



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАХВАТ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ МАССОЙ
БРУТТО 3,0; 5,0 И 6,0 Т

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22661—77

Издание официальное



ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

**ЗАХВАТ ДЛЯ КОНТЕЙНЕРОВ МАССОЙ
БРУТТО 3,0; 5,0 и 6,0 т****Технические условия****ГОСТ
22661—77**Spreader for 3,0, 5,0 and 6,0 tons gross
weight containers. Specifications

ОКП 31 7800

Дата введения 01.07.78

Настоящий стандарт распространяется на захват для строповки контейнеров массой брутто 3,0; 5,0 и 6,0 т с подъемными устройствами по ГОСТ 18579—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Захват должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, утвержденных Госгортехнадзором, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Конструкция захвата должна обеспечивать:
доступ для осмотра, смазки и замены элементов;
достаточную прочность и безопасность работы при транспортировке контейнеров;

правильную установку его на крышах контейнеров, обеспечивающую надежный захват подъемных устройств контейнеров;

отсоединение его от контейнера, стоящего на поверхности, при выходе из строя механизма захвата или отключении привода без повреждения захвата или контейнера;

строповку плотно стоящих контейнеров с разностью по высоте их крыш до 300 мм, а также при двухъярусном складировании;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1977

© Издательство стандартов, 1995

Переиздание с изменениями

строповку контейнеров, наклоненных на угол до 10° к горизон-
тали;

перезгрузку загруженного до предельной массы брутто контей-
нера при смещении его центра тяжести в продольном и попереч-
ном направлениях от геометрического центра контейнера на 0,1
соответствующего размера;

безотказную работу при высоте слоя рыхлого снега до 300 мм,
уплотненного слоя снега до 150 мм и наледи до 30 мм;

безотказную работу в диапазоне рабочих температур окружаю-
щего воздуха от плюс 40 до минус 40°C , соответствующих клима-
тическим факторам внешней среды, определяемым ГОСТ
15150—69 (исполнение У).

Для использования в макроклиматических районах с холодным
климатом конструкция захвата должна удовлетворять требовани-
ям ГОСТ 15150—69 (исполнение ХЛ).

1.1; 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 4).

1.3. Масса захвата с комплектующим оборудованием не долж-
на составлять более 15% его номинальной грузоподъемности.

1.4. Несущие рабочие органы захвата, непосредственно взаимо-
действующие с подъемными устройствами контейнера, должны
изготавливаться из стали марок 40ХН, 40ХНМА, 40ХНМ по
ГОСТ 4543—71.

Допускается использовать и другие материалы, имеющие ха-
рактеристики не ниже, чем у перечисленных.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

1.5. Устранение дефектов на захватных крюках рабочих орга-
нов заваркой и заделкой не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

1.6. Поверхности деталей захвата, подлежащие окраске, долж-
ны быть покрыты грунтовкой по ГОСТ 9.032—74 или эмалью
ПФ-115 по ГОСТ 6465—76. Все узлы и детали захвата, за исклю-
чением рабочих органов и трущихся деталей, должны быть защи-
щены от коррозии двухразовой окраской эмалью серого цвета по
ГОСТ 6465—76.

Примечание. Окраска захвата и комплектующих механизмов в целом
производится после испытания на прочность при приемочном контроле. Недо-
ступные при общей окраске детали должны быть окрашены до сборки захвата.

1.7. На корпусах захватных органов должны быть нанесены
желтой краской на черном фоне полосы, расположенные под уг-
лом 45° к горизонтальной плоскости.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.8. Управление приводом захвата, в том числе при перенаст-
ройке захвата с одного типоразмера контейнера на другой, долж-

но осуществляться дистанционно с пульта управления, расположенного в кабине подъемно-транспортной машины.

Привод должен автоматически отключаться после окончания операции захвата и быть защищен от перегрузок.

Устройство и монтаж электрооборудования должны выполняться в соответствии с рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке, «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденными Госэнергонадзором, и «Правилами устройства электроустановок», утвержденными Министерством энергетики и электрификации СССР.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.9. Все трущиеся части должны быть смазаны маслом И-40А по ГОСТ 20799—75 или жировым солидолом УС-2 по ГОСТ 1033—79. При этом смазываемые полости, зазоры и каналы должны быть полностью заполнены смазкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.10. Конструктивные элементы сварных соединений — по ГОСТ 5264—80, ГОСТ 14771—76, ГОСТ 8713—79.

Качество сварочных материалов при электродуговой сварке следует проверять по ГОСТ 9467—75.

1.11. В комплект захвата должны входить: запасные части по ведомости ЗИП, поворотная головка и грузовой крюк (по согласованию с получателем), а также, при необходимости, дополнительное электрооборудование для монтажа захвата на кране; к комплекту прилагается паспорт и инструкция по эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Конструкция захвата должна исключать самоотцеп контейнера в поднятом положении и при установке контейнера на любые опорные поверхности, а также возможность принудительной отстроповки контейнера на весу.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2. Захват должен быть оборудован системой блокировки и сигнализации, исключающей подъем контейнера, застропленного менее чем за четыре подъемных устройства.

Индикатор захвата, устанавливаемый в кабине крановщика, по ГОСТ 12.4.026—76.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.3. Все подвижные части привода должны быть защищены кожухами.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. Все элементы электрических соединений — по ГОСТ 12.2.007.0—75.

2.5. Все электрооборудование, а также металлоконструкции, на которых оно установлено, должно быть заземлено (занулено) по ГОСТ 12.1.030—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия захватов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль, периодические и типовые испытания.

3.2. Каждый захват должен подвергаться приемочному контролю, который должен включать:

испытания на прочность (статические и динамические);

осмотр с целью выявления внешних дефектов при изготовлении и нанесении маркировки; при осмотре захват проверяется на соответствие требованиям пп. 1.5—1.7, 1.9;

контроль сварных соединений, проводимый при изготовлении или ремонте, осуществляют внешним осмотром и измерением, просвечиванием стыковых швов и механическими испытаниями.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Периодическим испытаниям должны подвергаться не менее двух захватов от каждой партии, состоящей из 200 шт. из числа прошедших приемочный контроль, на соответствие требованиям пп. 1.3, 1.4 и Правилам устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний следует проводить их повторно на удвоенном числе захватов.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

3.4. Типовым испытаниям следует подвергать захваты при внесении изменений в их конструкцию или технологию изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. До начала статических и динамических испытаний следует проводить проверку работоспособности механизмов захвата подключением к источнику переменного тока и реверсивным включением привода захвата, как при подвешенном захвате, так и при свободно стоящем из плоскости. Одновременно должна быть проверена работа сигнализации и блокировки.

4.2. Статические испытания захвата следует проводить с контейнером массой 7,5 т. Контейнер поднимается с возможно меньшими ускорениями на 100—200 мм и удерживается в этом положении не менее 10 мин.

4.1; 4.2. (Измененная редакция, Изм. № 4).

4.3. Динамические испытания захвата следует проводить с контейнерами массой брутто 6,0 т размером в плане 2100×2650 мм типоразмеров УУКП-5(6) или УУК-5(6). Контейнер загружают до массы 6,6 т, а затем захватывают и поднимают один раз. Подъем контейнеров должен производиться на высоту 2,5 м с конечной скоростью до 10 м/мин. В поднятом положении контейнер удерживают 10 мин, а затем плавно опускают.

Примечание. Допускается контейнер заменить во время испытаний грузом требуемой массы, снабженным подъемными устройствами по ГОСТ 18579—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

4.4. По окончании статических и динамических испытаний механизмы захвата должны быть исправными, а детали не иметь пластических деформаций.

4.5. Проверку работоспособности устройства безопасности, блокировок и сигнализации следует проводить путем подключения сигнального приспособления к электрической схеме этих устройств. При правильной застропке контейнера и его подъеме должна загореться сигнальная лампа указанного приспособления.

4.4; 4.5. (Измененная редакция, Изм. № 4).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На одной из поверхностей захвата в хорошо обозреваемом месте должна быть прикреплена коррозионнотойкая табличка по ГОСТ 12971—67, содержащая следующие данные:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- серийный номер захвата по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- грузоподъемность, т;
- собственную массу, т;
- месяц и год выпуска;
- обозначение настоящего стандарта.

Место, размеры и способ нанесения знаков маркировки должны обеспечивать сохранность ее в течение всего срока службы захвата.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5.2. Дополнительное электрооборудование и запасные части должны быть упакованы отдельно.

5.3. Сопроводительная документация должна быть упакована во влагонепроницаемый материал и помещена вместе с захватом.

5.4. Захват допускается транспортировать в упакованном виде на открытом подвижном составе, автомашинах и на палубах судов.

5.5. Все неокрашенные металлические детали захвата и инструменты должны быть покрыты слоем антикоррозионной смазки. Захват должен быть подвергнут консервации в соответствии с ГОСТ 9.014—78.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие захватов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, а также требований Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов Госгортехнадзора.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации захватов — 12 мес со дня ввода в эксплуатацию.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством путей сообщения РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. Т. Козлов (руководитель темы), Е. А. Сотников, В. Д. Черников, А. Д. Малов, Л. А. Вольман

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10.08.77 № 1940

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение ИТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601-68	1.11
ГОСТ 9.014-78	5.5
ГОСТ 9.032-74	1.6
ГОСТ 12.1.030-81	2.5
ГОСТ 12.2.007.0-75	2.4
ГОСТ 12.4.026-76	2.2
ГОСТ 1033-79	1.9
ГОСТ 4543-71	1.4
ГОСТ 5264-80	1.10
ГОСТ 6465-76	1.6
ГОСТ 8713-79	1.10
ГОСТ 9467-75	1.10
ГОСТ 12971-67	6.1
ГОСТ 14771-76	1.10
ГОСТ 15150-69	1.2
ГОСТ 18477-79	Вводная часть
ГОСТ 18579-79	Вводная часть, 4.3
ГОСТ 20799-88	1.9

4. Снято ограничение срока действия по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)
5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1994 г.) с Изменениями 1, 2, 3, 4, утвержденными в декабре 1982 г., марте 1986 г., сентябре 1987 г., октябре 1993 г. (ИУС 3-83, 6-86, 12-87, 10-94)

Редактор Л. Д. Курочкина
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор М. С. Кабацова

Сдано в набор 05.12.94. Подп. в печ. 05.01.95. Усл. печ. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,45. Тир. 379 экз. С 1976.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 364