



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 IIIО

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 назначений.

Проверен в 1982г.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание апрель 1983г. с учетом извещений: ОСТ5.30.20302,
ГР209536 от 03.03.81г., ОСТ5.104.20251 ГР

Инв. № полн.	Полн. и дата

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 80-100⁰С окраску допускается производить краской, состоящей из 70% лака этиоль 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 окалины, 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 снятии с якоря, в случае отсутствия приборов для определения этой длины или необходимости уточнить 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 выше 19 мм, устанавливаемых на кораблях и судах ВМФ;

тип III - для цепей калибром выше 19 мм, устанавливаемых на судах и плаворедствах.

2.3. Маркировка наносится на звенья, находящиеся на границах мерных участков, в виде окраски их в отличительные цвета (белый и красный) и наложении 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.	Подл. и дата
Инв. № подл.	Подл. и дата

Стр. 4 ОСТ5.2059-73

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 цепей, 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 выполнении 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.

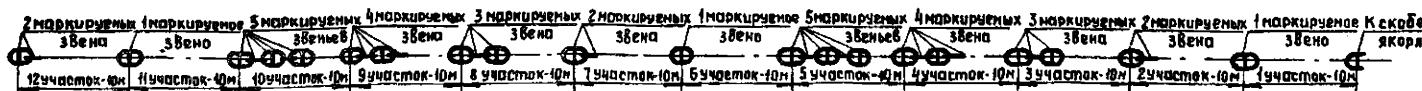
3.5. Правильность нанесенной маркировки, включая выполнение сварочных работ при маркировке, проверяется внешним осмотром.

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

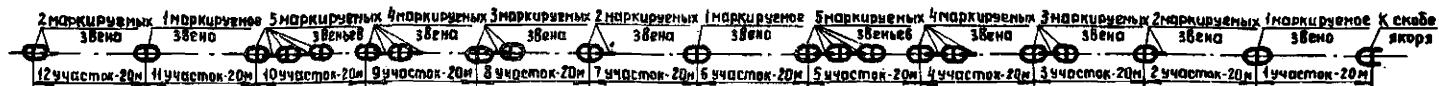
Инв. № пола.	Полп. и дата	Бзэм. инв. №	Инв. № дубл.	Полп. и дата

МАРКИРОВКА ЦЕПЕЙ

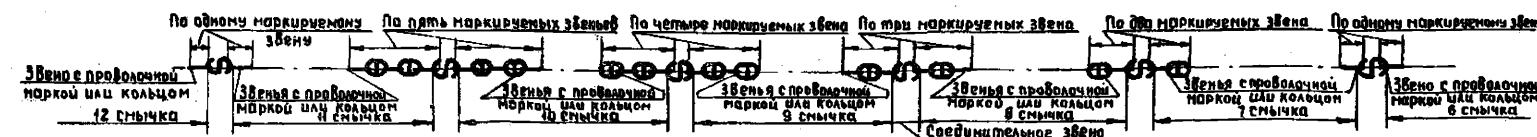
Тип I



Тип II



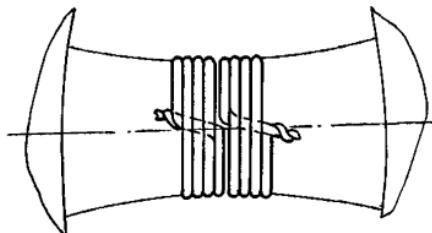
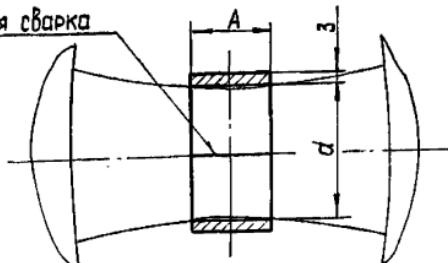
Тип III



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 тонко-листовую сталь марки 8 Ст3сп2 по ГОСТ 380-71.
2. Для маркировки проволокой применять стальную проволоку ф 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 отжечь.
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. 2Н-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						
Калибр цепи	Внутренний диаметр кольца, d	Маркировка	Размеры заготовки		Калибр цепи	Внутренний диаметр кольца, d	Маркировка	Размеры заготовки	
			A	L				A	L
15	-	Приволока	-	-	43	39	Приволока или сварное кольцо	130	
17	-		-	-	46	42		140	
19	-		-	-	49	46		150	
22	-		-	-	53	49		160	
25	-		-	-	57	53		175	
28	22		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		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.

Стр. 10 ОСТ5.2059-73

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				

Инв. № подл.	Подл. и дата	БЗЭН. инв. №	Цинк № дубл.	Подл. и дата

СОГЛАСОВАНО

с Заказчиком
и базовой организацией
по стандартизации

УТВЕРЖДЕНО

Верно:



1982 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20251

об изменении ОСТ5.2059-73

"Цепи якорные. Технические требования к окраске
и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

ММФ - телеграммой ЛЦПКБ № I093 от 06.05.82г.

МРХ - телеграммой Гидрорыбфлота № II4I от 04.05.82г.

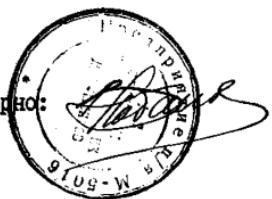
МРФ - телеграммой ЦТКБ № I030 от 13.05.82г.

МУП - телеграммой ГПО "Красный якорь" № 336 от 05.05.82г.

Регистр СССР - телеграммой № СК-5422Р от 02.06.82г.

Речной Регистр РСФСР - телеграммой № II7/6 от 05.05.82г.

Верно:



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
СССР ПО СТАНДАРТАМ
(Госстандарт СССР)

регистрировано в реестр
государственной промышленности
82-12-00а № 539/04

ИЗВЕДЕНИЕ ОСТ5.104.20251

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

"Цепи якорные. Технические требования к окраске и
маркировке"

ОКП 64 IIIО

Срок введения с 01 04 1983г.

Изм.	Содержание изменения	Страниц
4		I
Стр. I-8 аннулировать и заменить стр. I-8, изм. 4.		
Ввести стр. 9, 10, 11		

Причина изменения

Акт проверки научно-технического уровня
от 30.03.1982г.

Указание о внедрении

В течение семи дней
по полученииУказание по внесению
измененияПереизданием 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.
№32/7-2059/5-83I-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 ПРИЕМКА НА МАРКИРОВКУ СТАНДАРТНЫХ ТУСВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ	
А. АСТРИ СТАНИЧЕСКИЙ Г. ГУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ 86.11.14. 559/05	

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
		1	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 1"

Стр. 8 заменить слова:

"ПРИЛОЖЕНИЕ" на "ПРИЛОЖЕНИЕ 2"

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20827

Изм.	Содержание изменения	Лист
5		2

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

П р и м е ч а н и е. Таблицы на стр. 9 и 10 приведены в соответствие 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 циеп по ГОСТ 228-79	Внутрен- ний диаметр кольца, d	Мар- ки- ровка	Размеры заготовки		Калибр циеп по ГОСТ 228-79	Внутрен- ний диаметр кольца, d	Мар- ки- ровка	Размеры заготовки		
			A	L				A	L	
II; I2,5;					76	66			217	
14	-		-	-	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				91	92			40	261
30	28				98	95				270
32	30				104	97				273
34	32				110	100				283
36	33				113	102				286
38	34				116	105				292
40	36				123	107				298
42	37				126	111				308
44	38				129	114				318
46	40				135	117				324
48	42				142	120				332
50	44				148	122				339
52	46				154	124				346
54	47				157	127				355
56	49				164	130				362
58	50				167	132				368
60	52				173	137				377
62	54				176	142				387
64	57				179	147				399
66	59				195	152				415
68	60				198	157				431
70	62				204	162				450
73	64				210					

П р и м е ч а н и е. Приведенные в таблице величины А и L определяют размеры развернутой заготовки кольца.

Инв. № подп	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № луб.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

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
II	-	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	-	III	0,97	-
40	0,34	-	II4	0,99	-
42	0,36	-	II7	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	-			

(1)

Зам. ОСТ5.104.20827

СОГЛАСОВАНО УТВЕРЖДЕНО
с базовой организацией Распоряжением Министерства
по стандартизации от 30.03.88
28.03.88 г. № 32/7-2059/6-851-694
и Заказчиком 2643
29.03.88 г.

Верно:



ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ
Извещение OCT5.104.20886

об изменении OCT5.2059-73 "Цепи якорные.
Технические требования к окраске и маркировке"

СОГЛАСОВАНО

Регистр СССР
Речным Регистром
РСФСР

Письмом №010-4.3-2072р 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
6		I

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-I5 - красно-коричневый цвет и т.д."

Причина изменения	Письмо предприятия п.я. А-3700 М13-1/9720 от 21.08.87 г.	
Указание о внедрении	Вступить в действие с 01.06.88 г. по получении извещения в бессрочном порядке	
Приложение	 ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТИЗАЦИИ И МАРКИРОВКИ	

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РЕЕСТРЕ
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
880422 № 559/06