



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. № 32/7-2059/4-831-058
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

*
Перезаказание апрель 1983г. с учетом извещений: ОСТ5.30.20302,
IP209536 от 03.03.81г., ОСТБ5.104.20251 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 линиях 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, жиров, 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

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

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 калибром 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.

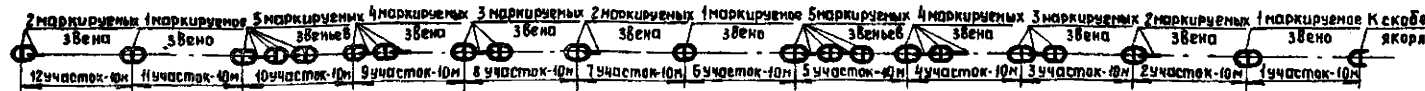
3.5. Правильность нанесенной маркировки, включая выполнение сварочных работ при маркировке, проверяется внешним осмотром.

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

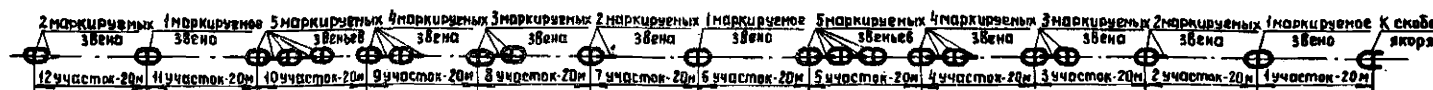
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

МАРКИРОВКА ЦЕПЕЙ

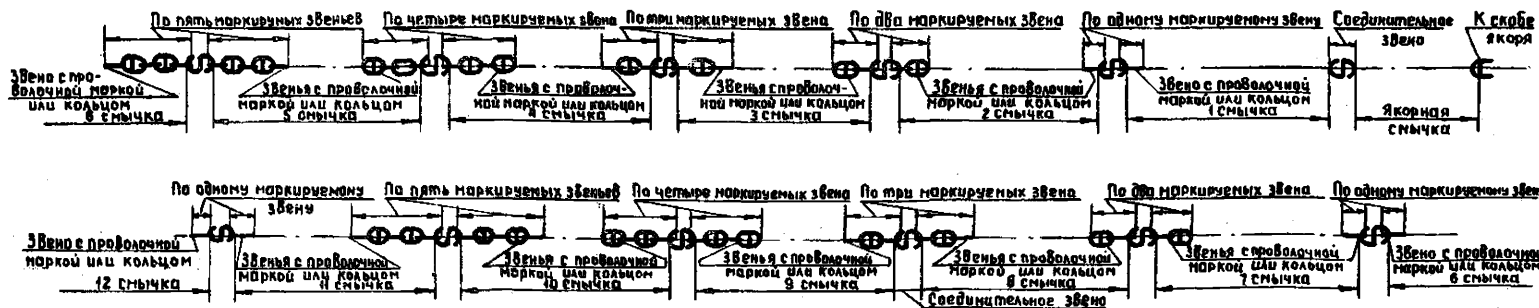
Тип I



Тип II



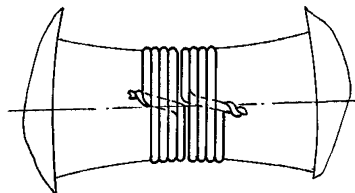
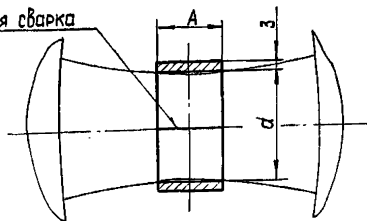
Тип III



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 аттестовать.

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		40		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	
67	48			155	-	-			-	

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

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

Площадь поверхности 1 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 введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

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

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДЕНО

с Заказчиком
и базовой организацией
по стандартизации

Верно: 29 сентября 1982г.



ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20251

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске
и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

ММФ - телеграммой ЛДЦКБ № 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 ОСТ5.104.20251

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		I

Стр. I-8 аннулировать и заменить стр. I-8, изм. 4.

Ввести стр. 9, 10, II

Причина изменения	Акт проверки научно-технического уровня от 30.03.1982г.
Указание о внедрении	В течение семи дней по получении
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

Государственный комитет СССР по стандартам	
ВСЕСОЮЗНЫЙ	
ИНСТИТУТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО НАДЗОРА	
М.С. 1986	
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО	СР
Государственный комитет по стандартизации и техническому надзору	
86.11.14	559/25

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20827

от 06.05.86г.

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и маркировке"

ОКП 64 IIIО

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"

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20827

Изм.	Содержание изменения	Лист
		2
5		

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

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. "I"

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; I4	-	Проволока	-	-	76	66			2I7
I6; I7,5	-		-	-	78	68			223
I9	-		-	-	8I	72			236
20; 22	-		-	-	84	74			242
24; 26	-		-	-	87	76			248
		Проволока или стальное кольцо	20	9I	90	78			255
28	26			92	92	80		40	26I
30	28			98	95	83			270
32	30			I04	97	85			273
34	32			II0	I00	87			283
36	33		40	II3	I02	88	кольцо		286
38	34			II6	I05	90			292
40	36			I23	I07	92			298
42	37			I26	III	95			308
44	38			I29	II4	98			3I8
46	40			I35	II7	I00			324
48	42			I42	I20	I03			332
50	44			I48	I22	I05			339
52	46			I54	I24	I07			346
54	47			I57	I27	II0			355
56	49			I64	I30	II2			362
58	50			I67	I32	II4			368
60	52			I73	I37	II7	Сварное		377
62	54			I76	I42	I20			387
64	57			I79	I47	I24			399
66	59			I95	I52	I29			4I5
68	60			I98	I57	I34			43I
70	62			204	I62	I40			450
73	64			2I0					

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

Площадь поверхности 1 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

УТВЕРЖДЕНО

с базовой организацией
по стандартизации
28.03.88 г.

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

Письмом №010-4.3-2072р от 15.02.88 г.

Речным Регистром
РСФСР

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 IIIIO

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 всесоюзного информационного фонда стандартов и технических
Приложение	

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РЕЕСТРЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
880422 № 559/88