

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.

Изд. официальное

Перепечатка воспрещена

Лит.нам.	
№ изв.	

Изв. № дубликата	3/5
Изв. № подлинника	

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Детали и узлы соединений трубопроводов должны изготавливаться по соответствующим отраслевым стандартам.
- 1.2. На поверхности деталей не допускаются трещины, плесы, 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  $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$  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.

Наб. № Абаканск	315
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.нр.	
№ изн.	315
Инв. № альбома	
Инв. № подлинника	