

УДК 629.7.04

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТУРНИКЕТЫ

ОСТ 1 00849-77

Технические условия

На 5 страницах

Взамен 65АТУ52

ОКП 75 9560

Проверено в 1987 г.

Распоряжением Министерства от 31 мая 1977 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на турникеты, предназначенные для застегивания чехлов, клапанов и т.п.

Издание официальное

ГР 8030171 от 20.06.77

Перепечатка воспрещена

№ изм.

№ изв.

1

2

8333

10517

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

3182

3.3. Детали турникетов должны быть проверены на соответствие требованиям настоящего стандарта и подвергнуты приемочным испытаниям.

3.4. При приемо-сдаточных испытаниях проводится проверка:

- размеров;
- внешнего вида;
- качества и толщины покрытий;
- на открывание и закрывание турникетов.

3.5. Проверка размеров подвергается 5% от партии (но не менее 50 шт.).

3.6. Проверка внешнего вида подвергается 10% от партии (но не менее 100 шт.).

3.7. Проверка качества и толщины покрытий подвергается 0,2% от партии (но не менее 5 шт.).

3.8. Проверка на открывание и закрывание подвергается 10% от партии (но не менее 10 шт.).

3.9. Если при приемке обнаруживаются детали турникетов, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, они должны быть возвращены для устранения обнаруженных дефектов и проверки всей партии.

После устранения дефектов данная партия турникетов должна быть подвергнута повторной проверке.

3.10. В случае обнаружения брака при повторной проверке вся партия деталей турникетов бракуется.

3.11. Результаты приемо-сдаточных испытаний оформляются актом, который подписывается представителем ОТК предприятия-изготовителя.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль размеров деталей турникетов производится универсальным измерительным инструментом.

4.2. Внешний осмотр деталей турникетов производится визуально.

4.3. Контроль качества и толщины покрытий производится по ГОСТ 9.302-79.

4.4. Проверка работоспособности турникетов производится после сборки их в приспособления.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка должна выполняться по ОСТ 1 12765-77 - ОСТ 1 12774-77.

5.2. Детали турникетов одного обозначения должны быть обернуты парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79.

5.3. Детали турникетов одного обозначения должны быть упакованы в картонную коробку, изготовленную в соответствии с требованиями ГОСТ 12301-81.

№ изм.	1	2	№ изв.	8335	10517
--------	---	---	--------	------	-------

Изм. № дубликата	3182
Изм. № подлинника	

На коробке должна быть наклеена этикетка, на которой указываются:

- предприятие-изготовитель;
- обозначение детали турникета;
- количество упакованных деталей;
- дата упаковки.

5.4. Коробки с деталями турникетов укладываются в ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 15623-84. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист.

5.5. На упаковочном листе указываются:

- предприятие-изготовитель;
- номер партии;
- количество коробок в ящике;
- дата упаковки;
- масса ящика, кг.

5.6. Упаковка должна исключать возможность перемещения деталей турникетов внутри коробок и коробок внутри ящика.

5.7. Маркировка ящика — по ОСТ 1 00582-84.

5.8. Масса коробки с упакованными деталями турникетов должна быть не более 3 кг, а масса ящика — не более 25 кг.

5.9. Консервация и расконсервация деталей турникетов должны производиться по действующей в отрасли документации.

5.10. Транспортирование деталей турникетов допускается всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния.

5.11. Детали турникетов в упаковке должны храниться в складских помещениях.

Помещение для хранения должно хорошо вентилироваться. Относительная влажность воздуха должна быть в пределах 30-80 %.

Температура воздуха должна быть в пределах от 10 до 35 °С.

№ изм.	1	2	№ изв.
	8335	10517	

Имя. № дубликата	3122
Имя. № подлинника	

