

Державне підприємство
«Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

ДП НАЕК "ЕНЕРГОАТОМ"
ФОНД
НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТІВ

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління закупівлями продукції
ЗАГЛУШКИ ТРАНСПОРТУВАЛЬНІ
Загальні технічні умови**

СОУ НАЕК 228:2021

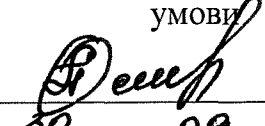
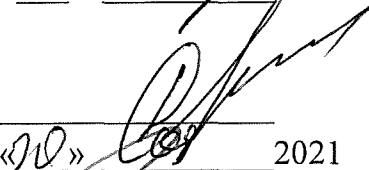
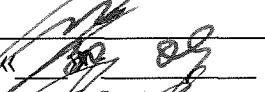
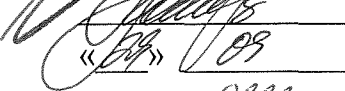
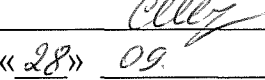
НА НАЕК
ОРИГІНАЛ

ПЕРЕДМОВА


- 1 РОЗРОБЛЕНО: відокремлений підрозділ «КБ «Атомприлад» ДП «НАЕК «Енергоатом»
- 2 РОЗРОБНИКИ: Г. Назарчук, Ю. Островський
- 3 ЗАТВЕРДЖЕНО: наказ ДП «НАЕК «Енергоатом» від 15.11.2021 № 01-1015-н
- 4 ДАТА ВВЕДЕННЯ В ДІЮ: 24.11.2021
- 5 ВВЕДЕНО ВПЕРШЕ.
- 6 ПЕРЕВІРКА: 24.11.2026
- 7 КОД КНДК: 5.10.10
- 8 ПІДРОЗДІЛ, ЩО ЗДІЙСНЮЄ ВЕДЕННЯ НД: технічний відділ ВП «КБ «Атомприлад»
- 9 МІСЦЕЗНАХОДЖЕННЯ ОРИГІНАЛУ НД: відділ стандартизації департаменту з управління документацією та стандартизації дирекції з якості та управління

АРКУШ ПОГОДЖЕННЯ СОУ НАЕК 228:2021



Управління закупівлями продукції. Заглушки транспортувальні. Загальні технічні

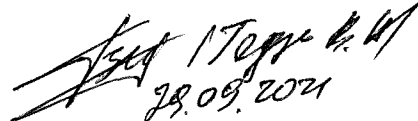
	УМОВИ	
Тимчасово виконуючий обов'язки першого віце- президента – технічного директора	 «30» 09 2021	О. Остаповець
Генеральний інспектор – директор з безпеки	 «20» 09 2021	Д. Білей
Виконавчий директор з виробництва та ремонтів	 «22» 09 2021	Ю. Шейко
Директор з якості та управління	 «28» 09 2021	Ю. Гашева
Начальник відділу стандартизації ДУДС ДЯУ	 «28» 09 2021	С. Широкова

ВП ЗАЕС	лист від 23.12.2020 № 63-86.1/27722
ВП РАЕС	лист від 11.12.2020 № 24384/161
ВП ЮУАЕС	лист від 24.12.2020 № 16/21590
ВП ХАЕС	лист від 17.12.2020 № 44-14-2254/12989
ВП АЕМ	лист від 16.12.2020 № 7140/09


30.09.21
/Кравченко Д.В./

Д.В. /Кравченко Д.В./



Широкова


17.09.21
28.09.2021

ЗМІСТ

1	Сфера застосування	1
2	Нормативні посилання	1
3	Позначки та скорочення	2
4	Загальні положення	2
5	Типи, конструкція та розміри	2
6	Технічні вимоги	15
7	Правила приймання	16
8	Маркування, пакування, транспортування і зберігання	17
9	Гарантії виробника	17
	Додаток А. Приклади використання пробок і кришок	18
	Додаток Б. Бібліографія	19
	Аркуш реєстрації змін	20

**СТАНДАРТ ДЕРЖАВНОГО ПІДПРИЄМСТВА
«НАЦІОНАЛЬНА АТОМНА ЕНЕРГОГЕНЕРУЮЧА КОМПАНІЯ
«ЕНЕРГОАТОМ»**

**Управління закупівлями продукції
ЗАГЛУШКИ ТРАНСПОРТУВАЛЬНІ
Загальні технічні умови**

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

1.1 Цей стандарт поширюється на заглушки транспортувальні, призначені для запобігання засміченню і механічним пошкодженням трубопроводів, штуцерів і наконечників агрегатів під час транспортування, зберігання, регламентних та інших робіт.

1.2 Вимоги цього стандарту обов'язкові для персоналу підрозділів Компанії, які здійснюють:

- ремонт обладнання АЕС;
- проектування обладнання АЕС;
- виготовлення обладнання для АЕС;
- закупівлю обладнання для АЕС;
- експлуатацію елементів обладнання для АЕС.

1.3 Вимоги цього стандарту є обов'язковими для включення їх до тендерної документації та/або договору з підрядними організаціями, які виготовляють, постачають деталі або здійснюють ремонт обладнання АЕС.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Нижче наведено документи, на які в цьому стандарті є посилання.

Якщо документ, зазначений в цьому розділі, змінено (замінено) або його дію скасовано (без заміни на інший), то до моменту внесення змін до СОУ НАЕК 228 необхідно користуватися зміненим (заміненим) документом або положення СОУ НАЕК 228 застосовувати без урахування вимог документа, дія якого скасовано.

СОУ НАЕК 205:2020 «Управління закупівлями продукції. Шрифти для написів, що наносяться на вироби. Конструкція та розміри»

ГОСТ 11709-81 «Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая для деталей из пластмасс»

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 взаимодействия климатических факторов внешней среды»

3 ПОЗНАКИ ТА СКОРОЧЕННЯ

АЕС	– атомна електрична станція
ДП «НАЕК «Енергоатом» або Компанія	– державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»

4 ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

4.1 Цей стандарт розроблено на основі ГОСТ 22241 [1].

4.2 Заглушки транспортувальні для закритих затворів з'єднань (далі – заглушки) повинні виготовлятися за документацією виробника, розробленою відповідно до вимог цього стандарту. Документація виробника повинна бути затверджена у встановленому виробником порядку.

5 ТИПИ, КОНСТРУКЦІЯ ТА РОЗМІРИ

5.1 Заглушки повинні виготовлятися двох видів: пробки і кришки.

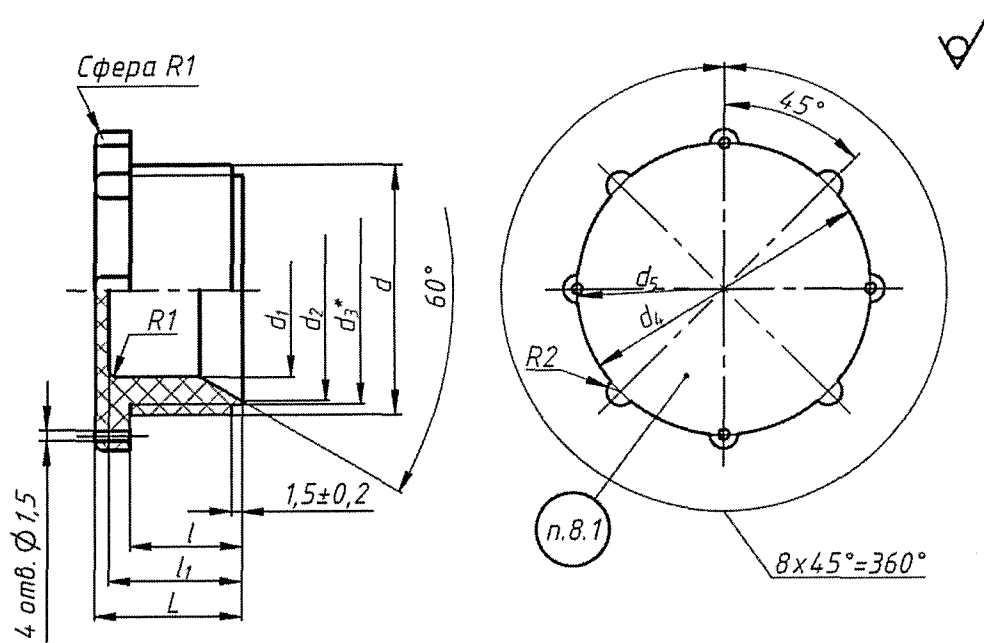
5.2 Пробки повинні виготовлятися п'яти типів.

5.3 Конструкція і розміри пробок повинні відповідати:

- тип 1 – рис. 1 і табл. 1;
- тип 2 – рис. 2 і табл. 2;
- тип 3 – рис. 3 і табл. 3;
- тип 4 – рис. 4-6 і табл. 4;
- тип 5 – рис. 7 і табл. 5.

Приклади застосування пробок наведені в додатку А.

Тип 1



Примітка. При d від 12 мм до 18 мм і 22 мм: $d_3 = d - 2,5$; у разі d більше 18 мм, крім 22 мм: $d_3 = d - 3$.

Рисунок 1

Таблиця 1

Розміри у міліметрах

d	d ₁	d ₂	d ₄	d ₅	L	l	l ₁	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт., кг, не більше		
	Допустимі відхилення										
	H14	H14	h14	± 0,5	± 0,4	± 0,4	± 0,4				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
M12x1	4	9	18	18	16	12	14	2,5	0,2		
M12x1,25	4	9	18	18							
M12x1,5	4	9	18	18							
M14x1,5	4	11	20	20	16	12	14			2,5	0,25
M14x1,5	6	11	20	20							
M16x1	8	13	22	22							
M16x1,5	6	13	22	22	17	13	15	3	0,30		
M18x1	8	15	24	24							
M18x1,5	8	15	24	24							
M20x1,5	10	15	26	26	18	14	16			3	0,38
M22x1,5	12	19	28	28							
M24x1,5	14	20	30	30							
									0,48		
									0,58		
									0,68		

Кінець таблиці 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
M27x1,5	16	22	33	33	19	15	17	3	0,88
M27x2	16	22	33	33					0,88
M30x1,5	18	24	36	36					0,96
M30x2	18	24	36	36					0,96
M33x1,5	22	28	39	39	21	16	19		1,22
M33x2	22	28	39	39					1,22
M36x1,5	25	32	42	42					1,35
M36x2	25	32	42	42					1,35
M39x1,5	28	35	45	45					1,51
M39x2	28	35	45	45					1,51
M42x1,5	30	38	48	48					1,80
M42x2	30	38	48	48					1,80
M45x1,5	32	40	51	51	23	17	20	2,10	
M48x1,5	36	44	54	54				2,35	
M52x1,5	40	47	59	59				2,42	
M52x2	40	47	59	59				2,42	
M56x1,5	45	52	63	63				2,53	
M60x1,5	48	55	67	67				3,00	
M60x2								3,00	
M64x1,5	50	59	71	71				3,58	
M68x1,5	55	63	75	75				3,90	
M68x2								3,90	
M72x1,5	60	67	79	79				4,1	
M72x2								4,1	

Тип 2

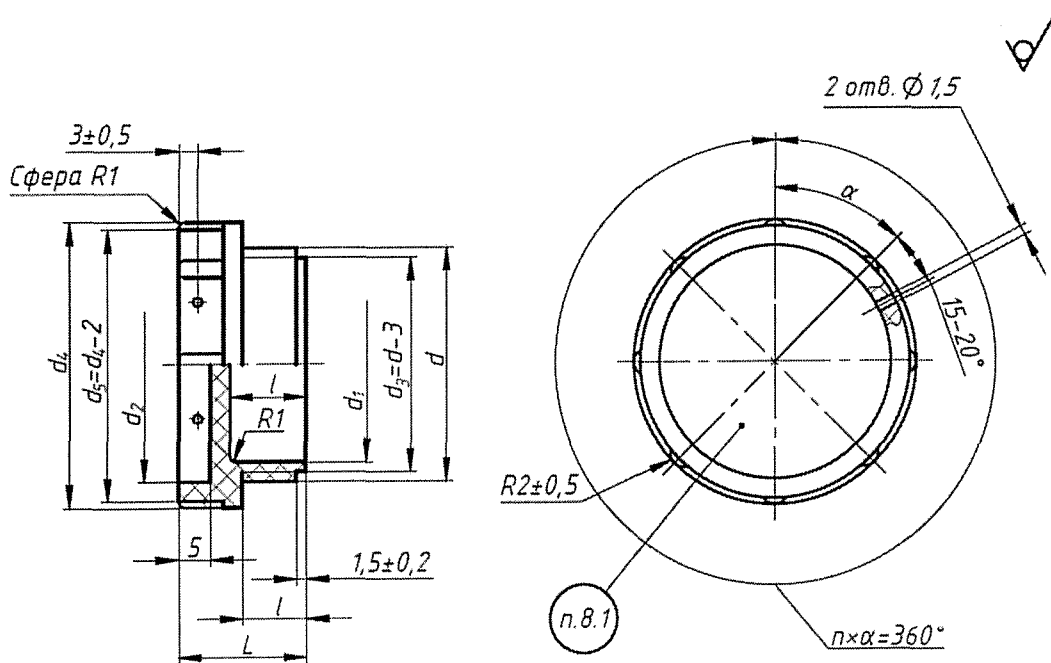


Рисунок 2

Таблиця 2

Розміри у міліметрах

d	d ₁	d ₂	d ₄	L	l	l ₁	Кількість виступів, n	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт, кг, не більше
	Допустимі відхилення								
	H14	H14	h14	± 0,4	± 0,4	± 0,4			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
M10*	-	8	14	17	8	-	8	1,6	0,09
M10x1*	-	8	14	17	8	-	8	1,6	0,16
M12x1*	7	12	18			10			0,24
M12x1,25*									
M12x1,5*									
M14x1*	8	14	20	20	10	12	8	0,30	
M14x1,5	10	16	22					0,39	
M16x1									
M16x1,5	12	18	24					0,45	
M18x1									
M18x1,5	14	20	26					0,51	
M20x1									
M20x1,5	16	22	28					0,60	
M22x1									
M22x1,5	18	24	30					0,65	
M24x1									
M24x1,5	21	27	33	0,75					
M27x1,5									
M27x2	24	30	38	24	12	15	12	1,00	
M30x1									
M30x1,5									
M30x2	27	33	41					1,10	
M33x1,5									
M33x2	30	36	44					1,20	
M36x1									
M36x1,5									
M36x2	33	39	47					1,50	
M39x1									
M39x1,5									
M39x2	36	42	50	22	13	12	8	1,70	
M42x1,5									
M42x2									
M45x1									
M45x1,5	38	45	53	24	12	15	12	2,00	
M45x2									
M48x1,5									
M48x2	44	52	60					12	15
M52x1,5									
M52x2	48	56	64	24	12	15	12	2,50	
M56x1,5									
M56x2									
M60x1,5	52	60	68					15	12
M60x2									
M64x1,5	56	64	72	24	12	15	12	2,75	
M64x2									
M68x1,5									
M68x2	60	68	76					15	12
M72x1,5									
M72x2	64	72	80	15	12	8	5	3,10	
M72x1,5									
M72x2	64	72	80	15	12	8	5	3,50	
M80x1,5									
M80x2	72	80	88	15	12	8	5	4,40	

* Див. 8.1.

Тип 3

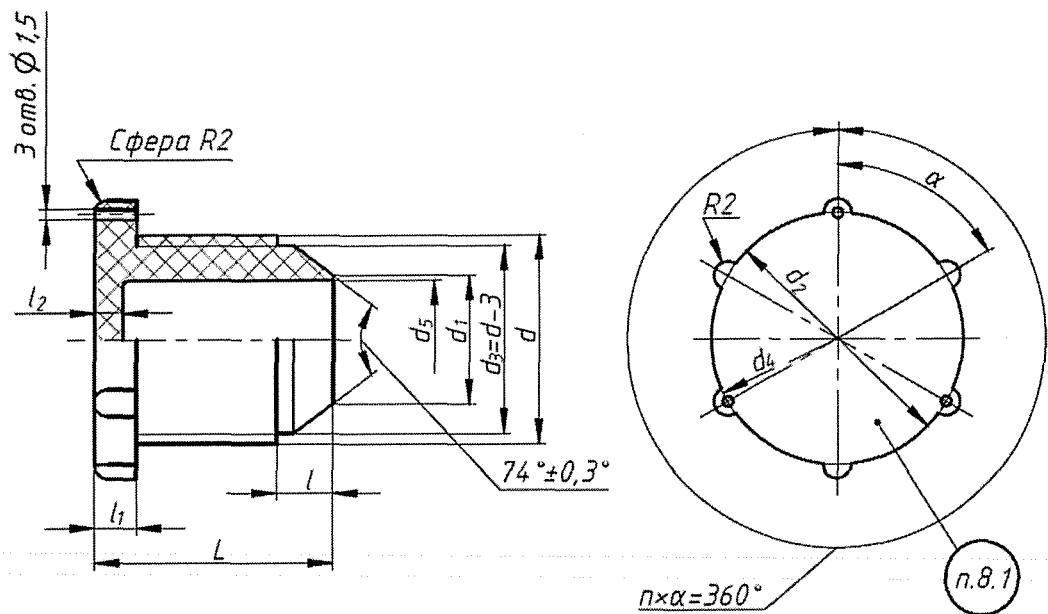


Рисунок 3

Таблиця 3

Розміри у міліметрах

d	d ₁	d ₂	d ₄	d ₅	L	l	l ₁	l ₂	Кількість виступів, n	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт, кг, не більше
	Допустиме відхилення										
	h14	h14	±0,5	H14	±0,4	±0,4	±0,4	±0,4			
M8x1	2,6	14	14	-	18	4		-	3	2,5	0,12
M10x1	3,6	16	16	2,5	19	4,5	5	-			0,16
M12x1	4,6	18	18	3,5	20	6,5					0,20
M14x1	6,6	20	20	5,5					0,29		
M16x1	8,8	22	22	7,5	21	5			6	3	0,36
M20x1,5	10,8	26	26	9,5	26	6,5	6	4			0,64
M22x1,5	12,8	28	28	11,5							0,75
M24x1,5	14,8	30	30	13,5	27	7			0,86		
M27x1,5	16,8	33	33	15,5			6				1,10
M30x1,5	18,5	36	36	17,0	28	8					1,30
M33x2	22,5	39	39	21,0	32	7,5					1,62
M39x2	28,5	45	45	27,0	33	7,5		9			2,10
M42x2	29,5	48	48	28,0	34	9	2,40				
M45x2	30,5	51	51	29,0	36	10,5	2,70				
M48x2	35,8	54	54	34,0	37	9		8	5		3,20
M56x2	43,6	62	62	41,0	40	10	4,60				
M60x1,5	47,6	66	66	45,0	41	11	5,60				
M68x1,5	51,6	74	74	49,0	43	12	8	5	12		7,20
M68x2											7,85
M72x1,5	55,6	78	78	53,0	43	12					
M72x2											

Тип 4

Виконання 1

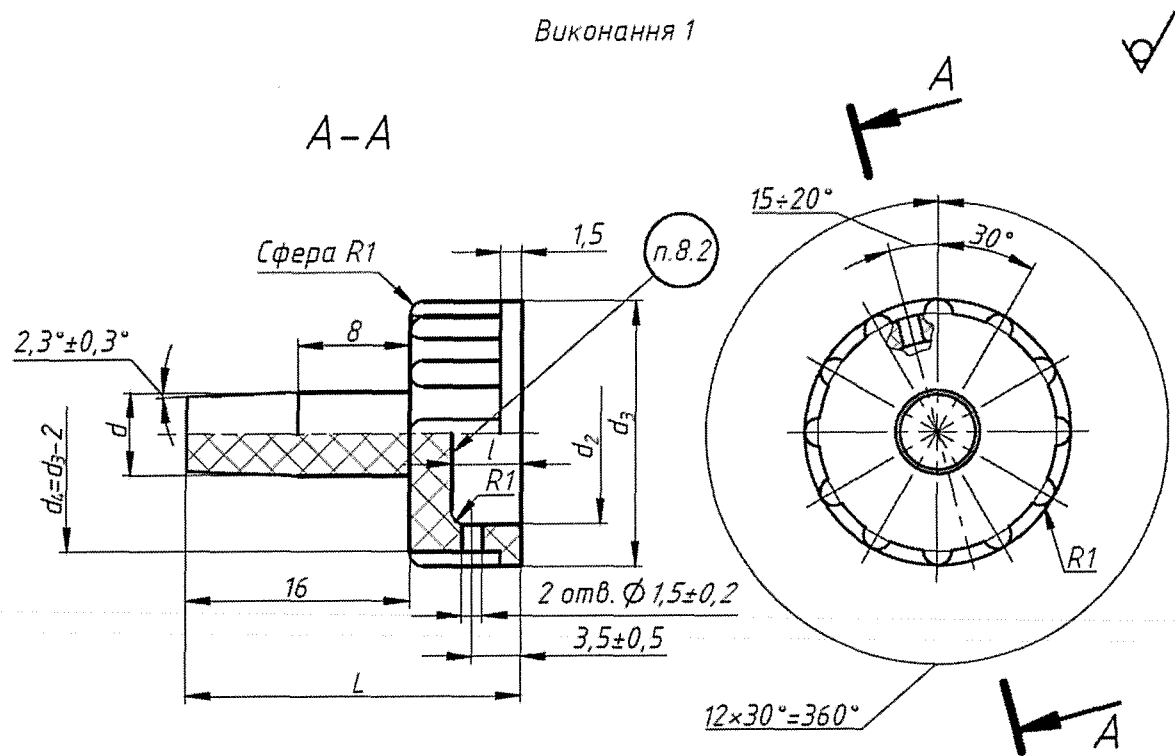


Рисунок 4

Виконання 2

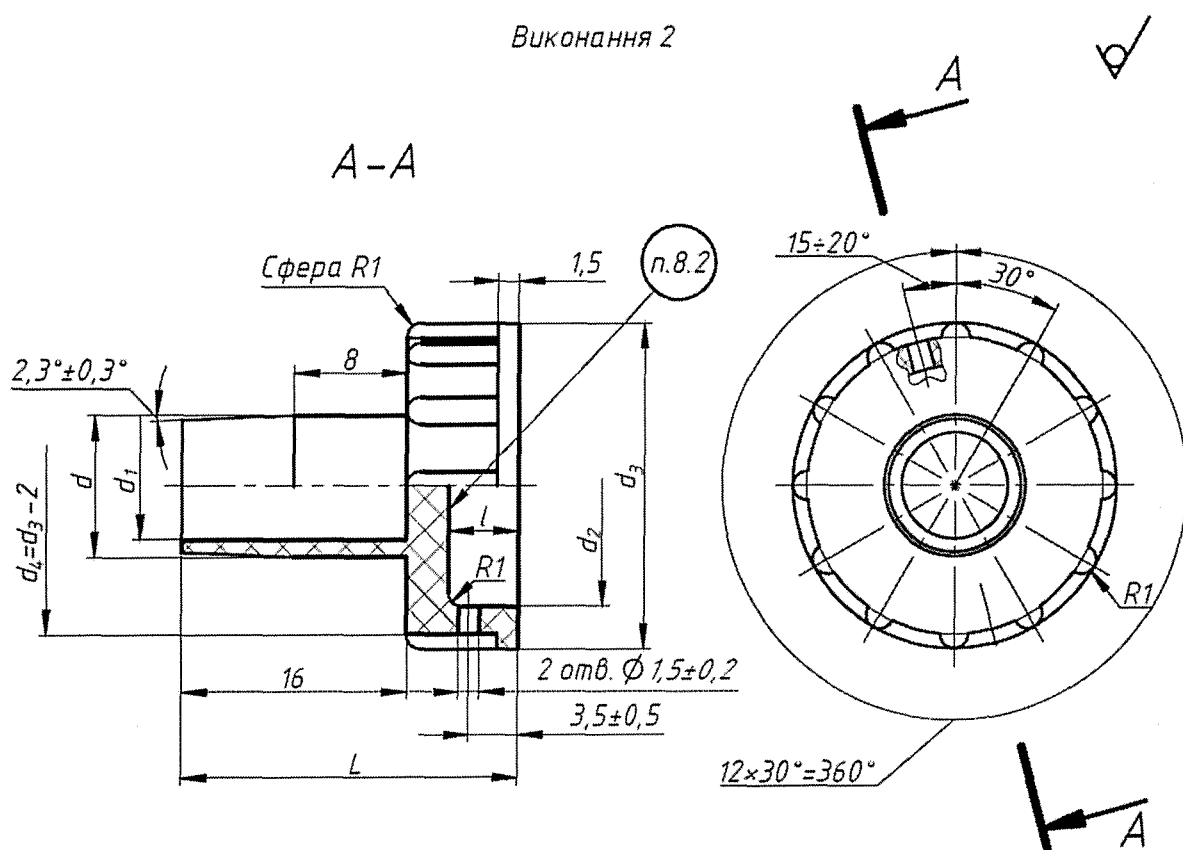


Рисунок 5

Виконання 3

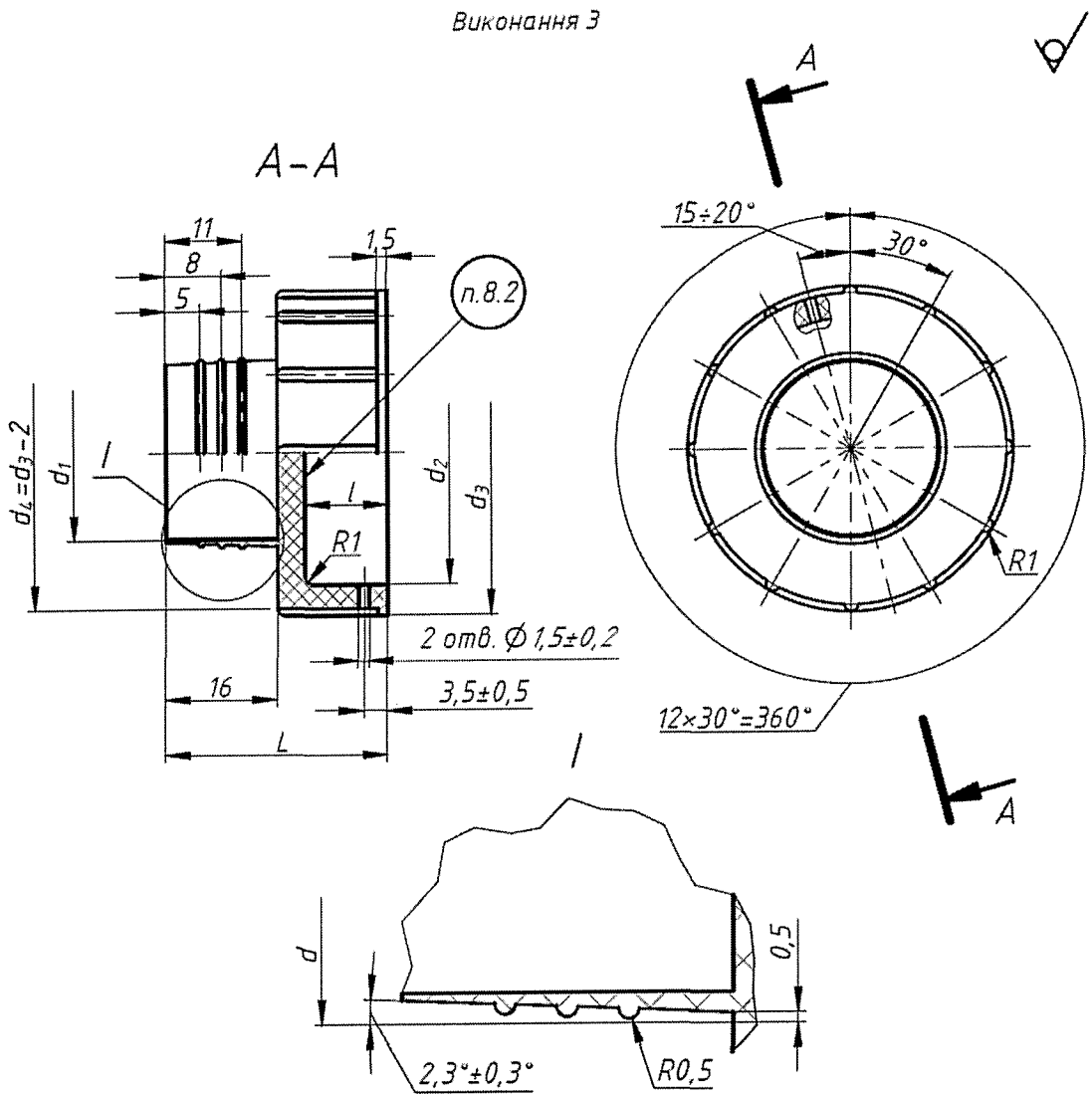


Рисунок 6

Таблиця 4

Розміри в міліметрах

Виконання	d	d ₁	d ₂	d ₃	L	l	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт, кг, не більше
	Допустимі відхилення							
	h12	H14	H14	h14	± 0,4	± 0,4		
1	4	-	11	17	24	5	2,5	0,22
1	6	-	13	19				0,23
2	8	5,5	15	21				0,24
2	10	7,5	17	23				0,25
3	12	9,5	18	27	27	8	3	0,26
3	14	11	20	29				0,27
3	16	13	22	31				0,28
3	18	15	24	33				0,30
3	20	17	26	35				0,33
3	22	19	29	38				0,38
3	23**	20	30	40	32	12	5	0,41
3	24	21	34	43				0,43
3	25	22	34	43				0,46
3	26	23	35	45				0,49
3	28	25	38	47				0,54
3	30	27	38	47				0,59
3	32	28	40	52	32	12	5	0,64
3	35	31	43	55				0,75
3	40	36	48	60				0,90
3	45	41	53	65				1,06
3	48**	44	56	68				1,22
3	50	46	58	70				1,38

** Пробки таких розмірів за можливості не використовувати.
Примітка. Пробки типу 4 встановлюються за рахунок пружної деформації

Тип 5

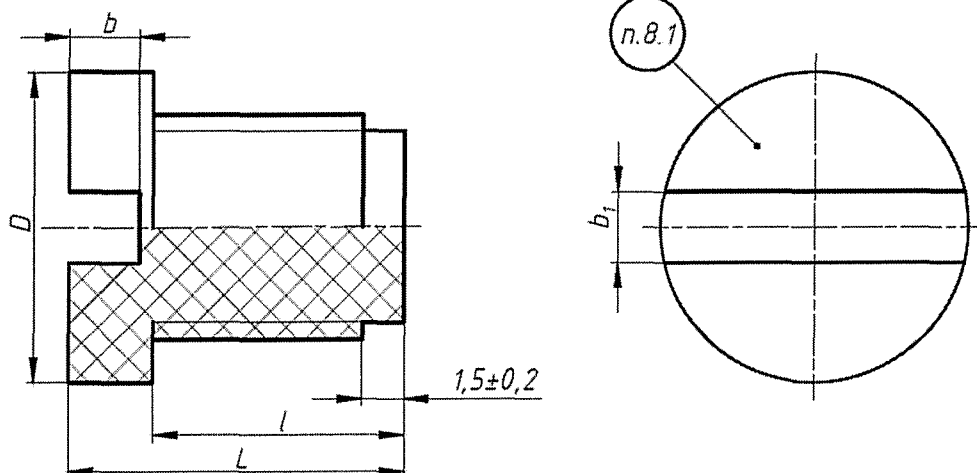


Рисунок 7

Таблиця 5

Розміри в міліметрах

d	D	L	l	b	b ₁	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт, кг, не більше
	Допустимі відхилення						
	h14	± 0,4	± 0,4	H14	H14		
M3	5	8	6	1,2	0,8	1	0,05
M4	7	10	8	1,5	1,0		0,09
M5	8	10	8	1,5	1,6	1,6	0,14
M6	9	12	7	2,0	2,0		0,23
M8x1	11	12	9	2,5	2,5		0,28

Приклад умовного позначення пробок типів 1, 2, 3, 5:

	Пробка	П	1	- M20× 1,5	- Ч	-1	- СОУ НАЕК 228:2021
Найменування							
Позначення пробки							
Тип пробки							
Позначення нарізі							
Колір							
Позначення матеріалу							
Позначення цього стандарту							

Те саме з лівою нарізю:

Пробка П1 M20 × 1,5LH – Ч – 1 – СОУ НАЕК 228:2020

Приклад умовного позначення пробки типу 4 виконання 1:

	Пробка	П	4	-1	- 6	-Ч	-1	- СОУ НАЕК 228:2021
Найменування								
Позначення пробки								
Тип пробки								
Виконання								
Діаметр пробки (d)								
Колір								
Позначення матеріалу								
Позначення цього стандарту								

5.4 Кришки повинні виготовлятися двох типів, .

5.5 Конструкція і розміри кришок повинні відповідати:

- тип 1 – рис. 8 і табл. 6;
- тип 2 – рис. 9 і табл. 7.

Приклади застосування кришок наведені в додатку А.

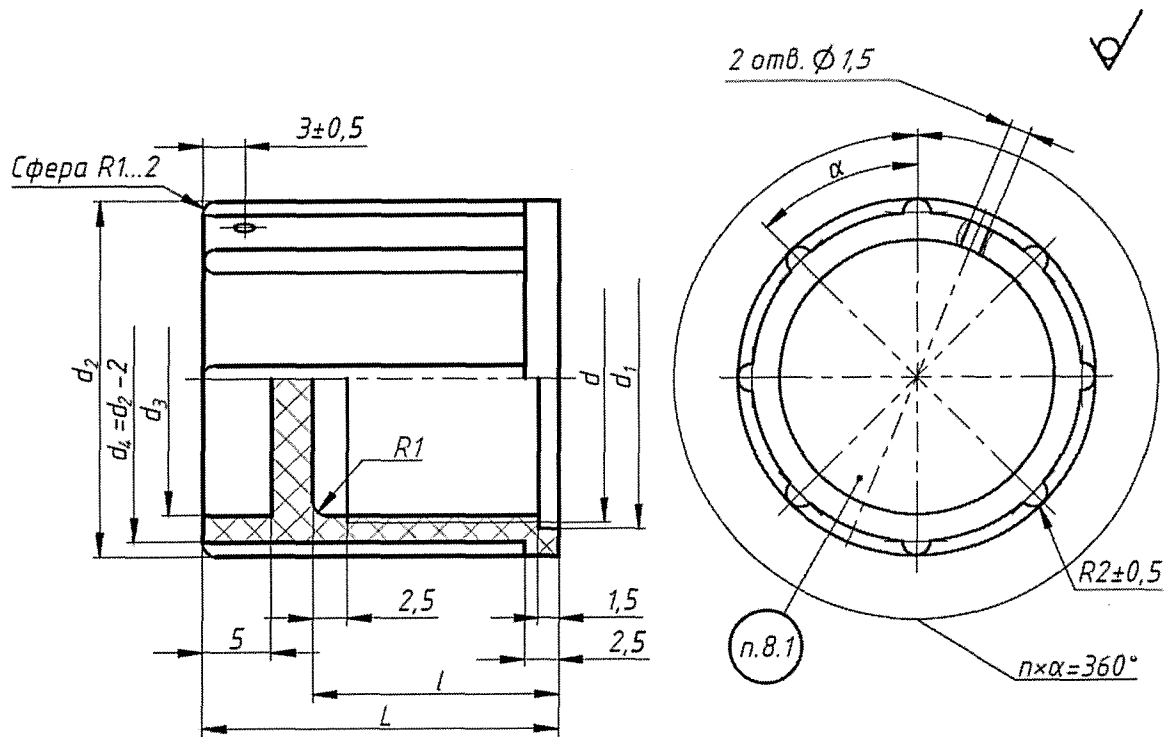


Рисунок 8

Таблиця 6

Розміри у міліметрах

d	d ₁	d ₂	d ₃	L	l	Кількість виступів, n	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт, кг, не більше
	Допустимі відхилення							
1	H14	h14	H14	± 0,4	± 0,4	7	8	9
M8x1*	9	14	8	20	12	8	1,6	0,18
M10x1*	11	16	10					0,12
M10x1,5								
M12x1*	13	18	12				0,18	
M12x1,25*								
M12x1,5*								
M14x1	15	20	14	0,24				
M14x1,5								
M16x1	17	22	16	23	15	0,28		
M16x1,5								

Кінець таблиці 6

1	2	3	4	5	6	7	8	9
M18x1	19	24	18	23	15	8	2,5	0,31
M18x1,5								
M20x1	21	26	20	26	18			0,35
M20x1,5							23	
M22x1	25	30	24	30	18			0,57
M22x1,5								
M24x1,5	28	33	27	30	20		3	0,61
M24x2								
M27x1,5	31	38	30	32	24		12	0,72
M30x1,5								
M33x1,5	34	41	33	34	26	5	1,15	
M33x2								
M36x1,5	37	44	36	36	28	12	1,40	
M36x2								
M39x1,5	40	47	39	38	28	5	1,50	
M39x2								
M42x1,5	43	50	42	38	28	12	1,60	
M42x2								
M45x1,5	46	53	45	38	28	12	1,70	
M48x1,5								
M48x2	49	56	48	38	28	12	1,80	
M52x1,5								
M52x2	53	60	52	38	28	12	1,90	
M56x1,5								
M56x2	57	64	56	38	28	12	2,30	
M60x1,5								
M60x2	61	68	60	38	28	12	2,50	
M64x1,5								
M64x2	65	72	64	38	28	12	2,80	
M68x1,5								
M68x2	69	73	68	38	28	12	3,20	
M72x1,5								
M72x2	73	79	72	38	28	12	3,60	
M72x2								
* Див. 8.1.								

Тип 2

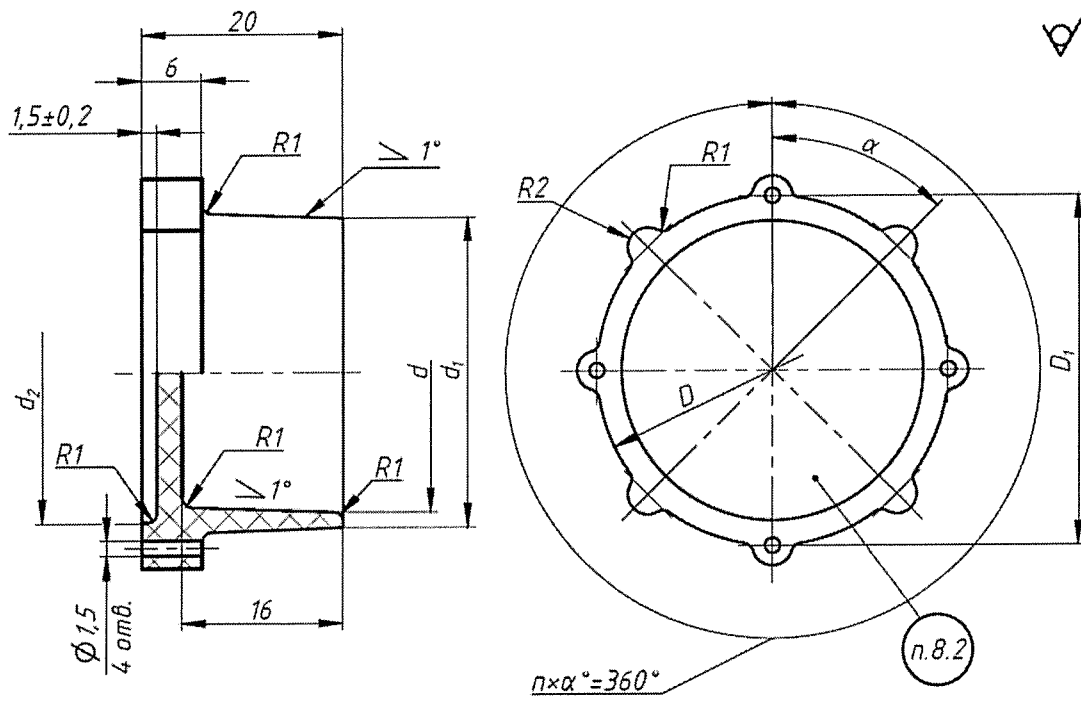


Рисунок 9

Таблиця 7

Розміри у міліметрах

D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d _c	Кількість виступів, n	Висота шрифту для маркування, мм	Маса 100 шт, кг, не більше
Допустиме відхилення								
h14	± 0,5	H12	h14	H14				
18	18	11	14	13	12	8	2,5	0,275
19	19	12	15	14	13			0,278
20	20	13	16	15	14			0,28
21	21	14	17	16	15			0,292
22	22	15	18	17	16			0,30
23	23	16	19	18	17			0,31
24	24	17	20	19	18			0,33
25	25	18	21	20	19			0,36
27	27	20	23	22	21		3	0,41
29	29	22	25	24	23			0,46
31	31	24	27	26	25			0,52
33	33	26	29	28	27			0,57
35	35	28	31	30	29			0,64
37,5	37,5	29,5	33,5	32	31			0,70
38,5	38,5	30,5	34,5	33	32			0,73
39,5	39,5	31,5	35,5	34	33			0,75
41,5	41,5	33,5	37,5	36	35			0,82
43,5	43,5	35,5	39,5	38	37			0,89
44,5	44,5	36,5	40,5	39	38			0,93
45,5	45,5	37,5	41,5	40	39			0,96
47	47	39	43	41	41	12	1,05	
48	48	40	44	42	42		1,09	
49	49	41	45	43	43		1,12	
50	50	42	46	44	44		1,16	
53	53	45	49	47	47		1,29	
55	55	47	51	49	49		1,38	
58	58	50	54	52	52		1,47	
60	60	52	56	54	54		1,56	
63	63	55	59	57	57		1,65	
65	65	57	61	59	59		1,71	
68	68	60	64	62	62		1,81	

Примітка 1. d_c – діаметр сполученої деталі.
Примітка 2. Кришка типу 2 встановлюється за рахунок пружної деформації.

Приклад умовного позначення кришок типу 1:

Кришка	K	1	– M20 × 1,5	– Ч	– 1	– СОУ НАЕК 228:2021
Найменування						
Позначення кришки						
Тип кришки						
Позначення нарізі						
Колір						
Позначення матеріалу						
Позначення цього стандарту						

Те саме з лівою різьбою:

Кришка K1 – M20 × 1,5LH – Ч – 1 – СОУ НАЕК 228:2021

Приклад умовного позначення кришок типу 2:

	Кришка	К	2	-20	-Б	-1	- СОУ НАЕК 228: 2021
Найменування							
Позначення кришки							
Тип кришки							
Діаметр кришки (<i>d</i>)							
Колір							
Позначення матеріалу							
Позначення цього стандарту							

6 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

6.1 Заглушки повинні виготовлятися відповідно до вимог цього стандарту за технічною документацією, затвердженою в установленому порядку.

6.2 Матеріали для виготовлення заглушок транспортувальних (пробок та кришок) наведено в таблиці 8.

Таблиця 8

Найменування виробу	Матеріал		
	Найменування	Колір	Умовне позначення
Пробки типів 1, 2, 3, 4, 5 Кришки типів 1, 2	Поліетилен високого тиску	червоний - Ч; жовтий - Ж; білий - Б	1
			2
Пробки типів 1, 2, 3, 5 Кришки типу 1	Поліамід марки ПА 610	-	3
	Поліамід марки ПА 66/6-4		4
Пробки типів 1, 2, 3, 5 Кришки типу 1	Полістирол ударостійкий		5
Пробки типів 1, 2, 3, 4, 5 Кришки типів 1, 2	Поліетилен низького тиску	червоний - Ч; білий - Б	6
Примітка. Поліетилен високого тиску, полістирол ударостійкий, поліетилен низького тиску, поліамід, виготовляти за ТУ виробника.			

6.3 Заглушки транспортувальні червоного кольору повинні застосовуватися під час зберігання і транспортування готових виробів, а жовтого або білого – у разі цехового транспортування складальних одиниць.

Зажушки транспортувальні повинні бути працездатні в діапазоні температур від 223 К до 333 К.

6.4 Розміри і шорсткість поверхні повинні забезпечуватися прес-формою.

6.5 Шорсткість R_a робочої поверхні повинна бути не більше 3,2 мкм.

6.6 Шорсткість R_z робочої поверхні після механічної обробки для видалення літників і ґрата повинна бути не більше 40 мкм.

6.7 Незазначені граничні відхилення розмірів: $H16, h16, \pm \frac{It16}{2}$.

6.8 Лінійні ухили повинні знаходитися в полі допуску на відповідні розміри.

6.9 Незазначені заокруглення зовнішніх і внутрішніх кутів повинні бути не більше 0,5 мм.

6.10 Допускається механічна обробка отворів для контрування діаметром 1,5 мм при забезпеченні шорсткості R_z робочої поверхні не більше 20 мкм.

6.11 Поверхня заглушок транспортувальних повинна бути гладкою, без тріщин, здуття, пористості, недопресовки і сторонніх механічних включень. На поверхні деталей допускаються холодний стик, розводи, нерівномірний глянець.

6.12 Нарізь – за ГОСТ 11709. Поля допусків повинні відповідати: для зовнішньої нарізі – 8g, для внутрішньої – 7H.

6.13 Нарізь повинна бути повною і чистою, без задирок, зрізаних гребінців і вм'ятин.

6.14 У разі виготовлення нарізі в упор недоріз нарізі повинен бути не більше ніж 1,2 мм.

6.15 Не допускаються:

а) відколи в місцях зачистки литників і ґрата розміром більше 1 мм × 1 мм × 0,5 мм;

б) відколи нарізі, що перевищують 0,2 довжини витка на західній частині і більше 0,05 довжини на наступних витках;

в) відколи від свердління, що утворюються під час виходу свердла в радіальному напрямку, розміром більше 0,2 мм;

г) зриви маркувальних знаків, що ускладнюють їх читання;

д) опуклість або увігнутість дна транспортувальних заглушок більше 1 мм;

е) відбитки від тріщин, подряпин і незначних забоїн на прес-формі, що виходять за межі допуску на розмір деталі;

ж) ґрат на робочих поверхнях і нарізі.

7 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

7.1 Для контролю відповідності транспортувальних заглушок вимогам цього стандарту виробник повинен проводити приймально-здавальні випробування.

7.2 Транспортувальні заглушки повинні пред'являтися для приймання партіями. Партія повинна складатися з транспортувальних заглушок одного позначення, виготовлених з однієї партії матеріалу. Розмір партії повинен встановлюватися за угодою між виробником і споживачем.

7.3 При приймально-здавальних випробуваннях транспортувальних заглушок виробник повинен контролюватися зовнішній вигляд і приєднувальні розміри.

Габаритні розміри, не контрольовані під час приймально-здавальних випробувань, повинні відповідати кресленикам і забезпечуватися прес-формами.

7.4 Зовнішній вигляд кожної транспортувальної заглушки слід контролювати візуально.

7.5 Для контролю розмірів відбирають 1 % заглушок транспортувальних від партії, але не менше 5 одиниць.

7.6 Різьба контролюється прохідною стороною калібру.

7.7 Якщо під час контролю отримані незадовільні результати навіть за одним із показників, за цим показником проводиться повторна перевірка на подвійній кількості транспортувальних заглушок, взятих з тієї ж партії. Якщо під час повторного контролю результати будуть незадовільні, то вся партія бракується.

7.8 Контроль транспортувальних заглушок здійснюється після витримки протягом 12 годин з моменту виготовлення за такими кліматичними умовами:

Температур повітря, К.....308 - 288

Відносна вологість, %45 - 80

Атмосферний тиск, Па..... $8,4 \cdot 10^4$ - $1,07 \cdot 10^5$

8 МАРКУВАННЯ, ПАКУВАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ

8.1 На пробках типів 1, 2, 3, 5 і кришках типу 1 маркувати позначення нарізі литтям. Для розмірів, зазначених у таблицях знаком *, маркувати тільки крок нарізі.

8.2 На пробках типу 4 розмір d і кришках типу 2 розмір d_c маркувати литтям.

8.3 Висота шрифту маркування вказано в таблицях 1-6.

Шрифт маркування – згідно з СОУ НАЕК 205.

8.4 Таврувати тавром служби технічного контролю на бирці.

8.5 Транспортувальні заглушки повинні бути укладені в дерев'яні або картонні ящики, викладені всередині вологонепроникним матеріалом.

Пакування повинно бути щільним, що не допускає переміщення заглушок всередині ящика під час транспортування.

Маса брутто – не більше 25 кг.

8.6 У кожен ящик повинні упаковуватися транспортувальні заглушки тільки з одним позначенням однієї або декількох партій.

8.7 В ящик повинна бути вкладена етикетка, яка повинна містити:

- найменування або товарний знак виробника;
- номер партії;
- позначення заглушки транспортувальної;
- штамп служби технічного контролю;
- кількість заглушок транспортувальних;
- дату виготовлення.

8.8 Маркування ящика слід виконувати згідно з ГОСТ 14192 незмивною фарбою.

8.9 Заглушки транспортувальні можуть транспортуватися будь-яким видом транспорту в упакованому вигляді.

8.10 Заглушки транспортувальні повинні зберігатися в упакованому вигляді в умовах, передбачених для групи С за ГОСТ 15150.

9 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

9.1 Виробник повинен гарантувати відповідність заглушок транспортувальних вимогам цього стандарту у разі дотримання споживачем умов експлуатації та зберігання, встановлених цим стандартом.

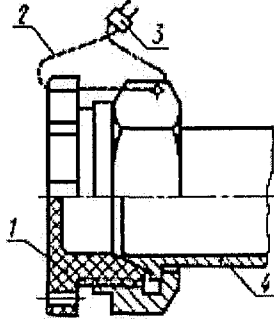
9.2 Гарантійний строк зберігання – 10 років з моменту виготовлення.

ДОДАТОК А

(довідковий)

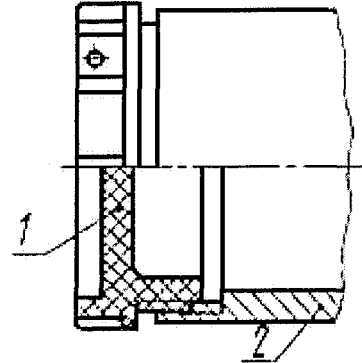
ПРИКЛАДИ ВИКОРИСТАННЯ ПРОБОК І КРИШОК

А.1 Приклади використання пробок типів 1 - 4 наведені на рисунках 1 - 4.



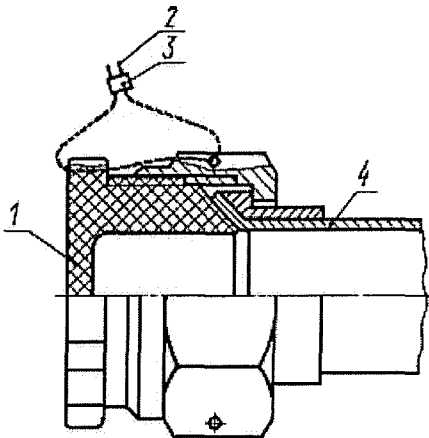
1 – пробка; 2 – дрiт дiаметром вiд 0,5 мм до 0,6 мм; 3 – пломба; 4 – з'єднуюча частина трубопроводу

Рисунок 1



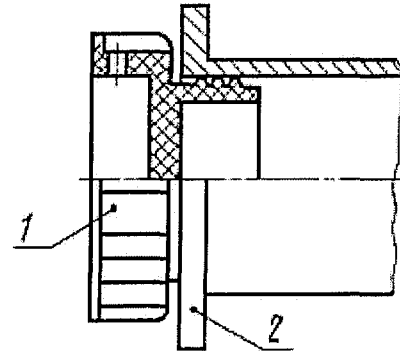
1 – пробка; 2 – з'єднуюча частина трубопроводу

Рисунок 2



1 – пробка; 2 – дрiт дiаметром вiд 0,5 мм до 0,6 мм; 3 – пломба; 4 – з'єднуюча частина трубопроводу

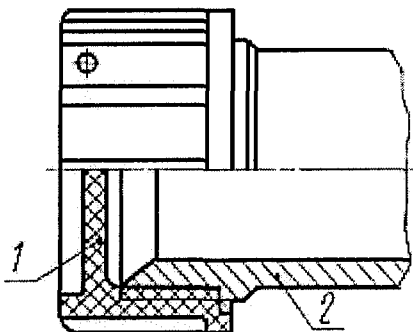
Рисунок 3



1 – пробка; 2 – з'єднуюча частина трубопроводу

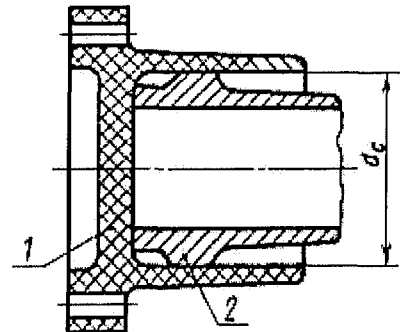
Рисунок 4

А.2 Приклади використання кришок типів 1-2 наведені, відповідно, на рис. 5 і 6.



1 – кришка; 2 – з'єднуюча частина трубопроводу

Рисунок 5



1 – кришка; 2 – з'єднуюча частина трубопроводу

Рисунок 6

ДОДАТОК Б
(довідковий)

БІБЛІОГРАФІЯ

1 ГОСТ 22241-76 «Заглушки транспортировочные. Общие технические условия»

АРКУШ РЕЄСТРАЦІЇ ЗМІН

Номер зміни	Номери аркушів				Повідомлення		Підпис	Дата
	змінених	замієних	нових	анульованих	номер повідомлення	к-ть арк.		