

ОСТ5Р.2312—79

СТАНДАРТ СУДОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ТАКЕЛАЖНЫЕ

Технические условия

41.804 МЛ 995/2191М ШВ 12/966

Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторским бюро «Прогресс»
 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Распоряжением Министрства от 25.09.1979 № 32/7-2312-476
 3 ВЗАМЕН ГОСТ 2476—72
 4 ЗАРЕГИСТРИРОВАН ГР 8148345 от 14.12.1979
 5 СОГЛАСОВАН с ММФ, МРФ, МРХ, одобрен Регистром СССР и Речным Регистром РСФСР
 6 ИЗДАНИЕ (ноябрь 2014 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

Информация об изменениях к настоящему стандарту, о пере-смотре (замене) или отмене настоящего стандарта будет опубликована в ежемесячном информационном сборнике «Техническое регулирование в судостроении. Руководящие материалы»

© ЦНИИ «Лот», 1980

© НИИ «Лот» ФГУП «Крыловский государственный научный центр», 2014

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ТК 5 «Судостроение»

Содержание

1 Типы, основные параметры и размеры.....	1
2 Технические требования.....	6
3 Правила приемки.....	8
4 Методы контроля.....	9
5 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.....	10
6 Гарантии изготовителя.....	11
Приложение А (справочное) Перечень обозначений чертежей и кодов А-ОКП изделий, разработанных по настоящему стандарту ...	12
Приложение Б (справочное) Перечень ссылочных документов	17
Библиография.....	20

СТАНДАРТ СУДОСТРОЕНИЯ

СКОБЫ ТАКЕЛАЖНЫЕ

Технические условия

Дата введения — 1981—01—01

Настоящий стандарт распространяется на такелажные скобы, применяемые в судовых устройствах кораблей, судов и плавучих средств.
(Измененная редакция, Изм. № 3, 5, 6, 7).

1 Типы, основные параметры и размеры

1.1 Скобы должны изготавливаться следующих типов:

СА — со штырем для стальных канатов;

СБ — с осью для стальных канатов;

Р — со штырем для растительных канатов.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

1.1.1 **(Введен дополнительно, Изм. № 6; исключен, Изм. № 7).**

1.2 Скобы каждого типа должны изготавливаться в двух исполнениях:

исполнение 1 — из углеродистых сталей;

исполнение 2 — из маломагнитных сталей.

1.3 Основные параметры и размеры скоб типа СА должны соответствовать указанному на рисунке 1 и в таблице 1.

1.4 Основные параметры и размеры скоб типа СБ должны соответствовать указанному на рисунке 2 и в таблице 2.

1.5 Основные параметры и размеры скоб типа Р должны соответствовать указанным на рисунке 3 и в таблице 3.

1.6 Пример условного обозначения скобы типа СА, исполнения 1 на допускаемую рабочую нагрузку 16,0 кН:

Скоба СА 16 ОСТ5Р.2312—79;

то же, исполнения 2:

Скоба САМ 16 ОСТ5Р.2312—79;

скобы типа СБ, исполнения 1 на допускаемую рабочую нагрузку 16,0 кН:

Скоба СБ 16 ОСТ5Р.2312—79;

то же, исполнения 2:

Скоба СБМ 16 ОСТ5Р.2312—79;

★

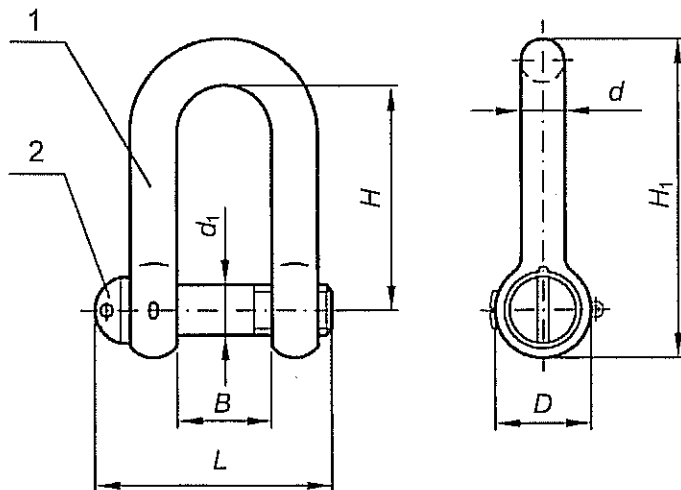
скобы типа Р, исполнения 1 на допускаемую рабочую нагрузку 16,0 кН:

Скоба Р 16 ОСТ5Р.2312—79;

то же, исполнения 2:

Скоба РМ 16 ОСТ5Р.2312—79.

1.2–1.6 (Измененная редакция, Изм. № 7).



1 — скоба; 2 — штырь

Рисунок 1 — Скоба типа СА

(Измененная редакция, Изм. № 1, 5, 7).

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

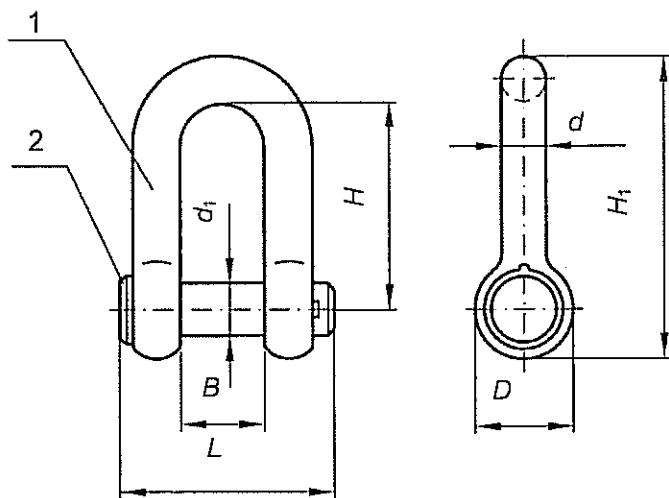
Допускаемая рабочая нагрузка SWL, кН (тс)	B	D	d	d ₁	H	H ₁ , не более	L	Масса, кг, не более	
								Исполнение	
								1	2
1 (0,1)	10	12	5	6	25	40	30	0,03	0,03
2 (0,2)	12	16	6	8	30	47	37	0,04	0,04
3 (0,3)	13	19	8	10	36	57	43	0,08	0,07

Окончание таблицы 1

Размеры в миллиметрах

Допускаемая рабочая нагрузка SWL, кН (тс)	B	D	d	d ₁	H	H ₁ , не более	L	Масса, кг, не более	
								Исполнение	
								1	2
5 (0,5)	16	24	9	12	40	64	49	0,13	0,13
8 (0,8)	20	28	11	16	53	82	61	0,25	0,24
10 (1,0)	22	31	13		56	89	68	0,36	0,35
12 (1,2)				18	0,38				
16 (1,6)	25	36	16	20	67	105	79	0,51	0,50
20 (2,0)	30	40	20	22	75	120	96	1,00	0,97
25 (2,5)	32	48	22	24	80	131	104	1,38	1,34
32 (3,2)	38	57	24	27	90	148	116	2,17	2,11
40 (4,0)	42	65	28	30	105	171	131	3,07	3,00
50 (5,0)	45	75	32	36	110	185	147	4,25	4,12
63 (6,3)	52	80	36	39	130	212	165	5,78	5,61
80 (8,0)	60	86	40	45	145	235	185	7,99	7,75
100 (10,0)	65	100	45	48	165	267	203	11,27	10,95
125 (12,5)	70	110	48	52	180	290	216	14,25	13,83
160 (16,0)	80	120	50	60	205	322	233	17,65	17,12
200 (20,0)	90	130	60	68	230	362	268	26,59	25,80
250 (25,0)	95	140	65	72	260	402	289	37,47	36,35
320 (32,0)	105	160	75	80	280	444	325	49,50	48,02
400 (40,0)	110	170	80	90	300	474	342	61,30	59,46

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6, 7).



1 — скоба; 2 — ось

Рисунок 2 — Скоба типа СБ

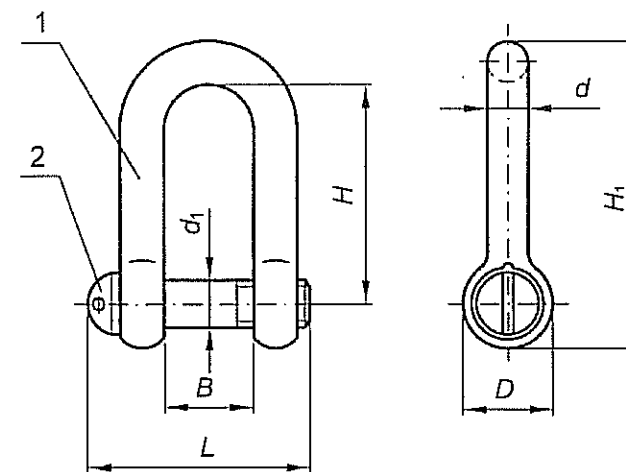
(Измененная редакция, Изм. № 1, 5, 7).

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

Допускаемая рабочая нагрузка SWL, кН (тс)	B	D	d	d ₁	H	H ₁ , не более	L	Масса, кг, не более	
								Исполнение	
								1	2
2 (0,2)	12	16	6	8	30	47	34,0	0,05	0,05
3 (0,3)	13	19	8	10	36	57	39,5	0,09	0,09
5 (0,5)	16	24	9	12	40	64	44,5	0,13	0,13
8 (0,8)	20	28	11	16	53	82	53,0	0,25	0,24
10 (1,0)	22	31	13		56	89	58,0	0,36	0,35
12 (1,2)				18		0,38	0,37		
16 (1,6)	25	36	16	20	67	105	70,0	0,61	0,59

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6, 7).



1 — скоба; 2 — штырь

Рисунок 3 — Скоба типа Р

(Измененная редакция, Изм. № 1, 5, 7).

Таблица 3

Размеры в миллиметрах

Допускаемая рабочая нагрузка SWL, кН (тс)	B	D	d	d ₁	H	H ₁ , не более	L	Масса, кг, не более	
								Исполнение	
								1	2
1 (0,1)	18	16	6	8	35	52	42	0,06	0,06
2 (0,2)	22	19	8	10	45	66	51	0,11	0,11
3 (0,3)	28	24	9	12	55	80	60	0,16	0,16
5 (0,5)	32	31	13	16	65	98	75	0,41	0,40
8 (0,8)	40	36	16	20	94	134	93	0,77	0,75
12 (1,2)	48	40	20	24	114	160	112	1,32	1,28
16 (1,6)	56	57	24	27	128	186	132	2,31	2,24
20 (2,0)	66	65	28	33	145	212	153	3,58	3,48

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6, 7).

2 Технические требования

2.1 Скобы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

2.1а Скобы должны соответствовать климатическому исполнению ОМ категории размещения 1 по ГОСТ 15150.

(Введен дополнительно, Изм. № 3; измененная редакция, Изм. № 6, 7).

2.2 Детали скоб должны изготавливаться из углеродистых (полуспокойной или спокойной плавки) и маломагнитных сталей с механическими свойствами не ниже указанных в таблице 4.

Примечание — Для изделий Заказчика применяют скобы, изготавливаемые из качественных марганцевых сталей спокойной плавки.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 7).

Таблица 4

Наименование детали	Сталь	Категория прочности и документ
Скоба	Углеродистая	КП 196 (20) ОСТ5Р.9125
	Маломагнитная	КП 30 ТУ5-961-11132 [1]
Штырь, ось	Углеродистая	КП 196 (20) ОСТ5Р.9125
	Маломагнитная	КП 30 ТУ5-961-11132 [1]

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4, 6, 7).

2.3 Детали скоб, предназначенные для эксплуатации при температуре минус 40 °С и ниже, должны изготавливаться из материалов, обеспечивающих ударную вязкость не ниже 294 кДж/м² (3 кгс·м/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 4, 6, 7).

2.4 Детали скоб должны изготавливаться ковкой с последующей нормализацией.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

2.5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ± IT14/2, предельные отклонения размеров поковок — по ГОСТ 7829.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4, 6, 7).

2.5а Головка штыря должна плотно прилегать к боковой опорной поверхности проушины скобы. Неприлегание поверхности головки не должно быть более 1/3 ее площади.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

2.6 Диаметр сечения скобы в местах сгиба по радиусу (в плоскости скобы) должен быть не менее величин, указанных в таблице 5.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 7).

Таблица 5

В миллиметрах

Наименование показателя	Значение показателя										
	5,0	6,0	8,0	9,0	11,0	13,0	16,0	20,0	22,0	24,0	28,0
Диаметр сечения скобы											
Диаметр скобы в месте сгиба, мин.	4,2	5,1	6,8	7,3	9,3	11,3	13,9	17,9	20,0	22,0	25,7

Окончание таблицы 5

В миллиметрах

Наименование показателя	Значение показателя										
	32,0	36,0	40,0	45,0	48,0	50,0	60,0	65,0	76,0	80,0	
Диаметр сечения скобы											
Диаметр скобы в месте сгиба, мин.	29,4	33,6	37,5	42,5	45,3	47,3	57,0	63,0	73,0	77,6	

(Измененная редакция, Изм. 4, 5, 7).

2.7 Резьба деталей метрическая — по ГОСТ 24705; поля допусков резьбы — 7H/8g по ГОСТ 16093.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4, 5, 6).

2.8 На поверхностях деталей не должно быть острых кромок, рванин, заусенцев, трещин, плен и остатков окалины, влияющих на прочность и товарный вид изделия. На необрабатываемых поверхностях кованых деталей допускаются местные дефекты типа вмятин, остатков облоя, не превышающие допусков на номинальный размер. Проточки в резьбах не допускаются. Резьба должна быть без вмятин, рисок, заусенцев и сорванных ниток.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).

2.9 Детали скоб должны иметь защитные покрытия, обеспечивающие исполнение ОМ для категории размещения 1 по ГОСТ 15150. Вид и толщина покрытия — по конструкторской документации.

Защитные покрытия деталей скоб, изготавливаемых для судов внутреннего плавания, а также для обеспечения грузоперевозок или для нужд восстановительного ремонта, могут быть изменены по согласованию с Заказчиком и местными органами Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 5, 6, 7).

2.10 Все трущиеся поверхности деталей скоб должны быть смазаны смазкой по ГОСТ 1033.

Примечание — Скобы, применяемые в грузоподъемных устройствах, потребитель смазывает смазкой согласно эксплуатационной документации на грузоподъемные устройства.

(Исключен, Изм. № 1; введен, Изм. № 4; измененная редакция, Изм. № 5, 6, 7).

2.11 Испытание образцов материалов кованных деталей скоб должно производиться предприятием-изготовителем по IV группе ОСТ5Р.9125. При серийном изготовлении допускается проводить испытания по II группе ОСТ5Р.9125.

Примечание — Образцы материала скоб диаметром менее 12 мм на ударную вязкость не испытывают.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4, 6, 7).

2.12 Назначенный срок службы скоб до списания — 10 лет.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5, 7).

2.13 **(Измененная редакция, Изм. № 3; исключен, Изм. № 4).**

2.14 Перечень обозначений чертежей и кодов А-ОКП изделий, разработанных по настоящему стандарту, приведен в таблицах А.1, А.2, А.3 (приложение А).

2.15 Перечень ссылочных документов приведен в таблице Б.1 (приложение Б).

2.14, 2.15 **(Введены дополнительно, Изм. № 7).**

3 Правила приемки

3.1 Для проверки соответствия скоб требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемосдаточные и периодические испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

3.2 Для приемосдаточных испытаний скобы предъявляют партиями. Партия должна состоять из скоб одного типоразмера, изготовленных из материала по одному сертификату. Количество такелажных скоб в партии определяется заказом, но должно быть не менее 3 штук.

3.3 При приемосдаточных испытаниях проводят выборочный контроль скоб на соответствие требованиям 1.3–1.5 (в части размеров), 2.1–2.11 и 5.1. При этом количество контролируемых скоб должно быть 5 % от партии, но не менее 3 штук.

3.2, 3.3 **(Измененная редакция, Изм. № 4, 7).**

3.4 При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей партию возвращают для устранения дефектов. После устранения дефектов партию предъявляют

на повторную проверку. Повторную проверку проводят на удвоенной выборке от той же партии.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки приемка скоб этой партии производится поштучно.

Результаты поштучной приемки считают окончательными.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.5 Каждую скобу испытывают на прочность в соответствии с требованиями 4.3.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

3.6 Периодические испытания проводят не реже одного раза в 3 года.

3.7 Периодическим испытаниям подвергают скобы, прошедшие приемосдаточные испытания. Объем испытаний и количество контролируемых скоб должны соответствовать требованиям 3.3, 4.3 и контролю массы со временем выдержки под нагрузкой не менее 5 минут. При этом количество испытанных скоб должно быть 5 % от партии, но не менее трех штук.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 7).

4 Методы контроля

4.1 Размеры скоб проверяют сличением их с чертежами. Проверку следует производить измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую чертежами точность.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.2 Качество материалов проверяют по сертификатам или данным лабораторных испытаний предприятия-изготовителя.

4.3 Каждая изготовленная скоба должна быть испытана на прочность пробной нагрузкой, указанной в таблице 6.

При испытании скоб пробную нагрузку прилагают статически. Время выдержки под нагрузкой должно быть не менее одной минуты.

При единичном производстве скоб время выдержки под нагрузкой должно быть не менее 5 минут.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 7).

Таблица 6

Допускаемая рабочая нагрузка SWL, кН (тс)	Пробная нагрузка, кН (тс)
До 250 (25,0)	Двойная допускаемая
320 (32,0)	600 (60,0)
400 (40,0)	700 (70,0)

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 7).

4.4 После испытания скобы должны быть подвергнуты полному освидетельствованию компетентным лицом на отсутствие дефектов или остаточных деформаций.

4.5 Методы контроля покрытия — по ГОСТ 9.302.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 5, 6).

5 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1 Каждая скоба должна иметь маркировку, содержащую:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- тип скобы (для исполнения 2 — дополнительно «М»);
- допускаемую рабочую нагрузку SWL , кН (тс);
- клеймо Регистра (при испытании под наблюдением инспектора Регистра) или клеймо ОТК и представителя Заказчика.

Примечание — На скобах типа СА и СБ на допускаемую рабочую нагрузку от 1 до 8 кН (от 0,1 до 0,8 тс) и на скобах типа Р на допускаемую рабочую нагрузку от 1 до 3 кН (от 0,1 до 0,3 тс), не применяемых в судовых грузоподъемных устройствах, допускается указывать только рабочую допускаемую нагрузку.

5.2 На скобах, применяемых в судовых грузоподъемных устройствах, кроме указанного в 5.1, потребитель дополнительно маркирует:

- месяц и год испытаний (окончательно изготовленными считаются скобы, прошедшие испытания пробной нагрузкой);
- отличительный номер скобы.

5.1, 5.2 **(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 7).**

5.3 Маркировку следует наносить ударным способом шрифтом Пр3 по ГОСТ 26.020. Высота шрифта, место маркировки и глубина клеймения — по конструкторской документации. Маркировка должна быть четкой.

(Измененная редакция, Изм. № 5, 7).

5.4 Консервация скоб должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014 для I группы изделий, вариант упаковки ВУ-0; условия хранения и транспортирования скоб С по ГОСТ 15150. Срок защиты в условиях хранения 3 года.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4, 6, 7).

5.5 Такелажные скобы должны транспортироваться в деревянных ящиках типов II-1, III-1, III-2 по ГОСТ 2991 и типа I-1 по ГОСТ 10198. Крепление скоб в ящиках должно исключать возможность их смещения при транспортировании.

Допускается транспортирование скоб, упакованных в тару, пакеты. Масса и габаритные размеры пакетов должны соответствовать ГОСТ 24597.

При транспортировании грузов пакетами должны применяться поддоны по ГОСТ 9570. Для обеспечения устойчивости ящики должны

быть закреплены на поддоне обвязкой в двух-трех местах поперек поддона проволокой по ГОСТ 3282 или металлической упаковочной лентой по ГОСТ 3560.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4, 6, 7).

5.6 Транспортирование скоб допускается всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

При погрузке на железнодорожный подвижной состав поставщиком должны соблюдаться требования ГОСТ 22235.

Транспортирование скоб по железным дорогам следует осуществлять в крытых вагонах.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 6, 7).

5.7 Транспортная маркировка скоб должна выполняться согласно требованиям ГОСТ 14192 с указанием основных, дополнительных и информационных надписей, наносимых несмываемой краской на ярлыках, надежно закрепленных проволокой на боковых сторонах ящиков.

(Введен дополнительно, Изм. № 3; измененная редакция, Изм. № 6).

5.8 При отправке продукции в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы скобы должны быть упакованы в ящики типов, указанных в 5.5, с учетом требований ГОСТ 15846.

(Введен дополнительно, Изм. № 3; измененная редакция, Изм. № 6, 7).

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества скоб требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации при нагрузках, установленных настоящим стандартом.

6.2 Гарантийный срок — 2 года со дня ввода в эксплуатацию.

6.1, 6.2 **(Измененная редакция, Изм. № 3, 7).**

6.3 На скобы, поставляемые для Заказчика, гарантийный срок — 6 лет со дня отгрузки их с предприятия-изготовителя. При этом гарантийный срок эксплуатации скоб должен быть не менее гарантийного срока эксплуатации корабля (судна) со дня подписания приемного акта на корабль (судно).

(Введен дополнительно, Изм. № 2; измененная редакция, Изм. № 3).

Приложение «Обозначение конструкторской документации по классификатору ЕСКД» **(Введено дополнительно, Изм. № 6; исключено, Изм. № 7).**

**Приложение А
(справочное)**

**Перечень обозначений чертежей и кодов А-ОКП изделий,
разработанных по настоящему стандарту**

Таблица А.1 — Перечень скоб такелажных со штырем для стальных канатов

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
СА 1	НИМБ.484143.039	АЕИУ.484143.002 (218-01.179)	64 1141 1090
СА 2	НИМБ.484143.003	АЕИУ.484143.003 (218-01.180)	64 1141 1091
СА 3	НИМБ.484143.004	АЕИУ.484143.004 (218-01.181)	64 1141 1092
СА 5	НИМБ.484143.005	АЕИУ.484143.005 (218-01.182)	64 1141 1093
СА 8	НИМБ.484143.006	АЕИУ.484143.006 (218-01.183)	64 1141 1094
СА 10	НИМБ.484143.007	АЕИУ.484143.007	64 1141 1095
СА 12	НИМБ.484143.008	АЕИУ.484143.008 (218-01.184)	64 1141 1096
СА 16	НИМБ.484143.009	АЕИУ.484143.009 (218-01.185)	64 1141 1097
СА 20	НИМБ.484143.010	АЕИУ.484143.010 (218-01.186)	64 1141 1098
СА 25	НИМБ.484143.011	АЕИУ.484143.011 (218-01.187)	64 1141 1099
СА 32	НИМБ.484143.012	АЕИУ.484143.012 (218-01.188)	64 1141 1100
СА 40	НИМБ.484143.013	АЕИУ.484143.013 (218-01.189)	64 1141 1101
СА 50	НИМБ.484143.014	АЕИУ.484143.014 (218-01.190)	64 1141 1102
СА 63	НИМБ.484143.015	АЕИУ.484143.015 (218-01.191)	64 1141 1103
СА 80	НИМБ.484143.016	АЕИУ.484143.016 (218-01.192)	64 1141 1104
СА 100	НИМБ.484143.017	АЕИУ.484143.017 (218-01.193)	64 1141 1105

Продолжение таблицы А.1

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
СА 125	НИМБ.484143.018	АЕИУ.484143.018 (218-01.194)	64 1141 1106
СА 160	НИМБ.484143.019	АЕИУ.484143.019 (218-01.195)	64 1141 1107
СА 200	НИМБ.484143.020	АЕИУ.484143.020 (218-01.196)	64 1141 1108
СА 250	НИМБ.484143.021	АЕИУ.484143.021 (218-01.197)	64 1141 1109
СА 320	НИМБ.484143.022	АЕИУ.484143.022 (218-01.198)	64 1141 1110
СА 400	НИМБ.484143.023	АЕИУ.484143.023 (218-01.199)	64 1141 1111
САМ 1	НИМБ.484143.039-01	АЕИУ.484143.002-01 (218-01.179-01)	64 1141 1112
САМ 2	НИМБ.484143.003-01	АЕИУ.484143.003-01 (218-01.180-01)	64 1141 1113
САМ 3	НИМБ.484143.004-01	АЕИУ.484143.004-01 (218-01.181-01)	64 1141 1114
САМ 5	НИМБ.484143.005-01	АЕИУ.484143.005-01 (218-01.182-01)	64 1141 1115
САМ 8	НИМБ.484143.006-01	АЕИУ.484143.006-01 (218-01.183-01)	64 1141 1116
САМ 10	НИМБ.484143.007-01	АЕИУ.484143.007-01	64 1141 1117
САМ 12	НИМБ.484143.008-01	АЕИУ.484143.008-01 (218-01.184-01)	64 1141 1118
САМ 16	НИМБ.484143.009-01	АЕИУ.484143.009-01 (218-01.185-01)	64 1141 1119
САМ 20	НИМБ.484143.010-01	АЕИУ.484143.010-01 (218-01.186-01)	64 1141 1120
САМ 25	НИМБ.484143.011-01	АЕИУ.484143.011-01 (218-01.187-01)	64 1141 1121
САМ 32	НИМБ.484143.012-01	АЕИУ.484143.012-01 (218-01.188-01)	64 1141 1122
САМ 40	НИМБ.484143.013-01	АЕИУ.484143.013-01 (218-01.189-01)	64 1141 1123
САМ 50	НИМБ.484143.014-01	АЕИУ.484143.014-01 (218-01.190-01)	64 1141 1124

Окончание таблицы А.1

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
САМ 63	НИМБ.484143.015-01	АЕИУ.484143.015-01 (218-01.191-01)	64 1141 1125
САМ 80	НИМБ.484143.016-01	АЕИУ.484143.016-01 (218-01.192-01)	64 1141 1126
САМ 100	НИМБ.484143.017-01	АЕИУ.484143.017-01 (218-01.193-01)	64 1141 1127
САМ 125	НИМБ.484143.018-01	АЕИУ.484143.018-01 (218-01.194-01)	64 1141 1128
САМ 160	НИМБ.484143.019-01	АЕИУ.484143.019-01 (218-01.195-01)	64 1141 1129
САМ 200	НИМБ.484143.020-01	АЕИУ.484143.020-01 (218-01.196-01)	64 1141 1130
САМ 250	НИМБ.484143.021-01	АЕИУ.484143.021-01 (218-01.197-01)	64 1141 1131
САМ 320	НИМБ.484143.022-01	АЕИУ.484143.022-01 (218-01.198-01)	64 1141 1132
САМ 400	НИМБ.484143.023-01	АЕИУ.484143.023-01 (218-01.199-01)	64 1141 1133
* Обозначения чертежей присвоены разработчиком — ПКБ «Прогресс».			

Таблица А.2 — Перечень скоб такелажных с осью для стальных канатов

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
СБ 2	НИМБ.484143.024	АЕИУ.484143.024 (218-01.200)	64 1141 2030
СБ 3	НИМБ.484143.025	АЕИУ.484143.025 (218-01.201)	64 1141 2031
СБ 5	НИМБ.484143.026	АЕИУ.484143.026 (218-01.202)	64 1141 2032
СБ 8	НИМБ.484143.027	АЕИУ.484143.027 (218-01.203)	64 1141 2033
СБ 10	НИМБ.484143.028	АЕИУ.484143.028	64 1141 2034
СБ 12	НИМБ.484143.029	АЕИУ.484143.029 (218-01.204)	64 1141 2035

Окончание таблицы А.2

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
СБ 16	НИМБ.484143.030	АЕИУ.484143.030 (218-01.205)	64 1141 2036
СБМ 2	НИМБ.484143.024-01	АЕИУ.484143.024-01 (218-01.200-01)	64 1141 2037
СБМ 3	НИМБ.484143.025-01	АЕИУ.484143.025-01 (218-01.201-01)	64 1141 2038
СБМ 5	НИМБ.484143.026-01	АЕИУ.484143.026-01 (218-01.202-01)	64 1141 2039
СБМ 8	НИМБ.484143.027-01	АЕИУ.484143.027-01 (218-01.203-01)	64 1141 2040
СБМ 10	НИМБ.484143.028-01	АЕИУ.484143.028-01	64 1141 2041
СБМ 12	НИМБ.484143.029-01	АЕИУ.484143.029-01 (218-01.204-01)	64 1141 2042
СБМ 16	НИМБ.484143.030-01	АЕИУ.484143.030-01 (218-01.205-01)	64 1141 2043
* Обозначения чертежей присвоены разработчиком — ПКБ «Прогресс».			

Таблица А.3 — Перечень скоб такелажных со штырем для растительных канатов

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
Р 1	НИМБ.484143.031	АЕИУ.484143.031 (218-01.206)	64 1141 3010
Р 2	НИМБ.484143.032	АЕИУ.484143.032 (218-01.207)	64 1141 3011
Р 3	НИМБ.484143.033	АЕИУ.484143.033 (218-01.208)	64 1141 3012
Р 5	НИМБ.484143.034	АЕИУ.484143.034 (218-01.209)	64 1141 3013
Р 8	НИМБ.484143.035	АЕИУ.484143.035 (218-01.210)	64 1141 3014
Р 12	НИМБ.484143.036	АЕИУ.484143.036 (218-01.211)	64 1141 3015
Р 16	НИМБ.484143.037	АЕИУ.484143.037 (218-01.212)	64 1141 3016

Окончание таблицы А.3

Условное обозначение	Обозначение чертежей		Код А-ОКП
	новое	старое*	
Р 20	НИМБ.484143.038	АЕИУ.484143.038 (218-01.213)	64 1141 3017
РМ 1	НИМБ.484143.031-01	АЕИУ.484143.031-01 (218-01.206-01)	64 1141 3018
РМ 2	НИМБ.484143.032-01	АЕИУ.484143.032-01 (218-01.207-01)	64 1141 3019
РМ 3	НИМБ.484143.033-01	АЕИУ.484143.033-01 (218-01.208-01)	64 1141 3020
РМ 5	НИМБ.484143.034-01	АЕИУ.484143.034-01 (218-01.209-01)	64 1141 3021
РМ 8	НИМБ.484143.035-01	АЕИУ.484143.035-01 (218-01.210-01)	64 1141 3022
РМ 12	НИМБ.484143.036-01	АЕИУ.484143.036-01 (218-01.211-01)	64 1141 3023
РМ 16	НИМБ. 484143.037-01	АЕИУ.484143.037-01 (218-01.212-01)	64 1141 3024
РМ 20	НИМБ.484143.038-01	АЕИУ.484143.038-01 (218-01.213-01)	64 1141 3025

* Обозначения чертежей присвоены разработчиком — ПКБ «Прогресс».

Приложение А (Введено дополнительно, Изм. № 7).

Приложение Б
(справочное)

Перечень ссылочных документов

Таблица Б.1

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 9.014—78	Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования
ГОСТ 9.302—88 (ИСО 1463—82, ИСО 2064—80, ИСО 2106—82, ИСО 2128—76, ИСО 2177—85, ИСО 2178—82, ИСО 2360—82, ИСО 2361—82, ИСО 2819—80, ИСО 3497—76, ИСО 3543—81, ИСО 3613—80, ИСО 3882—86, ИСО 3892—80, ИСО 4516—80, ИСО 4518—80, ИСО 4522-1—85, ИСО 4522-2—85, ИСО 4524-1—85, ИСО 4524-3—85, ИСО 4524-5—85, ИСО 8401—86)	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля
ГОСТ 26.020—80	Шрифты для средств измерений и автоматизации. Начертания и основные размеры
ГОСТ 1033—79	Смазка солидол жировой. Технические условия
ГОСТ 2991—85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 3282—74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 3560—73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 7829—70	Покровки из углеродистой и легированной стали, изготовляемые ковкой на молотах. Припуски и допуски

Окончание таблицы Б.1

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 9570—84	Поддоны ящичные и стоечные. Общие технические условия
ГОСТ 10198—91	Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия
ГОСТ 14192—96	Маркировка грузов
ГОСТ 15150—69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15846—2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 16093—2004 (ИСО 965-1:1998, ИСО 965-3:1998)	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором
ГОСТ 22235—2010	Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ
ГОСТ 24597—81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 24705—2004 (ИСО 724:1993)	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры
ГОСТ 30893.1—2002 (ИСО 2768-1—89)	Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками
ОСТ5P.9125—84	Поковки стальные. Общие технические требования
<p>Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных документов:</p> <ul style="list-style-type: none"> – по указателю «Национальные стандарты», составленному на 1 января текущего года; – по соответствующим указателям нормативных документов, действующих в строительстве; – по информации, публикуемой в соответствующих информационных указателях стандартов и в ежемесячном информационном сборнике [2]; <p>Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяют в части, не затрагивающей эту ссылку.</p>	

Приложение Б (Введено дополнительно, Изм. № 7).
Информационные данные (Введены дополнительно, Изм. № 6;
исключены, Изм. № 7).

Библиография

- [1] Технические условия Поковки из стали марки 45 Г 17Ю3
ТУ5-961-11132—79
- [2] Техническое регулирование в судостроении. Руководящие материалы
(ежемесячный информационный сборник НИИ «Лот» ФГУП «Крыловский
государственный научный центр»)

Библиография (Введена дополнительно, Изм. № 7).

УДК 629.5.026.8:006.354 ОКС 47.020.50 ОКП 64 1141

Ключевые слова: скобы такелажные, канаты стальные, растительные,
устройства судовые, корабли, суда, плавучие средства

Библиографические данные (Введены дополнительно, Изм. № 7).

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Обозначение извещения	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме- ненных	заме- ненных	новых	аннули- рован- ных				
1-7	Учтены при новом издании в ноябре 2014 г. (Дата введения изм. № 7 — 01.01.2015).							

Редактор *Г. И. Кириченко*
Компьютерная верстка *О. И. Иванова*
Корректор *Г. И. Кириченко*

Подписано в печать 30.06.2014

Объем 1,5 печ. л.

Тираж 60 экз.

Формат 60x90/16

Заказ № 182

НИИ «Лот» ФГУП «Крыловский государственный научный центр»,
19 линия, д. 24, Санкт-Петербург, а/я 260, 199178
Факс (812) 321-36-65, e-mail: lot@krylov.spb.ru