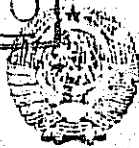


КОНТРОЛЬНЫМ

*нет срока  
предельного*

ПРОВЕРЕНО  
13.07.05



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Для служебного пользования

Экз. №

884

Инв. № 484

УСТРОЙСТВА СУДОВЫЕ. ИЗДЕЛИЯ  
ИЗ МАЛОМАГНИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ  
Общие технические требования

ОСТВ5.2299-79

Издание официальное

Москва

451/ко 01.09.83

327001, г. Николаев  
**ПРЕДПРИЯТИЕ**

**п-я А-3780**

25 08.83 № 13-104/7069  
На № 04-206 от 08.07.83г.

И.О. генерального директора  
Горьковского производственного  
объединения "Красный якорь"  
т. Романову В.М.  
603028, г. Горький, Московское шоссе

По высылке ивещения об изме-  
нении ОСТВ5.2299-79

При этом направляем Вам копию неучтенного экземпляра изве-  
щения № ОСТВ5.104.20238 от 25.03.82г. об изменении ОСТВ5.2299-79  
"Устройства судовые. Изделия из маломангнитных материалов. Общие  
технические требования".

Приложение: на 1 л. в 1 экз.

/ Главный инженер *[Подпись]* С.С. Павлов

Офисная ин. п. 11, Курское.  
Эл - зав. Кант. Ис

*[Подпись]*  
02.09.83

*Горьков  
УМ  
02.09.83*

Для служебного пользования

32

Группа 032

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ5.104.20807

от 09 декабря 1985 г. об изменении ОСТ5.2299-79

"Устройства судовые. Изделия из маломангнитных материалов. Общие технические требования"

ОКП 64 III4

Срок введения с 01 мая

1986 г.

Изм.	Содержание изменения	Страниц
3	<p>На первой странице стандарта дополнить словами: "Срок действия продлен до 01.01.1992 г." Вводную часть дополнить: "стопоры фрикционные; устройства для крепления и отдачи коренного конца якорной цепи; глаголь-гаки". Пункт 1.2 дополнить : "... либо отливкой из стали ИМЛ по ОСТ5.9261-76". Пункт 1.14 дополнить : "стопоры фрикционные - по действующей документации; устройства для крепления и отдачи коренного конца якорной цепи - по действующей документации; глаголь-гаки - по действующей документации."</p>	I
причина изменения	Акт проверки НТУ стандарта № 2-38/84 по теме ООСб.84 ПОС-84	
срок введения	в течение семи дней по получении извещения	
срок исполнения по внесению изменений	Изменения внести тутью во все экземпляры стандарта	
Приложение	—	

ГР В.7601 от 08.01.86г.

Группа 032

№ 032

ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТ 5.104.30622  
от 25 января 85 г. об изменении ОСТ В5.2299-79  
"Устройства судовые. Изделия из маломангнитных  
материалов. Общие технические требования"

ОКП 64 III4

Срок введения с 1 мая 1985 г.

№	Содержание изменения	Страниц
		I

1. Вводная часть, последняя строка:

"... детали и узлы, комплектующие по ГОСТ 6345-65."

2. п. I.4 - исключить,

3. п. I.I4 :

- четвертый абзац изложить в редакции:

"... цепные стопоры для крепления якорей по-штормовому ( по-поход-  
ному) - по ОСТ 5.2273-78.;"

- последний абзац изложить в редакции:

"... якорные цепи без распорок и с распорками, их детали и узлы -  
по ГОСТ 228-79;

- стопоры цепные - по ОСТ 5.2316-79."

Причина изменения	По требованию завода-изготовителя
Указание о внедрении	В течение семи дней по получении извещения
Указание по внесению изменений	Изменения внести тушью во все экземпляры стандарта
Приложение	-

ГР В 6511 от 19 02 85

856

к. № 1188 2022

дупл. 032

**ИЗВЕЩЕНИЕ ОСТБ.104.20238**

от 25.03.82 г. об изменении ОСТБ.2299-79

"Устройства судовые. Магалия из маломангнитных материалов. Общие технические требования"

ИИ4

Срок введения с 01.10.1982г.

Содержание изменения	Страниц
	1

в первой странице под сроком введения дополнить словами: поряжением Министерства от 25.03.82 г. №32/7-2299/1-831-038 действия продлен до 01.01.1987 г.

о вводной части последнюю строку изложить в редакции: Цепи якорные сварные с распорками и без распорок, их цепи и узлы, комплектуемые по ГОСТ 6345-65."

На нижнем поле сделать отметку "Проверен в 1982 г."

В пункте 1.14

Заманить ссылку: ГОСТ 9689-72 на ОСТБ.2313-79

ГОСТ 2476-72 на ОСТБ.2312-79

Последний абзац изложить в редакции:

"Якорные сварные цепи без распорок калибром 11 мм и от 15

7 мм, якорные цепи с распорками, их детали и узлы - по твующей документация.

топоры цепные - по действующей документация."

чина изменения По требованию завода-изготовителя

авание о внедрения В течение семи дней по получания извещения

авание о внесении Именения внести во все экземпляры стандарта

ИР № В 2752 от 11.03.82г.

я 99-

3

иле-

рд-

енета

3

удк [ 623.82.014.23/24+621.885.84 ] : 669.14.018.58

Группа 032

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА СУДОВЫЕ.  
ИЗДЕЛИЯ ИЗ МАЛОМАГНИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ  
Общие технические требования

ОСТ 5.2299-79

Взамен ОН 9-963-69

Для служебного пользования  
Распоряжением Министерства от 08.06.79 № 32/7-2299-32-988

Срок действия установлен

с 01.01.81 до 01.01.85 (2)  
до 01.01.92 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на изделия судовых устройств, изготавливаемые из немагнитных материалов и применяемые на кораблях и судах специального назначения:

коуши судовые для стальных и растительных канатов;

скобы такелажные;

стопоры цепные;

стопоры цепные для крепления якорей по-штурмовому (по-походному);

цепи круглозвенные сварные общего назначения;

цепи якорные сварные с распорками. и без распорок

(1) их детали и узлы, соответствующие по ГОСТ 6345-65 (2);

Название официальное

ГР № В3069 от 19.12.79

Перепечатка поспешена

стопоры фрикционные;  
устройства для крепления и отдачи (3)  
вертлюжного конца якорной цепи;  
шпалов-гаси.

## I. ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Изделия из маломagnetных материалов судовых устройств должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

I.2. Детали и составные части судовых устройств должны быть изготовлены из проката и поковок маломagnetной стали марки 45Г1703 (ЮВ) по ОСТВ5.9257-76, *либо стальной из стали ММН по ОСТ В5.9261-76* ③

I.3. Допускается замена основного материала Ю3 на равноценные или более высокого качества материалы с магнитной проницаемостью не более 1,5 Гс/В.

② I.4. ~~Электросварные швы цепи с расчерками калибром свыше 40 мм допускаются укомплектовывать деталями и составными частями (концевая скоба, шплинт, концевая и соединительные звенья) по ГОСТ 6348-71, изготовленными из стали ММН по ОСТВ5.9261-76.~~

I.5. Мелкие детали судовых устройств и цепи (язычок вкладного штыря, чека глаголь-така) допускается изготовлять из латуни, меди или бронзы.

Цепочки и серьги, служащие для присоединения одной детали к другой, а также заклепки допускается изготовлять из малоуглеродистой стали.

I.6. Глубина местных пригаров на звеньях цепи при электросварке, как следствие прикасания электродов сварочной машины, не должна превышать указанную в таблице.

Размеры в мм

Наименование показателя	Калибры цепей			
	от 6 до 13	от 15 до 19	от 22 до 25	от 25
Глубина пригаров не более	0,7	1,0	1,5	2,0

I.7. В местах сварки допускается зачистка поверхностных дефектов (забоин, трещин) на глубину до 10% от номинального калибра цепи.

I.8. При сварке внахлест допускается уменьшение диаметра исходного материала по месту внахлестки грата до 10% от номинального калибра цепи.

I.9. На поверхности изделий не допускаются дефекты от недотамповки и механической обработки, влияющие на сопряжения деталей и снижающие их прочность.

I.10. Изделия судовых устройств не должны иметь литейной и сварочной окалины. Поверхностная магнитная проницаемость изделий, замеренная с помощью портативного магнитопробника, не должна быть более 1,2 Гс/Э.

I.11. Сварка деталей должна производиться в соответствии с требованиями нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке.

I.12. В маркировке в конце условных обозначений изделий должна быть нанесена буква М, указывающая на маломанитное исполнение.

I.13. Изделия судовых устройств из маломанитных материалов должны поставляться в исполнении ОМІ по ГОСТ 15150-69.

I.14. Остальные технические требования (неуказанные в настоящем стандарте), правила приемки, методы испытаний, упаковки, транспортирования, хранения и гарантии изготовителя изделий судовых устройств должны выполняться по стандартам:

коуши типоразмеров от С 0,05 до 20,0 - по ГОСТ 5.2313-79;  
ГОСТ 9689-72;

такелажные скобы типоразмеров от СА 0,1 до 20,0;  
ГОСТ 5.2312-79.  
от СБ 0,2 до 1,6; от Р 0,1 до 2,0 - по ГОСТ-2476-72;

цепные стопоры для крепления якорей по-вторичному (по-походному) по действующей документации; по ОСТ 5.2243-78 (2)

(2) стопоры цепные - по ОСТ 5.2316-79.  
стопоры фрикционные - по действующей документации;  
устройства для сцепки и отдачи переменной  
конца якорной цепи - по действующей документации; (3)  
система - как - по действующей документации.



кругловязные сварные цепи общего назначения типа 2 калибром  
6; 8 и 9 мм - по ГОСТ 7070-75;  
пикорные сварные цепи с распорками - по действующей документации

## Лист регистрации изменений

Изм.	Номера страниц				Обозначение извещения	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	измененных	замененных	новых	аннулированных				
2	1,2,3	—	—	—	ОСТ 5.104.	Дурова	25.11.85	
3	1,2,3	—	—	—	206222 изв. ОСТ 5. 104.20807			

Редактор Т. И. Мостяникова

Написано и печатать 17.01.80

Объем 0,5 печ. л.

Формат 80x80 1/16

Знак 8014

Зак 332 21.01.80