

УДК 621.643

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00537-72

АРМАТУРА СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ

На 23 страницах

Технические условия

Введен впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1989 г.

Проверено в 1984 г.

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1972 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на арматуру и соединения трубопроводов по наружному конусу (в дальнейшем - соединения трубопроводов), используемые в различных жидкостных и газовых системах при рабочих температурах от минус 60 до плюс 300°С и давлениях не более 106 МПа (1060 кгс/см²), в зависимости от сортамента труб.

Издание официальное

ГР 2131 от 08.05.73

Перепечатка воспрещена

1-2, 3, 8, 17, 8

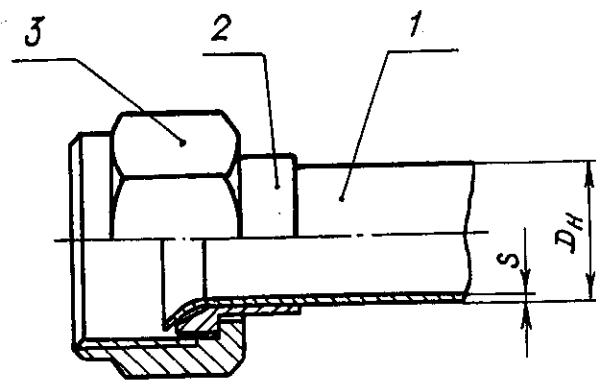
Лит.изм.	1	2	3	4	5
№ изв.	6614	7408	9206	11179	12158

Инв. № дубликата	1139
Инв. № подлинника	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Арматура соединений трубопроводов должна изготавливаться по ОСТ 1 10315-72 - ОСТ 1 10346-72 и соответствовать требованиям настоящего стандарта.

1.2. Труба в сборе для соединений трубопроводов должна соответствовать указанной на черт. 1.



1 - труба (развальцовка концов труб - по ГОСТ 13954-74 или ОСТ 1 12051-75; 2 - ниппель по ГОСТ 13956-74; 3 - гайка накидная по ОСТ 1 10315-72

Черт. 1

1.3. В пневматических системах трубы из стали марки 12Х18Н10Т наружным диаметром D_H более 16 мм с развальцовкой концов по ГОСТ 13954-74 не применять.

1.4. Виды полуфабрикатов и технические условия на материал должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Виды полуфабрикатов	Марка материала	Технические условия
Труба	12Х18Н10Т	ГОСТ 19277-73
Прутки для гаек, проходников, переходников, пробок, заглушек	ВТ3-1 ВТ6 ВТ16	ОСТ 1 90173-75; ОСТ 1 90266-86; ТУ 1-92-87-83; ТУ 1-809-63-88
Штамповки для угольников, тройников, крестовин	ВТ3-1 ВТ6	ОСТ 1 90000-70, группа контроля III
Лист для шайб	ОТ4-1	ОСТ 1 90218-76

Лит.изм.
№ изв.

1

2

3

4

5

12158

11179

9206

7408

6614

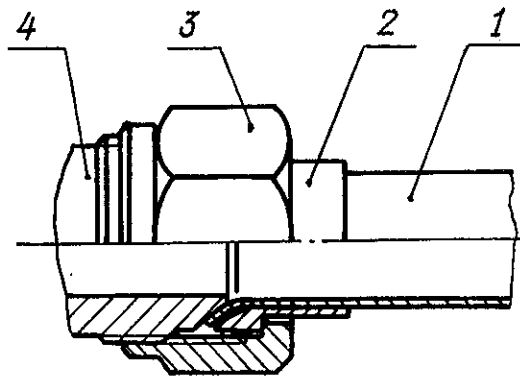
Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1139

ОСТ 1 00537-72 Стр. 3

1.5. Сочетание марок материалов трубы и арматуры должно соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Проходник, переходник, угольник, тройник, крестовина*
Марка материала			
12X18Н10Т	14X17Н2, 13X11Н2В2МФ	ВТЗ-1, ВТ6 ВТ16	ВТЗ-1, ВТ6, 12X18Н9Т, 13X11Н2В2МФ

* Резьбовая часть штуцеров - по ГОСТ 13955-74.

1.6. Рабочие давления в трубопроводе с трубой из стали марки 12X18Н10Т при нормальной температуре должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Размеры, мм

Наружный диаметр труб D_H	Толщина стенки трубы					
	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4
	Рабочее давление МПа (кгс/см ²), не более					
4	43,5 (435)	55,0 (550)	106,0 (1060)	-	-	-
6	-	34,5 (345)	48,0 (480)	66,0 (660)	76,0 (760)	-
8	-	-	34,5 (345)	48,0 (480)	68,0 (680)	65,0 (650)
10	-	-	27,0 (270)	37,0 (370)	41,5 (415)	51,0 (510)
12	-	-	-	30,5 (305)	34,5 (345)	41,5 (415)
14	-	-	-	26,0 (260)	29,5 (295)	34,5 (345)
16	-	-	-	20,5 (205)	25,5 (255)	30,0 (300)
18	-	-	-	18,0 (180)	22,5 (225)	26,5 (265)
20	-	-	-	16,0 (160)	20,0 (200)	23,5 (235)
22	-	-	-	14,5 (145)	18,0 (180)	21,0 (210)

Лит. изм.

№ изв.

1

2

3

4

5

6614

7408

9206

11179

12158

1139

Ив. № дубликата

Ив. № подлинника

ОСТ 1 00537-72 Стр. 4

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Наружный диаметр труб D_H	Толщина стенки трубы					
	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4
	Рабочее давление МПа (кгс/см ²), не более					
25	-	-	-	13,0 (130)	16,0 (160)	18,5 (185)
28	-	-	-	11,5 (115)	13,5 (135)	16,5 (165)
30	-	-	-	10,5 (105)	13,0 (130)	15,0 (150)
32	-	-	-	10,0 (100)	12,0 (120)	14,0 (140)
34	-	-	-	9,5 (95)	11,5 (115)	13,5 (135)
36	-	-	-	9,0 (90)	-	-
38	-	-	-	8,5 (85)	-	-

1.7. Рабочие давления ($P_{\text{раб}}$) в мегапаскалях, указанные в табл. 3, вычисляются по формуле

$$P_{\text{раб}} = P/n,$$

где P - минимальное разрушающее давление, МПа;

n - запас прочности, равный 3,15.

Минимальное разрушающее давление (P) в мегапаскалях определяется по формуле

$$P = \sigma_B \frac{\frac{d}{S} + 1}{\frac{1}{2} \left(\frac{d}{S}\right)^2 + \frac{d}{S} + 1},$$

где d - внутренний диаметр трубы, мм;

S - минимальная толщина стенки, мм;

σ_B - предел прочности, МПа.

1.8. Значения рабочих крутящих моментов затяжки накидных гаек при контроле соединений трубопроводов на герметичность гидравлическим или пневматическим давлением не должны превышать значений, приведенных в табл. 4.

Таблица 4

Наружный диаметр труб D_H , мм	Развальцовка концов труб			
	по ОСТ 1 12051-75		по ГОСТ 13954-74	
	Крутящий момент затяжки, Н·м (кгс·см)			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
4	15 (150)	+2,5 (25)	20 (200)	+2,5 (25)
6	20 (200)		30 (300)	+5,0 (50)
8	25 (250)	40 (400)		
10	40 (400)	+5,0 (50)	45 (450)	
12	45 (450)		60 (600)	+8,0 (80)

Лит.изм. 4
№ изд. 11179

3
8206

1
6614

1139

Ив. № дубликата
Ив. № подлинника

Продолжение табл. 4

Наружный диаметр труб D_H , мм	Развальцовка концов труб			
	по ОСТ 1 12051-75		по ГОСТ 13954-74	
	Крутящий момент затяжки, Н·м (кгс·см)			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
14	65 (650)	+8,0 (80)	65 (650)	+8,0 (80)
16	70 (700)		75 (750)	
18	80 (800)		90 (900)	+9,0 (90)
20	90 (900)	+10,0 (100)	-	-
22	95 (950)		-	-
25	110 (1100)	+15,0 (150)	-	-
28	115 (1150)		-	-
30	140 (1400)		-	-

Примечание. Затяжку накидных гаек, для которых не заданы значения рабочих крутящих моментов, при контроле соединений трубопроводов на герметичность гидравлическим или пневматическим давлением производить стандартными ключами по ГОСТ 2839-80 или ГОСТ 2841-80.

Максимально допустимые крутящие моменты затяжки накидных гаек соединений трубопроводов - по ГОСТ 13977-74 и ОСТ 1 00770-75.

1.9. Количество переборок соединений трубопроводов, для которых значения крутящих моментов затяжки приведены в табл. 4, не должно превышать:

- с развальцовкой концов труб по ГОСТ 13954-74 - 20 переборок;
- с развальцовкой концов труб по ОСТ 1 12051-75 - 80 переборок.

1.10. На поверхности арматуры не допускается трещин, плен, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

1.11. Резьба должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных ниток и вмятин.

1.12. Допускаются:

- а) следы резьбы на поверхности центрирующего пояса и на необрабатываемых поверхностях угольников, тройников и крестовин;
- б) незначительные вмятины и следы от штампов - не более половины предельных отклонений.

1.13. Трубы из стали марки 12X18Н10Т для соединений трубопроводов должны иметь антикоррозионное покрытие Хим.Пас*.

* По действующему отраслевому документу.

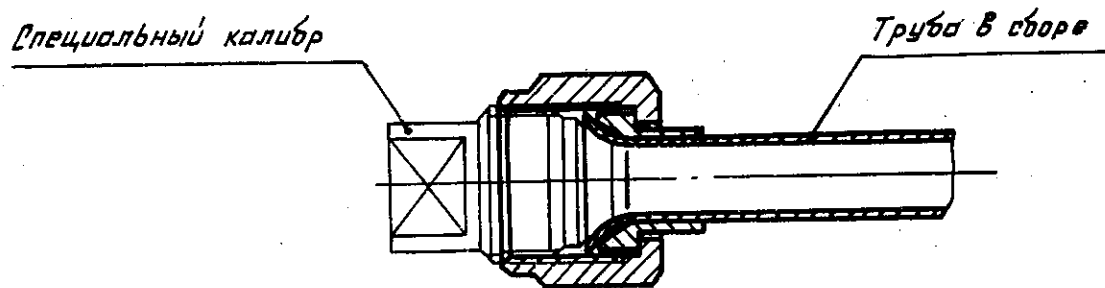
№ изм.	1	3	4	5
№ изв.	6614	9206	11179	12158

Инв. № дубликата	1139
Инв. № подлинника	

- б) внешний вид должен проверяться визуально у каждой детали;
в) каждая труба должна испытываться на прочность и герметичность.

2.3. Контроль внешних конических поверхностей арматуры на прилегание должен производиться с помощью специального калибра по отпечатку краски на конусе арматуры. Отпечаток должен быть кольцевым, без разрыва и располагаться в плоскости, перпендикулярной оси конуса.

2.4. Контроль труб в сборе на прилегание внутренних конических и криволинейных поверхностей труб (черт. 3) должен производиться по отпечатку краски на конусе спецкалибра от затяжки накидной гайки проверяемого трубопровода с рабочим крутящим моментом, указанным в табл. 4.



Черт. 3

Отпечаток должен быть кольцевым без разрыва.

2.5. Проверку арматуры и труб в сборе по отпечатку краски разрешается не проводить в случае проверки их на герметичность гидравлическим или пневматическим давлением с применением тарированной затяжки накидных гаек с рабочими крутящими моментами, указанными в табл. 4.

2.6. Внешний вид труб и арматуры проверяется невооруженным глазом.

2.7. Испытания труб на прочность и контроль герметичности должны проводиться по действующему отраслевому документу.

2.8. Если при приемо-сдаточных испытаниях труб и арматуры получены неудовлетворительные результаты хотя бы по одному из вышеуказанных пунктов, по этому пункту проводятся повторные испытания на удвоенном количестве деталей, взятых от той же партии.

Если при повторных приемо-сдаточных испытаниях результаты будут неудовлетворительными, вся партия бракуется.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Каждая деталь маркируется значением наружных диаметров труб, для которых эти детали предназначены, и клеймится клеймом ОТК предприятия-изготовителя.

Лит. изм.

№ изв.

1139

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Ив. № дубликата	1139			Лит. изм.	1	3				
Ив. № подлинника				№ изв.	6614	9206				

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ПРИМЕРЫ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ С АРМАТУРОЙ

1. Пример сборки труб с прямым проходником приведен на черт. 1 и в табл. 1.

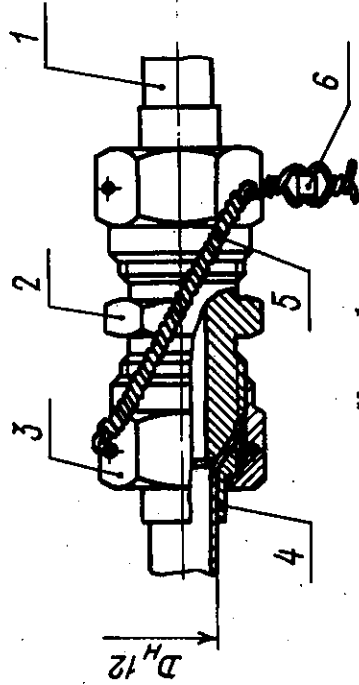


Таблица 1

Черт. 1

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Проходник прямой	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Шпиль	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12X18H10T	12-13A ГОСТ 13959-74, 12-11A ГОСТ 13959-74, 2-12- ОСТ 1 10318-72	12-ОСТ 1 10315-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12X18H9T 0,8- 1,2 ГОСТ 18907-73; ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Количество					
Марка стали	1	2	2	-	1
Обозначение					

Ив. № дубликата		Лит.изм.	1	3
Ив. № подлинника	1138	№ изв.	6614	9206

2. Пример сборки труб с проходными угольником приведен на черт. 2 и в табл. 2.

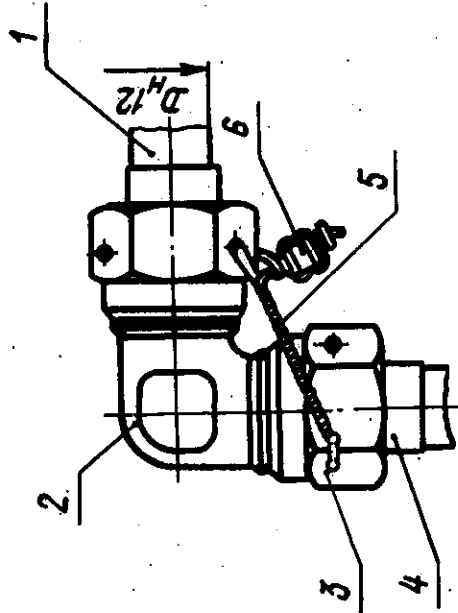


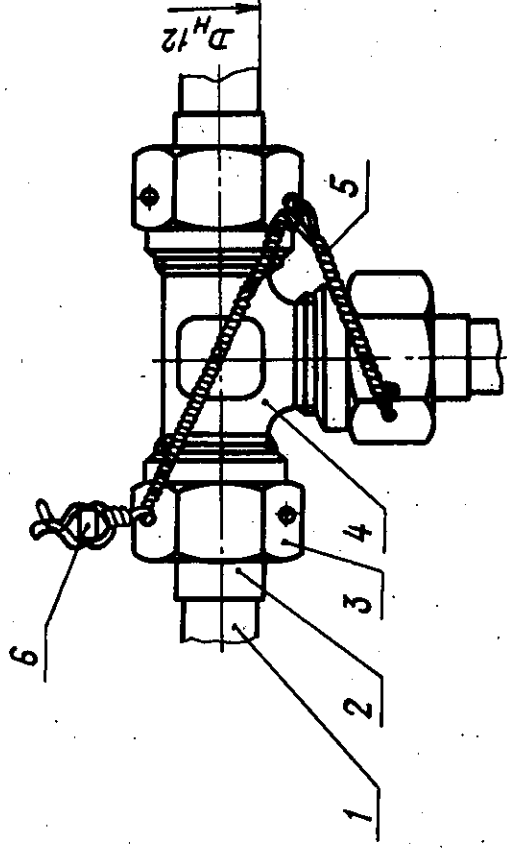
Таблица 2

Черт. 2

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Угольник проходной	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Шпиль	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12X18H10T	12-13A ГОСТ 13962-74, 12-11A ГОСТ 13962-74,	12-ОСТ 1 10315-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Количество					
Марка стали	1	2	2	-	1
Обозначение					

Инв. № дубляката		1	3						
Инв. № подлинника	1139	6614	9206						

3. Пример сборки труб с проходным тройником приведен на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

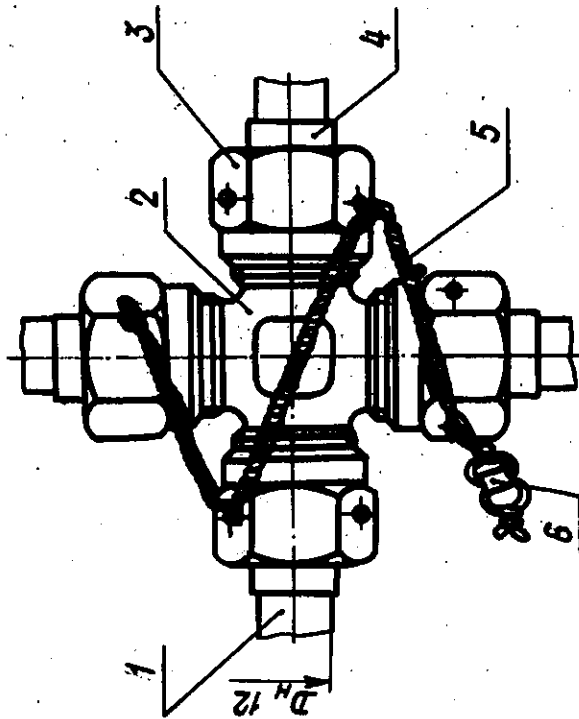
Таблица 3

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Тройник проходной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12Х18Н10Т	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	12-13А ГОСТ 13964-74, 12-11А ГОСТ 13964-74, 12-ОСТ 1 10323-72	12Х18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Марка стали	Количество				
	3	3	1	-	1
	Обозначение				

Инв. № дубляжата	1	3
Инв. № водопровода	6614	9208

Инв. № дубляжата	1139
Инв. № водопровода	

4. Пример сборки труб с проходной крестовиной приведен на черт. 4 и в табл. 4.



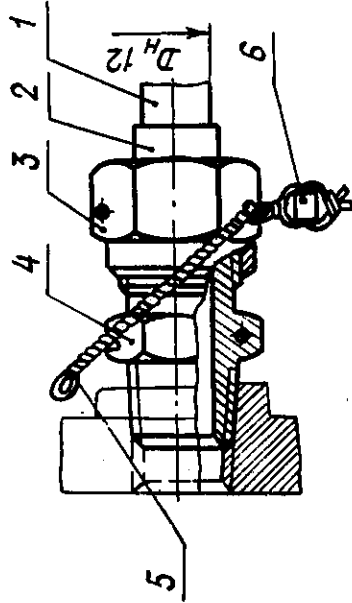
Черт. 4

Таблица 4

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Крестовина проходная	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Ниппель	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12Х18Н10Т	12-13А ГОСТ 13967-74, 12-11А ГОСТ 13967-74, 12-ОСТ 1 10328-72	12-ОСТ 1 10315-72	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	12Х18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Марка стали	Количество				
	1	4	4	-	1
	Обозначение				

Инв. № дубликата		Лит.изм.	1	3					
Инв. № подлинника	1139	№ изв.	6614	9206					

5. Пример сборки трубы с свертным проходником приведен на черт. 5 и в табл. 5.



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели нельзя использовать какой-либо элемент конструкции

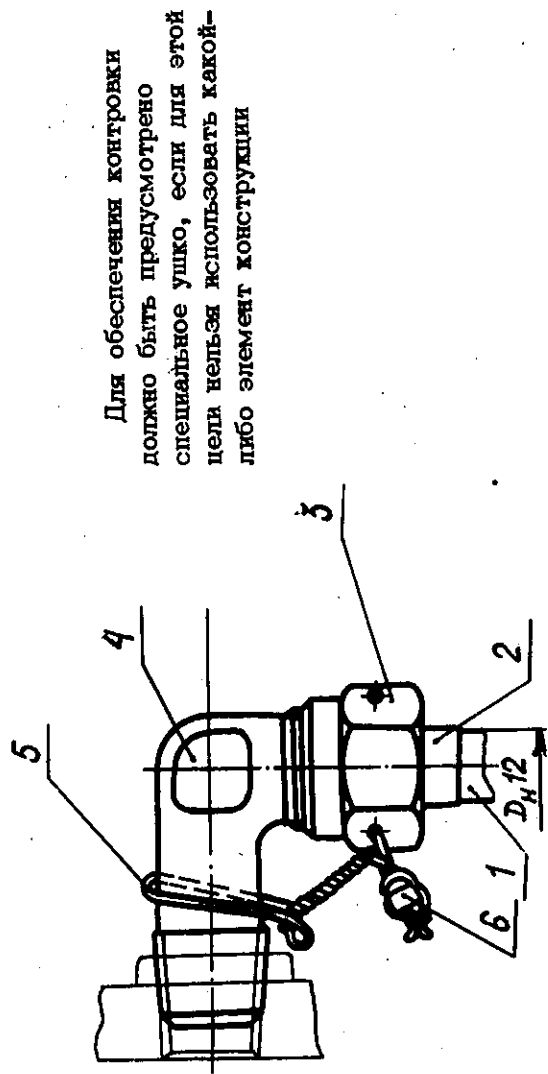
Черт. 5

Таблица 5

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Проходник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72 "	12-13A ГОСТ 13969-74, 12-ОСТ 1 10330-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Количество					
1	1	1	1	-	1
Обозначение					

Изм. № дубликата	1	3							
Изм. № подлинника	1139								
Лит. изм.	1	3							
№ изв.	6614.9206								

6. Пример сборки грубы с свертным угольником приведен на черт. 6 и в табл. 6.



Для обеспечения контроля
должно быть предусмотрено
специальное ушко, если для этой
цели нельзя использовать какой-
либо элемент конструкции

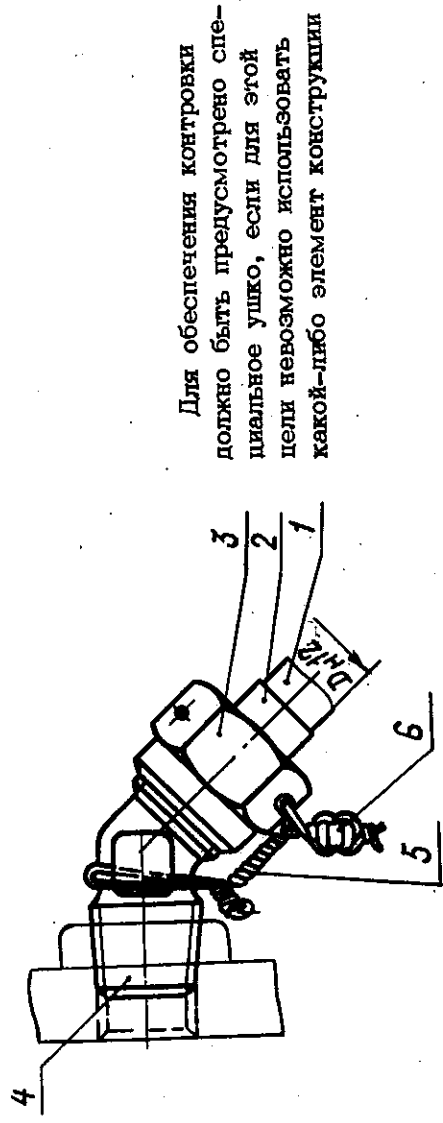
Черт. 6

Таблица 6

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка нахлестная	Поз. 4 Угольник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	12-13A ГОСТ 13970-74, 1-12- ОСТ 1 10334-72	12X18H9T 0,8 - 1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Количество					
Марка стали	1	1	1	-	1
Обозначение					

Инв. № дубляжата		Лит.изм.	1	3					
Инв. № подлинника	1139	№ изв.	6614	9206					

7. Пример сборки трубы с свертным угольником приведен на черт. 7 и в табл. 7



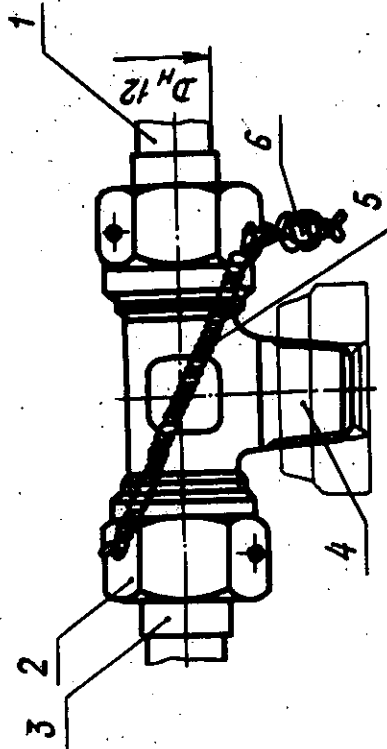
Черт. 7

Таблица 7

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Угольник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
	1	1	1	-	1
Количество					
Обозначение					
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	2-12 ОСТ 1 10334-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73; ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Изм. № дубликата	1139	Лит. изм.	1	3
Изм. № подлинника		№ изв.	6614	8206

8. Пример сборки труб с свертным тройником приведен на черт. 8 и в табл. 8.



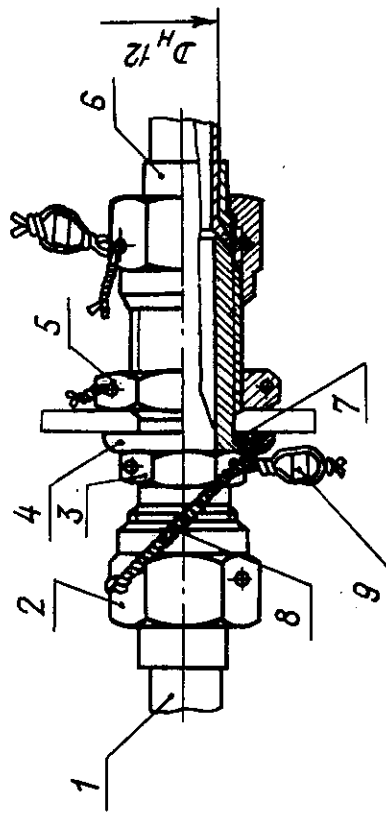
Черт. 8

Таблица 8

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Гайка накидная	Поз. 3 Ниппель	Поз. 4 Тройник свертной	Поз. 5 Проволока	Поз. 6 Пломба
12X18H10T	12-ОСТ 1 10815-72	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	1-12-13А ГОСТ 13971-74, 1-12- ОСТ 1 10337-72	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71
Марка стали	2	2	1	-	1
Количество					
Обозначение					

Ив. № дубликата					
Ив. № подлинника	1139				
Лит.изм.	1	2	3	5	
№ изв.	6614	7408	9208	12158	

9. Пример сборки труб с прямым проходником приведен на черт. 9 и в табл. 9.



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели невозможно использовать какой-либо элемент конструкции

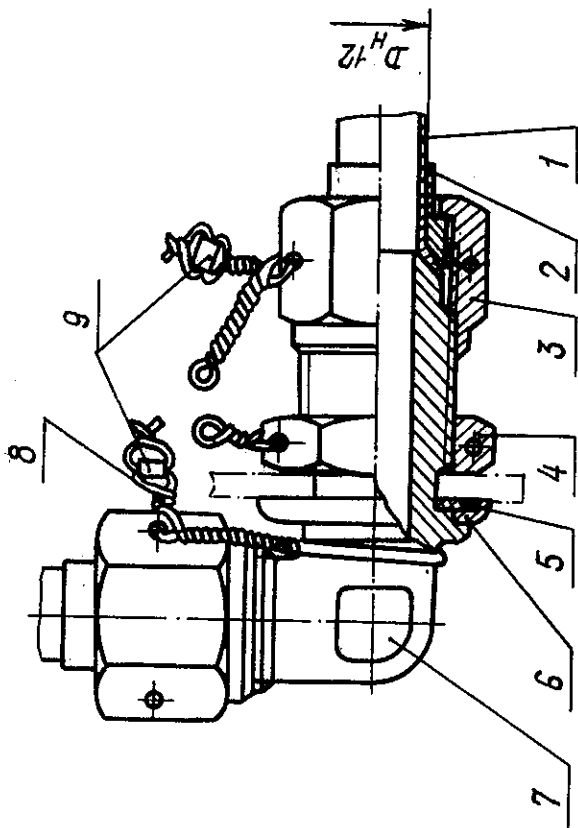
Черт. 9

Таблица 9

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Гайка накладная	Поз. 3 Проходник прямой	Поз. 4 Шайба прижимная	Поз. 5 Гайка	Поз. 6 Нишпель	Поз. 7 Кольцо уплотнительное	Поз. 8 Проволока	Поз. 9 Пломба
Количество								
2	1	1	1	1	2	1	-	1
Обозначение								
12X18H10T	12- ОСТ 1 10315-72	1-12- ОСТ 1 10318-72	20- ОСТ 1 10346-72	M20x1,5- ОСТ 1 10317-72	12-12A ГОСТ 13956-74, 12-11A ГОСТ 13956-74	ОСТ 1 11408-88	12X18H9T 0,8 - 1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

Инв. № дубликата									
Инв. № подлинника	1139								
Лит.изм.	2	3	5						
№ изв.	7408	9206	12158						

10. Пример сборки туб с фланцевым угольником приведен на черт. 10 и в табл. 10.



Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели нельзя использовать какой-либо элемент конструкции

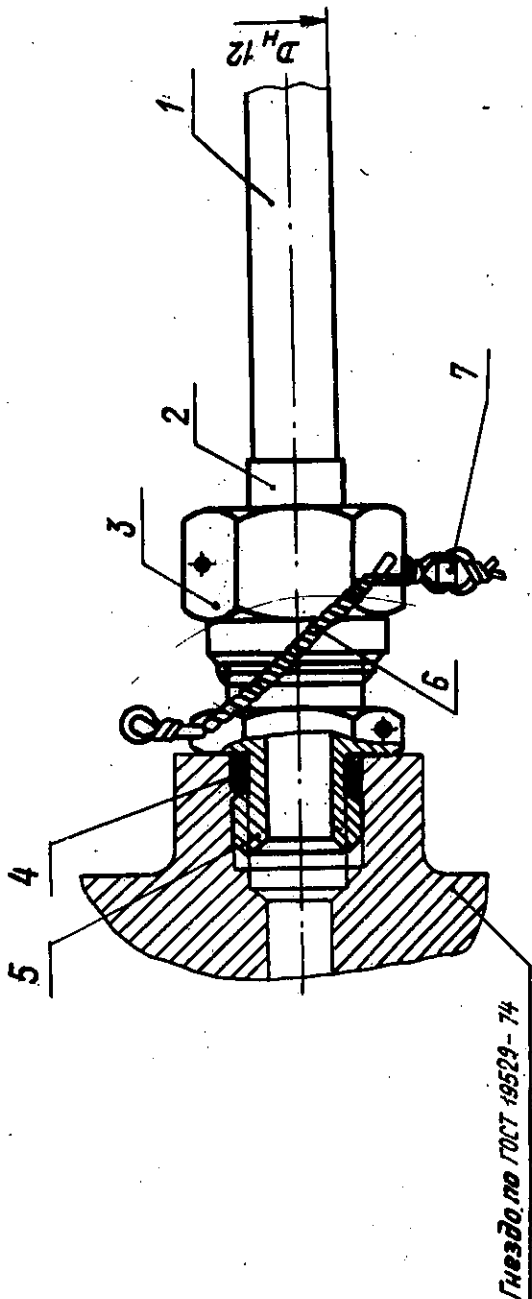
Черт. 10

Таблица 10

Поз.1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Гайка	Поз.5 Кольцо уплотни- тельное	Поз. 6 Шайба прижимная	Поз. 7 Угольник фланцевый	Поз.8 Проволока	Поз. 9 Пломба	Количество	
									1	2
Обозначение										
12X18H10T	12-12A ГОСТ 13956-74,	12- ОСТ 1 10315-72	М20x1,5- ОСТ 1 10317-72	ОСТ 1 11408-88	20- ОСТ 1 10346-72	12- ОСТ 1 10322-72	12X18H9T 0,8 - 1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71		
	12-11A ГОСТ 13956-74									

Изм. № дубликата	1139	1	3	4					
Изм. № редакции		№ изм.	6614	9206	11179				

11. Пример сборки трубы с свертным проходником приведен на черт. 11 и в табл. 11.



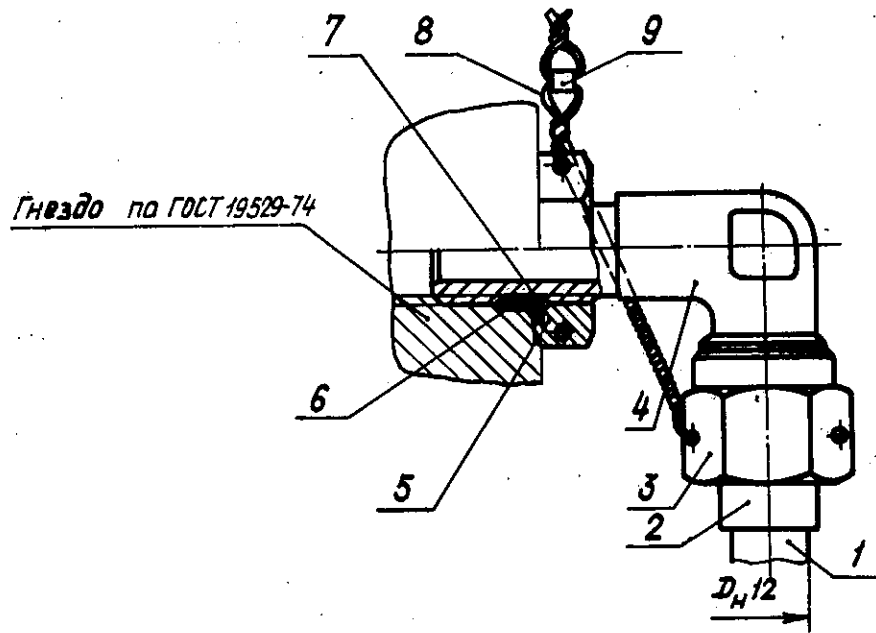
Для обеспечения контроля должно быть предусмотрено специальное ушко, если для этой цели невозможно использовать какой-либо элемент конструкции

Черт. 11

Таблица 11

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Шпиль	Поз. 3 Гайка накладная	Поз. 4 Кольцо уплотнительное	Поз. 5 Проходник	Поз. 6 Проволока	Поз. 7 Пломба
Марка стали	Количество					
12Х18Н10Т	1	1	1	1	-	1
	Обозначение					
12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	12-ОСТ 1 10331-72	ОСТ 1 00980-80	12-ОСТ 1 10067-71	12Х18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71

12. Пример сборки трубы с ввертным угольником приведен на черт. 12 и в табл. 12.



Черт. 12

Лит. изм.	3	4
№ изв.	9206	1.1.179

Инв. № дубляжката	
Инв. № подлинника	1139

Инв. № дубликата										
Инв. № подлинника	1139									
Лит. изм.	1	2	3	4						
№ изв.	6614	7408	9206	11179						

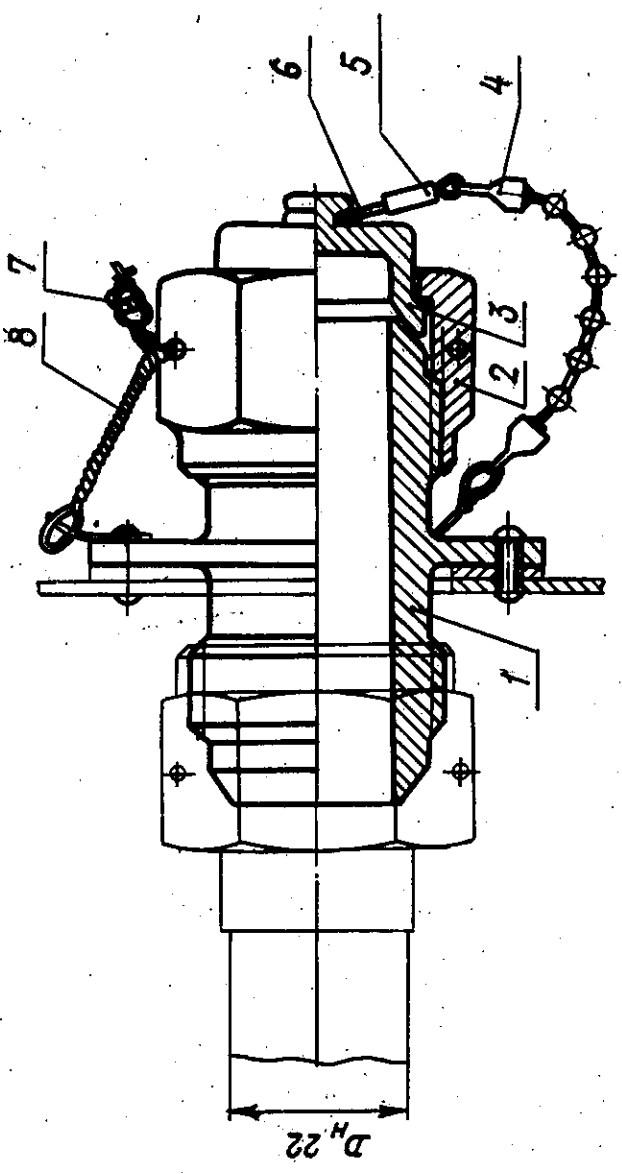
Таблица 12

Поз. 1 Труба	Поз. 2 Ниппель	Поз. 3 Гайка накидная	Поз. 4 Угольник свертной	Поз. 5* Гайка	Поз. 6 Кольцо уплотни- тельное	Поз. 7 Шайба	Поз. 8 Проволока	Поз. 9 Пломба	Количество	
									1	1
Обозначение										
12Х18Н10Т	12-12А ГОСТ 13956-74, 12-11А ГОСТ 13956-74	12-ОСТ 1 10315-72	1-12-ОСТ 1 10335-72	М16х1,5-12 ГОСТ 19532-74	ОСТ 1 00980-80	18-ГОСТ 18531-74	12Х18Н9Т 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73; ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71		

* В агрегатах топливных и масляных систем, работающих под давлением не более 15 МПа (1.50 кгс/см²), разрешается применять гайки по ОСТ 1 10317-72.

Изм. № дубликата									
Изм. № подлинника	1139								
Лит. изм.	1	2	3						
№ изм.	6614	7408	9206						

13. Пример сборки крышки с фланцевым проходником приведен на черт. 13 и в табл. 13.



Черт. 13

Таблица 13

Поз. 1 Проходник фланцевый	Поз. 2 Гайка накидная	Поз. 3 Крышка	Поз. 4 Щелочка	Поз. 5 Втулка	Поз. 6 Проволока	Поз. 7 Пломба	Поз. 8 Проволока
Количество							
1	1	1	1	1	-	1	-
Обозначение							
22-13A ГОСТ 13960-74, 22- ОСТ 1 10319-72	22- ОСТ 1 10315-72	22- ОСТ 1 10345-71	ОСТ 1 3-5-10-ОСТ 1 11380-73	11111-73	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72	ОСТ 1 10067-71	12X18H9T 0,8-1,2 ГОСТ 18907-73, ГОСТ 18143-72

ОСТ 1 00537-72 Стр. 23

14. Контровка проволокой - рекомендуемая.
15. Развальцовка концов труб - по ОСТ 1 12051-75 или по ГОСТ 13954-74.
16. Изготовление и монтаж труб с арматурой - по действующему отраслевому документу.
17. Опознавательная маркировка трубопроводов - по ОСТ 1 00134-74.
18. Сборка и монтаж ввертной арматуры с применением уплотнительных колец - по ГОСТ 19528-74 или ОСТ 1 11192-73.

Изм. № дубликата	Изм. № подлинника	1139	Лит. изм.	1	3	№ изв.	6614 9206

ОСТ 1 00537-72 Стр. 24

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Заменившихся	Новых	Анулированных				
1	1-4, 87 10-20, 22- 24	-	-	-	6614	Шивас	12/X-76	1/VII-77
2	2, 3, 8, 18, 19, 22, 23	-	-	-	7408	Капу	11.02.78г.	1.07.79г.
3	1-6; 8, 10+25	-	-	9	9206	Капу	28.02.85	01.01.86г.