

1

**СССР**

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

---

**ЗАДЕЛКИ БОРТОВЫХ  
ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРОВОДОВ  
В МУФТЫ СРАЩИВАНИЯ МЕТОДОМ ОБЖАТИЯ**

**ОСТ 1 03868-77,  
ОСТ 1 12273-77, ОСТ 1 14404-85,  
ОСТ 1 00855-77**

**Издание официальное**



## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Муфты и трубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ОСТ 1 12273-77, ОСТ 1 14404-85.

1.2. Поверхности муфты должны быть ровными, без вмятин. Допускается рихтовка поверхностей до нанесения покрытия. Наличие трещин, заусенцев и острых кромок не допускается.

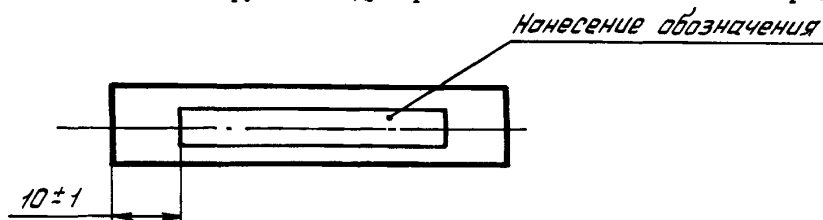
1.3. Поверхности покрытий муфт должны быть ровными, без вадутий и отслаивания. Наличие поверхностей, не имеющих покрытия, не допускается.

1.4. Внешний вид трубок должен соответствовать ТУ 6-19-299-86.

1.5. На трубки наносить маркировку обозначения заделки проводов в муфту сращивания по ОСТ 1 03868-77; шрифт ПО-3 ГОСТ 2930-62.

1.6. Обозначение на трубки должно наноситься четко и сохраняться четким в условиях эксплуатации.

1.7. Обозначение на трубках следует располагать в соответствии с чертежом



1.8. На трубках диаметром 6 мм и более следует наносить два обозначения в диаметрально противоположных местах.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля качества изготовления муфт и трубок устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются муфты и трубки, выпускаемые предприятием-изготовителем.

2.3. Муфты и трубки на испытания предъявляются партиями.

Партией муфт и трубок считаются муфты или трубки одного обозначения не более 5000 шт. Выбор контролируемых муфт или трубок производится методом произвольного отбора из каждой партии.

2.4. Приемо-сдаточные испытания проводятся отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя в последовательности и объеме, указанных в таблице.

№ изм.	2	3	4
№ изв.	10012	10439	11700

Вит. № документа	3267
Изм. № подлинника	

Наименование проверки	Пункты		Количество проверенных муфт или трубок
	технических требований	методов контроля	
1. Внешний вид	1.2; 1.4	3.1	3 % от партии, но не более 30 шт. и не менее 5 шт.
2. Размеры муфт	1.1	3.2	
3. Качество покрытия	1.3	3.3	10 шт. от партии

Примечание. Испытания по п. 3 проводятся только для муфт.

2.5. Партия считается годной для последующей заделки проводов, если по всем проверяемым параметрам будет признано годными 100 % муфт и трубок, отобранных для проверки.

2.6. Если количество годных муфт и трубок, проверяемых по пп. 1 и 2 таблицы будет менее 100 %, то проводится повторная проверка на удвоенном количестве вновь отобранных муфт и трубок.

2.7. Если количество годных муфт, проверяемых по п. 3 таблицы, будет менее 100%, то все муфты из проверяемой партии возвращаются на доработку, после чего производится повторная проверка на удвоенном количестве муфт.

2.8. Если при повторной проверке годными будет признано менее 100 % муфт, партия бракуется. Забракованная партия доработке и отправке заказчику не подлежит.

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль состояния поверхности и внешнего вида муфт и трубок должен производиться визуально с применением оптического инструмента не менее чем с двукратным увеличением.

3.2. Контроль размеров муфт и трубок должен производиться универсальным измерительным инструментом, имеющим точность на порядок выше измеряемого допуска, или специальными шаблонами и калибрами, поверенными в соответствии с требованиями ГОСТ 8.513-84.

3.3. Состояние поверхности, материал и толщина слоя покрытия муфт должны проверяться последовательно на одних и тех же муфтах в химической лаборатории. Состояние поверхности проверяется методом, установленным в п. 3.1 настоящего стандарта. Материал покрытия определяется химическим анализом. Муфты после контроля в химической лаборатории списываются и возврату в партию не подлежат.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка муфт - по ОСТ 1 12273-77, трубок - по ОСТ 1 14404-85.

№ изм.	1	2	4
№ изв.	7958	10012	11700

Изм. № дубликата	3267
Изм. № подлинника	

4.2. Упаковка муфт каждого обозначения должна производиться отдельно. Муфты и трубки, прошедшие приемо-сдаточные испытания и признанные годными для эксплуатации, укладываются в количестве не более 100 шт. в пакет, изготовленный из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82, а затем в картонные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями ОСТ 1 00859-77, в количестве, устанавливаемом предприятием-изготовителем, но не превышающем по массе 0,5 кг. Перемещение муфт и трубок внутри картонного ящика не допускается.

4.3. На каждый картонный ящик должна быть наклеена этикетка по форме, устанавливаемой предприятием-изготовителем, с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- обозначения упакованных муфт или трубок;
- количества упакованных муфт или трубок;
- штампа ОТК;
- номера и фамилии упаковщика;
- месяца и года изготовления муфт или трубок.

Этикетка наклеивается так, чтобы не могло произойти вскрытия картонного ящика без нарушения целостности этикетки.

4.4. Картонные ящики должны быть уложены в сухие деревянные ящики, выстланные внутри влагонепроницаемым материалом. Масса ящика (брутто) не должна превышать 35 кг. Перемещение картонных ящиков внутри закрытого деревянного ящика не допускается.

4.5. Внутри деревянного ящика под крышку должен быть вложен упаковочный лист по форме, принятой на предприятии-изготовителе, с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- общего количества упакованных картонных ящиков;
- количества картонных ящиков каждого обозначения муфт или трубок;
- номера или фамилии упаковщика;
- даты упаковки.

4.6. Транспортирование муфт и трубок, упакованных в деревянные ящики, допускается любым видом транспорта на любое расстояние при условии, что ящики будут защищены от прямого воздействия атмосферных осадков.

4.7. Консервация муфт и трубок, направляемых в страны с тропическим климатом, должна быть произведена в соответствии с ОСТ 1 90086-73.

4.8. Внутризаводское транспортирование муфт и трубок допускается производить россыпью в открытых ящиках, прикрытых на время транспортирования от прямого воздействия атмосферных осадков и пыли. Транспортирование в одном ящике муфт и трубок разных обозначений не допускается.

№ изм	1	2	4
	7956	10012	11700
	3267		
	Инв. № подлинника		





## СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ОСТ 1 03868-77	Заделки бортовых электрических проводов в муфты сращивания методом обжатия. Типы и основные размеры. Технические требования . . . . .	2
ОСТ 1 12273-77	Муфты сращивания. Конструкция и размеры . . . . .	16
ОСТ 1 14404-85	Трубки термоусаживаемые. Конструкция и размеры . . . . .	20
ОСТ 1 00855-77	Муфты сращивания и трубки термоусаживаемые. Технические условия . . . . .	23

№ изм.	2
№ изв.	10012

Инв. № дубликата	3267
Инв. № подлинника	