебедками при массе поста не более 4 кг должны быть оборудованы устройством для наплечного ношения, а при большей массе должны быть приспособлены для навешивания на фальшборт, леерное ограждение и т. п.

7.7.6.1. Рукоятки управления, применяемые на переносных постах, должны удовлетворять требованиям п. 7.7.5.1 и иметь самовозврат в положение «Стоп».

7.7.6.2. Для питания цепей переносных постов должно применяться безопасное напряжение.

7.7.7. Кнопки включения лебедок должны быть утоплены на 3—5 мм от поверхности кнопочного поста или защищены накладками (кольцами), кнопки выключения должны быть красного цвета и иметь четкую надпись «Стоп».

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7.8. В схеме электропривода должны быть предусмотрены (как минимум) следующие виды защиты:

- нулевая, исключающая самопроизвольный запуск электродвигателя при восстановлении напряжения после его исчезновения;
- максимальная — посредством реле максимального тока или электротепловых реле;
- защита цепей управления от тока короткого замыкания.

7.9. На посту управления или около него должно быть установлено ручное устройство безопасности, обеспечивающие отключение питания привода лебедки. По требованию потребителя должна быть предусмотрена сигнализация о наличии напряжения в сети питания привода.

7.10. Все электрооборудование должно иметь устройства для заземления, а токоведущие части — защиту от прикосновения человека.

7.11. Лебедки с гидроприводом должны удовлетворять требованиям безопасности, установленным ГОСТ 12.2.086 и ГОСТ 12.2.040.

7.12. Уровни звукового давления в октавных полосах частот (от 63 до 8000 Гц) при работе жестко закрепленной лебедки с номинальным тяговым усилием и номинальной скоростью, измеренные на стенде предприятия-изготовителя на расстоянии 3 м от наружного контура лебедки, не должны превышать значений, приведенных в табл. 3.

Таблица 3

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ	102,5	96,0	91,0	87,5	85,0	83,0	81,0	79,5

7.13. Уровни вибрационной скорости в октавных полосах частот (от 2 до 63 Гц) при работе жестко закрепленной лебедки с номинальным тяговым усилием и номинальной скоростью, измеренные на стенде предприятия-изготовителя на болтах крепления лебедки, не должны превышать значений, приведенных в табл. 4.

Таблица 4

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
Логарифмические уровни вибрационной скорости, дБ	108	99	93	92	92	92

7.12, 7.13. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ СООТВЕТСТВИЯ ГОСТ 12617—78 И СТ СЭВ 1044—78

Требования	ГОСТ 12617—78	СТ СЭВ 1044—78
Регламентирование условного обозначения грузовой лебедки	Условное обозначение не регламентируется	Условное обозначение регламентируется (п. 1.6)
Регламентирование основных параметров грузовых лебедок	Регламентируются основные параметры лебедок 10 номинальных размеров трех рядов номинальных скоростей для стрел грузоподъемностью от 0,25 до 16,00 т (п. 2.1) Регламентируется номинальная скорость на первом слое намотки (п. 2.1) Регламентируется номинальное тяговое усилие на первом слое намотки (п. 2.1)	Регламентируются основные параметры шести типоразмеров лебедок трех рядов номинальных скоростей для стрел грузоподъемностью от 2 до 16 т (пп. 2.1, 2.2) Регламентируется номинальная скорость на первом или среднем слое намотки (п. 1.3) Регламентируется номинальное тяговое усилие на первом или среднем слое намотки (п. 1.4)
Регламентирование правил приемки грузовых лебедок	Регламентируется объем приемо-сдаточных испытаний, при которых должны проверяться: - работа на холостом ходу; - основные параметры; - соответствие НТД; - климатическое исполнение; - степень защиты электрооборудования; - работа при тяговом усилии, равном 1,25 номинального; - действие автоматического тормоза; - параметры привода; - характеристика систем и аппаратов управления; - скорость травления шкентеля при номинальном тяговом усилии; - скорость выбирания-травления шкентеля при пустом гаке; - действие тормоза барабана; - соответствие каната НТД (п. 4.3)	Регламентируется объем испытаний, при которых должны проверяться: - работа на холостом ходу; - работа при номинальном тяговом усилии; - работа при тяговом усилии, равном 1,25 номинального; - действие автоматического тормоза; - отсутствие вибрации на холостом ходу; - шум и отсутствие течи масла; - скорость подъема и спуска груза (на каждой десятой лебедке); - мощность, потребляемая из сети (на каждой десятой лебедке); (пп. 4.2—4.4)
Регламентирование методов испытаний грузовых лебедок	Регламентируется проверка на холостом ходу в сторону подъема и спуска по 2 мин на каждой передаче редуктора (п. 5.5) Регламентируется испытание однократным подъемом (на каждой передаче редуктора) груза, создающего усилие, равное 1,25 номинального, спуском этого груза на 3 м с наибольшей скоростью, остановкой и удержанием его автоматическим тормозом в течение 5 мин (п. 5.10)	Регламентируется проверка на холостом ходу на максимальной скорости в направлении на подъем и на спуск по 15 мин на основной и по 5 мин на каждой добавочной ступени грузоподъемности (п. 4.2) Регламентируется испытание однократным подъемом-спуском груза, создающего тяговое усилие, равное 1,25 номинального, с трехкратным торможением при спуске (п. 4.2)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПОЯСНЕНИЯ К ТЕРМИНАМ, ПРИМЕНЯЕМЫМ В СТАНДАРТЕ

Грузовая лебедка — палубный механизм, предназначенный для работы в составе грузовых судовых устройств.

Номинальная скорость выбирания — максимальная скорость выбирания каната лебедки на первом слое навивки при номинальном тяговом усилии.

Номинальное тяговое усилие — усилие в канате лебедки на первом слое навивки при подъеме лебедкой груза, соответствующего номинальной грузоподъемности стрелы с номинальной скоростью выбирания (с учетом КПО двух блоков).

Номинальный размер — условная величина, соответствующая номинальной грузоподъемности стрелы в тоннах при двух одношкивных блоках.

ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2. **(Введены дополнительно, Изм. № 1; измененная редакция, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1 РАЗРАБОТЧИКИ

Л.А. Клестов (руководитель темы); А.Ф. Голиков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета станда ртов Совета Министров СССР от 27.03.78 № 821

3. Срок проверки — 1993 г.; периодичность проверки — 5 лет

4. Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 1044—78. В стандарт дополнительно включены г арантии изготовителя и требования безопасности.
Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3078—87, за исключением макс имальной посадочной скорости груза для лебедок номинальных размеров 2,00 и 3,00

5. ВЗАМЕН ГОСТ 12617—67

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.1.012—90	5.16
ГОСТ 12.1.028—80	5.16
ГОСТ 12.1.049—86	5.16
ГОСТ 12.2.040—79	7.11
ГОСТ 12.2.086—83	7.11
ГОСТ 12.4.012—83	5.16
ГОСТ 12.4.095—80	5.16
ГОСТ 2688—80	3.21
ГОСТ 2991—85	3.28
ГОСТ 7668—80	3.21
ГОСТ 10198—91	3.28
ГОСТ 10877—76	3.27
ГОСТ 12971—67	3.25
ГОСТ 14192—96	3.26
ГОСТ 14254—96	3.3
ГОСТ 15150—69	3.2, 3.30
ГОСТ 21752—76	3.14.5
ГОСТ 21753—76	3.14.5
ГОСТ 25275—82	5.16
ГОСТ 27164—86	5.16
ГОСТ 28197—90	3.31

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июле 1980 г., июне 1984 г., июне 1989 г., мае 1995 г. (ИУС 8—80, 10—84, 8—89, 8—95)

Редактор *В.П.Огурцов*
Технический редактор *О.Н.Власова*
Корректор *С.И.Фирсова*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 25.02.98. Подписано в печать 08.04.98. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,05.
Тираж 122 экз. С/Д 3150. Зак. 729.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102