

بخش 15

بسته بندی کردن

A. عمومیات

1.A.15 استفاده و تفتيش

a. وسایل بسته بندی کردن باید قبل از استفاده در هر بخش، و .. هرگاه ضرورت احساس شود، در هر بار استفاده، توسط مشخصات ارایه شده توسط فابریکه ، شخص متخصص ، تفتيش گردد، تا از مصون بودن آن اطمینان حاصل گردد.

b. بسته بندی ناقص یا معیوب از خدمات باید بر طرف گردد.

c. استفاده و نگهداری وسایل بسته بندی باید مطابق به توصیه های فابریکه و فابریکه وسایل باشد. وسایل بسته بندی باید بیشتر از اندازه که تحمل آنرا دارد بیشتر بار زده نشود.

d. وسایل بسته بندی که مورد استفاده نمیباشد از ساحات کار فوری کشیده شده و در حالت مصون ذخیره و مواظبت گردد.

02.A.15 طناب بالاکش باید در اطراف وزن یا بار پیچانیده نشود.

03.A.15 خطوط حرکت در موقعیت (1.9 m - 6 ft - 6 in) ساحه کار باید توسط ساحه مشخص یا توسط سرحدات فزیکی محافظه گردد تا از صدمات یا صدمات از باعث خطوط شکسته جلوگیری نماید.

04.A.15 تمام حلقه پیوند (نیمه نیمه روی هم گذاشتن) باید به طریقه تایید شده ساخته شود. طناب لوله فلزی کوتاه با سایز مناسب در حلقه به استثنای اتصال حلقة فلزی کوتاه، که اختیاری میباشد، باید تثبیت گردد.

05.A.15 زمانیکه بارها بالاکش میگردد، یک آله مثبت جفت سازی باید جهت محکم ساختن بار و بار بندی استفاده گردد (بطور مثل، جفت سازی های مصنونیت که خود بسته میشوند، چنگک با یک در فنری، یک چرخ نوع لنگری با یک بولت، بیچ و قید).

06.A.15 چنگکها، قید ها ، حلقه ها لایی گذاشتن چشم ها و لوازم برقی و لوله کشی های دیگر که ساییده شدن یا شاریده گی وسیع را نشان میدهد یا خرابی یا خمیده گی، چرخیده دارد یا صدمه دیده باشد باید از خدمات دور گردد.

07.A.15 قلاب های مروج طرح شده، چنگک ها، بست کامل (محکم گیرنده ها) و لوازم بالا کننده (مثال، های یکنواخت کننده شعاع نور (نورد) یکنواخت کننده های به بالا برنده ها و یهند کننده وغیره برای این واحد ها مانند صفحه مطابق اندازه، ساختمان های پیش ساخته شده و مواد مشابه، بخاطر مشخص ساختن فشار کاری مصون نشانی و قبل از استفاده تست اثبات به فشار 125 فیصد، صورت گیرد.

B 15. شایستگی های کارمندان

01.B.15 هر کارمند در بخش نظارت نقاله بسته بندی کار میکند، باید نیاز های این بخش را داشته باشد.

02.B.15 هر کارمند که در بخش اجرات و وظایف بسته بندی فعالیت میکنند، باید دارای مهارت بسته بندی و دارای مشخصات ذیل باید باشند:

a. سن حداقل 18 سال

b. قادر به افهام و تفہیم موثر با کارمند کرن، نظارت کننده نقاله، مرد با بیرق و و کارمندان موثر ساحه، باشد.

c. دارای دانش و آگاهی اساسی از مشخصات فعالیت سایل، توانایی ها و محدودیت ها باشد.

03.B.15 بر علاوه بسته بندی کننده های ماهر و نظارت کننده های نقاله، باید قادر به اجرای علمی و تخصصی در اداره درست کارمندان در موارد ذیل را باشند.

a. مسؤولیت ها و نقش کارمندان

b. عملیات ساحه (زمین، محیط)

c. وسائل و مواد بسته بندی

d. برورسیجر عملیاتی مصون

e. اساسات بسته بندی مصوّن

f. خطرات محیطی (تداخل امواج بالای سر)

g. بسته بندی فشار، بسته گرفتن فشار، اسباب معمول تصادمات مربوط به کرن.

. (MLR) C.165 بسته بندی متعدد نقاله

USACE 01.C.15 تمرینات بسته بندی متعدد نقاله را صرف بمنظور راست کردن سیخ،
موقیعت دادن به فولاد ساختمانی را اجازه میدهد. مطابقت جدی این فصل و بخش
R نیز یک اصل مهم میباشد.

02.C.15 نقاله متعدد ، یک نقاله حساس محاسبه شده و مطابق بخش H.16 نیاز به پلان
تحریری، مشرح و دقیق دارد. بر علاوه، تمام ضروریات و تشریحات این فصل باید در بخش
پلان حساس نقاله ذکر گردد. همچنان حداقل خطرات نقاله متعدد در ساحه کار، لست شعاع،
تعیین ظرفیت فشار، تعیین وزن عضو، علامت دستی درست کرن، قوانین مصوّنیت برای
مقالات متعدد بسته بندی، قانون هفتم پایین بادبان، محدودیت های باد/محیطی، راه مصوّن،
موضوعات خطوط انرژی ضروریات کرن، نشانی خطوط مرکزی، استفاده از خطوط
علامت، مهارت یا تصدیق عملیات کننده و بسته بندی کننده که این عمل را انجام میدهد، وسایل
بسته بندی، طناب واپرسمه، چنگک ها و قید ها، ساحتات مرتب راه پایین، وسایل محافظه
کارمندان ، ذخیره و تعیین وزن.

03.C.15 نقاله متعدد در ساحتات مشخص ذیل مورد استفاده قرار میگیرد:

a. ساخت MLR استفاده شده باشد.

b. حد اکثر ینج عضو نقاله در یک نقاله باشد.

c. تنها اعضای ساختمان شعاع نور و مشابه بالا برده شوند.

d. تمام کارمندان که با MLR کار میکنند، باید در موضوعات ذیل تربیه شده باشند.

(1) طبیعت خطرات مترافق با نقاله های متعدد

(2) پرسیجر و وسایل درست جهت اجرای نقاله‌های متعدد که در این فصل و 1926.753(e) ذکر شده است.

(3) تمام فشار ها توسط شخص ماهر معلوم گردد; 15.B

f. هیچ کرن برای نقاله های متعدد در صورت که با مشخصات و محدودیت های فابریکه سازنده آن در تضاد باشد، باید استفاده نگردد.

g. مشتقات ساخت MLR باید بصورت مشخص طرح شده و برای ساختمان عمومی، یک ظرفیت اعظمی و ساحه تماس فردی ساخته شود. این ظرفیت توسط فابریکه یا شخص متخصص که بادیان ها را تثبیت میکند، باید تصدیق گردد و باید براساس مشخصات فابریکه تولید کننده با فکتور محافظه ۱:۵ برای تمام مشتقات، باشد.

h. فشار مجموعی باد افزایش بیدا نکند:

(1) ظرفیت سنجیده شده وسایل نقاله (مقاله) در چارت وسایل فشار نقاله

(2) ظرفیت بادبان در چارت سنجش تثبیت بادبان

ی ساخت MLR باید توسط اعضای لوازم برقی و لوله کشی بادبانها مشخص گردد

(1) در مرکز تقل درجه مناسب نگهداری باید متصل گردد

(2) بادبانها از قسمت بالایی یا بین تثبیت گردد

(3) و حداقل 7 فوت (2.1 متر) دورتر بادبانها تثبیت گردد.

ن. اعضای ساخت MLR باید از بالای نقطه یابین باید نصب شود

K. فشار کنترولی یابین کننده وقتیکه فشار در ساحه وصل کننده ها بیشتر گردید، باید استفاده گردد.

D.15 طناب وایر

01.D.15 طناب ویرباید مطابق به 16.D.12 نگهداری، تعویض و تفتيش گردد.

02.D.15 طناب وایر از باعث نقیایص از خدمات دور شود یا اینکه بخاطر استفاده بعدی واضیحا باید نشانی گردد.

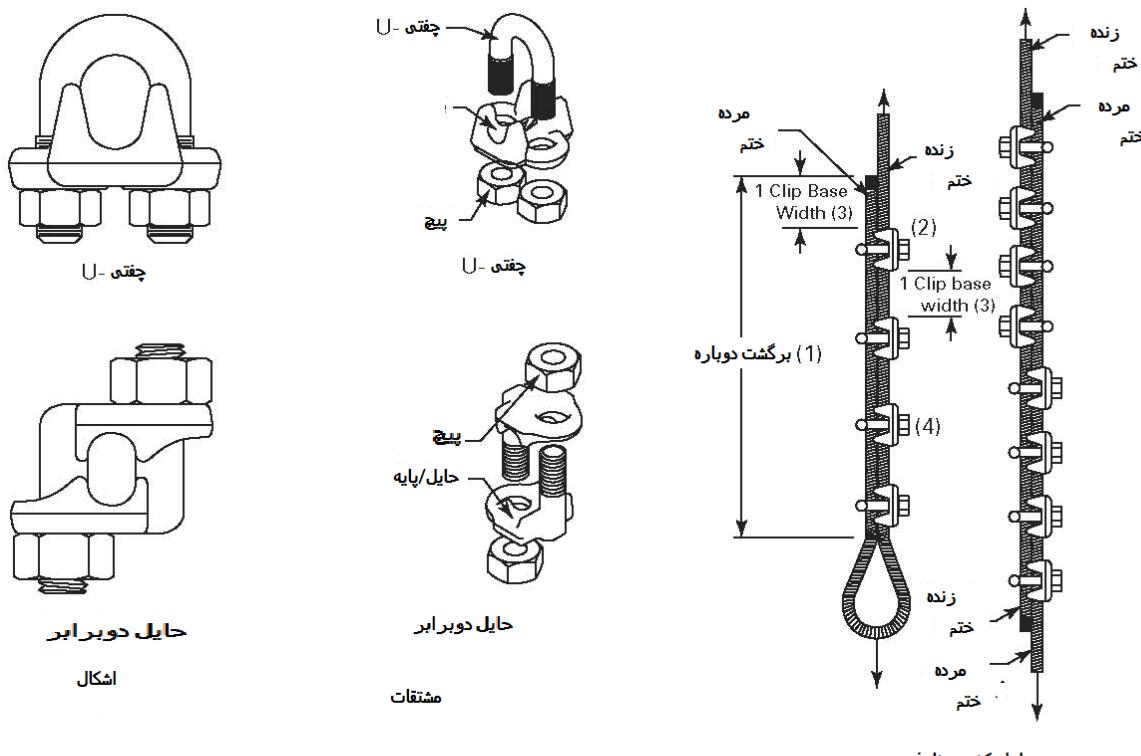
03.D.15 لوله طناب وایر با چفتی های U باید متصل باشد. مهره های چفتی عاجل بعد از فشار ابتدایی باید محکم شود. > شکل 1-15 و جدول 1-15 دیده شود.

04. D.15 وقتیکه ساكت های محکم کننده تثبیت استفاده میگردد، طناب های وایر فاقد فشار باید دوباره جمع شده و در خود آن توسط لوله خودش یا توسط جدا کننده های دارای اندازه مساوی نگهداری شوند. لوله باید فشار (زنده) باید در تماس نباشد، >شکل 2-15 دیده شود.

تصویر 1-15

فاصاصله گیره ریسمان سیم

(برای استفاده رای طناب ها نمیباشد)



بادداشت عمومی: شماره های درست بیج ها برای اندازه طناب و ایر استفاده شود،

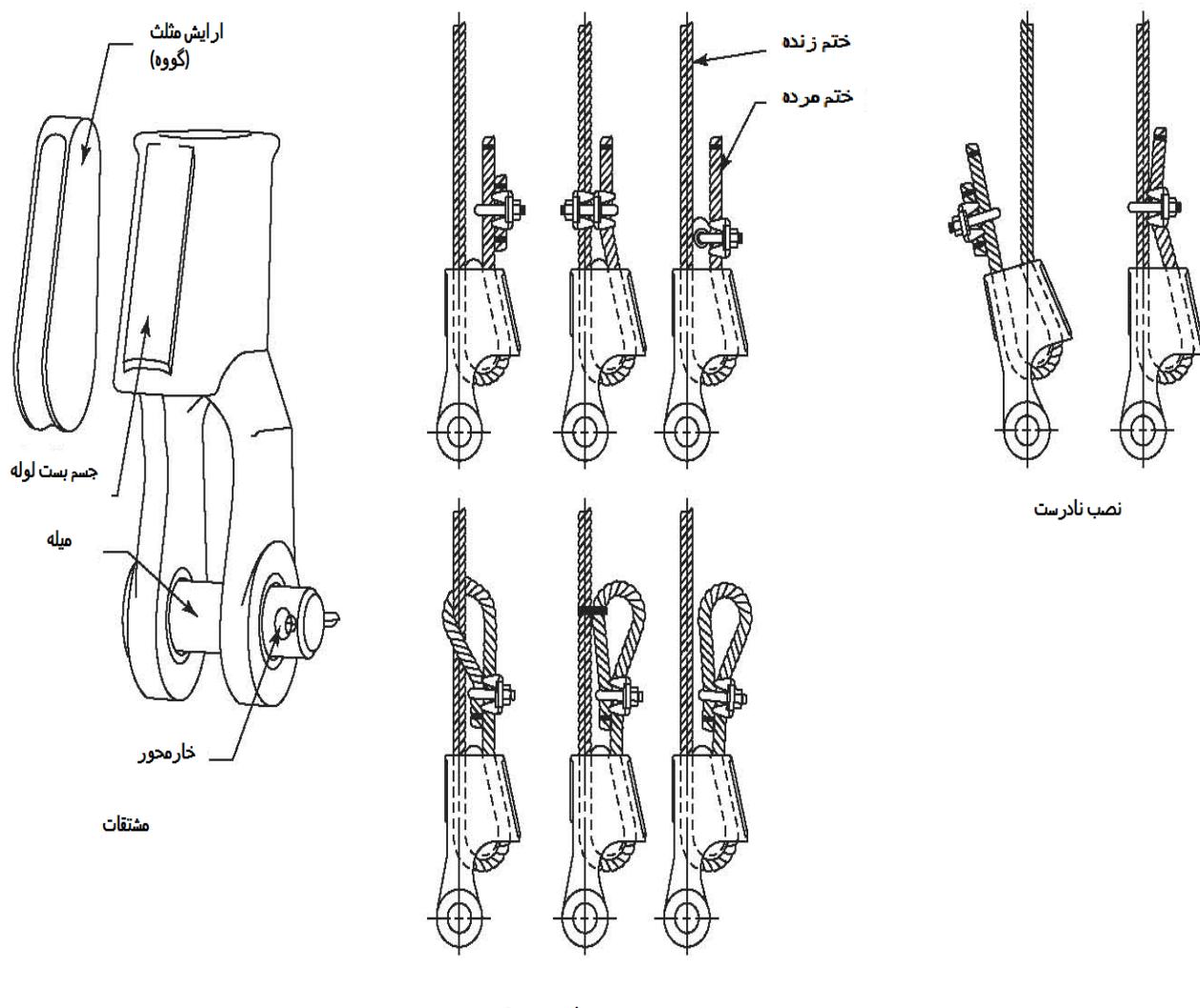
بادداشت ها:

- (1) طول بازگشت دوباره درست استفاده گردد
- (2) جهتداری درست حایل در ختم زند باید ملاحظه گردد
- (3) مسافه های درست بیج ها باید استفاده گردد
- (4) گشتاور پیچشی در بیج ها درست تطبیق گردد

شکل 2-15

لوله جهت گیر طناب واير

(برای تسممه استفاده نگردد)



جدول 1-15

تعداد گیره ها ها گشتاورهای پیچی مناسب ضروری برای ساخت حلقه طناب واير و ارتباط مناسب آن با کفايت احتمالي که بيشتر از 80% نباشد

دiameter طناب (in/cm)	اندازه ظاهری گیره ها (in/cm)	تعداد گیره ها	نیروی پیچشی که باید در پیچ های گیره تطبیق گردد (ft-lb/N-m)
5/16 (0.7)	3/8 (0.9)	3	25 (33.9)
3/8 (0.9)	3/8 (0.9)	3	25 (33.9)
7/16 (1.0)	1/2 (1.2)	4	40 (54.3)
1/2 (1.2)	1/2 (1.2)	4	40 (54.3)
5/8 (1.5)	5/8 (1.5)	4	65 (88.2)
3/4 (1.9)	3/4 (1.9)	5	100 (135.7)
7/8 (2.2)	1 (2.5)	5	165 (223.9)
1 (2.5)	1 (2.5)	6	165 (223.9)
1 1/4 (3.1)	1 1/4 (3.1)	7	250 (339.3)
1 3/8 (3.4)	1 1/2 (3.8)	7	375 (508.9)
1 1/2 (3.8)	1 1/2 (3.8)	8	375 (508.9)
1 3/4 (4.3)	1 3/4 (4.3)	8	560 (760.0)

مسافه لوله ها باید شش برابر دیامتر طناب واير باشد. لوله های فلزی کوتاه اگر طناب های واير با هم متصل باشند، باید استفاده گردد.

05.D.15 قسمت های آخری برآمدگی مسیرها در پیوندهای تسمه ها و قید ها باید پوش یا کند گردد.

06.D.15 درست کردن سلینگ ها با لوب های حلقه ها بی یابیان با استفاده از طناب های وایر، مواد لوله ها و نقاله های استثنای جاییکه این عملیات استفاده سلینگ های تصحیح شده را مجاز نمیداند، اجازه داده نمیشود. تمام سلینگ های تصحیح شده که بخاطر لوله های طناب وایر استفاده میشود باید توسط RPE برای کارهای مشخص طراحی شده باشد.

07.D.15 به استثنای بهم چسباندن حلقه ها در ختم وایر ها و سلینگ های با طناب های بی پایان وایر، طناب های وایر در نقاله (نقاله‌دهن) پایین کردن، و کشش فشار ها استفاده میگردد.

a. اتصال حلقه در هر طناب وایر باید باید کمتر از پنج نقطه تقاطع (این نیازمندی نمیتواند پیش بینی از استعمال کردن شکل دیگر از متصل کننده که موثر باشد نمیباشد)

d. طناب های وایر باید توسط گره دریابی محافظه نگردد به استثنای در خطوط عقب اسکربریور ها.

08.D.15 حلقه ها در طناب های وایر، سلینگها و سیم های تصنیعی نباید توسط طناب های وایر یا لوله های و یا گره های دریابی ساخته شود.

D.15. حلقه های طناب وایر باید برای طناب های با هم متصل استفاده نشود.

E.15 زنجیر

01.E.15 تنها زنجیر در عملیات نقاله‌دهن اجازه داده شود.

02.E.15 زنجیر قبل از استفاده اولی باید تفتيش گردد و بعد از آن در هفته. زنجیر ها بصورت انفرادی تفتيش نمایيد. زنجیر قبل از تفتيش پاک شود، زیرا موجودیت گریس و چرک تخریبات و شاریده گی ها را ممکن پنهان نماید.

a. خورده گی: خورده گی ها باید براساس جدول 15-2 تعویض گردد.

b. منبسط شدن: زنجیر را به طول اندازه شده آن یا با طول زنجیر دیگر مقایسه نمایید.
هرگاه طول از 3 فیصد بیشتر دریافت گردید، تمام زنجیر باید تفtíش گردد. هرگاه طول زنجیر از 5 فیصد بیشتر دریافت گردید، زنجیر باید تعویض گردد.

c. حلقه های زنجیر با شکل تغییر یافته: تغییر شکل (بیچ خودرن یا خمیده گی) حلقه های زنجیر، یا هر زنجیر که تجمع حلقات از ادانه با حلقات دیگر زنجیر دور نمیخورد.

d. برش، زخم یا شکستگی: هرگاه عمق برش یا شکستگی از اندازه که در جدول 2-15 نشان داده شده است، بیشتر باشد، ساخت مکمل باید تعویض گردد.

e. شگافها: شگافها و صدمات و اضیح دیگر که در مورد قوت زنجیر شک پیدا میکند.

جدول 2-15

خورده گی های قابل قبول زنجیر

اندازه نارمل زنجیر	دیامتر اعظمی خورده گی قابل قبول
9/32 in (.7 cm)	0.037 in (.09 cm)
3/8 in (.9 cm)	0.052 in (.13 cm)
1/2 in (1.3 cm)	0.069 in (.18 cm)
5/8 in (1.5 cm)	0.084 in (.21 cm)
3/4 in (1.9 cm)	0.105 in (.27 cm)
7/8 in (2.1 cm)	0.116 in (.29 cm)
1 in (2.5 cm)	0.137 in (.35 cm)
1-1/4 in (3.1 cm)	0.169 in (.43 cm)

E.15 03. وقتیکه همراهی زنجیر های همبسته، چنگک ها، حلقه ها، اتصالات مستطیل شکل یا ضمیمه های دیگر استفاده میگردد، باید ظرفیت اندازه شده برابر به همان زنجیر داشته باشد.

E.15 04. چنگک های کار مقاطعه و کارخانه و حلقه های زنجیر برای بسته های چاره موقتی که از بولت ها و چوب ها ساخته شده و ضمیمه های مشابه دیگر، باید استفاده نگردد.

F.15 طناب های فایبر (مصنوعی و طبیعی)

F.15 01. طناب های فایبری جهت دریافت موارد ذیل توسط شخص ماهر باید تفتش گردد:

a. فایبر های شکسته یا قطع شده، چه از داخل یا خارج

b. بریده گی، متورم، تخریشات، فایبر های شدیدا یا غیر نارمل سائیده شده.

c. فایبر های خاک شده یا ریزه های فایبر های شکسته داخل طناب بین مسافه

d. تغییرات در اندازه

e. تغییر رنگ یا پوسیده گی ریسمان ها

f. گودالها، زنگ خورده گی یا شکستگی

g. تاب ها

h. ذوب شدن یا ذغال شدن

i. صدمات دیگر واضیح که در مورد قوت طناب شک خلق میکند.

F.15 02. طناب فایبری هرگاه بخ زده یا مواجه به تیزاب حرارت شدید شده باشد، باید استفاده نگردد.

تمام پیوند های (نیمه نیمه روی هم گذاشتن) در تسمه اتصال طناب که توسط 03.F.15 استفاده کننده تهیه میگردد، باید مطابق توصیه های فابریکه سازنده طناب فایبری باشد.

04.F.15 وصل کننده های حلقه

a. در طناب از الیاف گیاهی نساجی پیوند های حلقه حداقل دارای سه نقطه جمع کردن انتهای طناب (سه در هر طرف خط مرکزی پیوند ها) باشد.

b. در طناب فایبری مصنوعی پوش شده پیوند های حلقه حداقل باید دارای چهار نقطه انتهای طناب کامل بوده و پیوند های کوتاه باید حداقل دارای هشت نقطه انتهای طناب کامل (چهار در هر طرف خط مرکزی پیوند ها) باشد.

05.F.15 کنار دریا و دنباله باید حتی کوچکترین کسر هم نداشته باشد (دارای رنگ سرخ طناب) و عاجل به نقطه انتهای طناب باید نزدیک ساخته شود. این عمل قابل اجرا برای تمام انواع حلقه و پیوند های کوتاه قابل طناب های فایبر میباشد.

a. برای طناب های فایبر کمتر از 1 در (2.5 سانتی متر) دیامتر، دنباله باید حداقل شش دیامتر های طناب را دورتر از انتهای کامل طناب فعال نماید.

b. برای طناب های فایبر با دیامتر 1 در (2.5 سانتی متر) و بزرگتر دنباله ها باید حداقل شش در (15.2 سانتیمتر) دورتر از اخرین نقطه انتهای کامل طناب را فعال سازد.

06.F.15 در کاربرد های که پلان دنباله ها قابل اعتراض است، دنباله ها داخل جسم طناب که دو انتهای طناب را بکار میبرد، باید باریک شود. (که شاید طول دنباله بصورت تخمینی شش دیامتر طناب دورتر از انتهای اخرین طناب ضرورت است)

07.F.15 برای تمام حلقه های روی هم گذاشته شده (پیوند ها) حلقه باید بصورت کافی بزرگ باشد، تا بتواند زاویه کمتر از 60 درجه را در سپلیس در هنگام که حلقه بالای فشار قرار میگیرد، تولید کند.

08.F.15 گره دریابی (برابر با 183° متر) بجاری سپلیس باید بکار برده نشود.

09.F.19 گره ها نباید بعوض پیوند ها استفاده گردد.

تسمه های اتصال: تمام تسمه های اتصال باید مطابق به ASME B30.9 باشد. **G.15**

G.15.01 تسمه های اتصال و تثبیت کردن آن و محکم کردن آنها قبل از استفاده در هر تغییر نوبتکارها باید تفتيش گردد و در صورت ضرورت در جريان استفاده نيز باید تفتيش گردد.

a. تسمه های شبکه فلز برای دریافت های ذیل باید تفتيش گردد:

(1) جوشکاری شکسته و اتصال شکنند در کنار تسمه

(2) وایر های شکسته در هر قسمت شبکه

(3) کاهش دیامتر وایر از 25 فیصد از باعث تخرشات و یا 15 فیصد از باعث فرسوده گی

(4) عدم موجودیت قابلیت انعطاف از باعث انحراف یا شکستگی شبکه

(5) شکستگی لوازم برقی و لوله کشی و مسدود کننده که باعث عمق سوراخ طویل بیشتر از 10 فیصد میگردد.

(6) شکستگی مسدود کننده یا لوازم برقی و لوله کشی که باعث از دیدار بیشتر از 10 فیصد وسعت حلقه میگردد.

(7) تفصیل 15 فیصد ساحه بخش های متقاطع طبیعی فلزات در هر قسمت از دور ادور جنگک باز کننده یا ختم ساحه تثبیت

(8) عمق وسیع یا تخریشات یا پوسیده گی تثبیت کننده ها، لوازم برقی و لوله کشی های شکسته یا خورده شده، شکستگی خارج از سطح هموار

(9) صدمات واضیح دیگر که باعث بوجود آوردن سوزن از قوت تسمه میگردد.

b. تسمه های مصنوعی یا کاهش فشار برای دریافت حالات ذیل باید تفتيش گردد:

(1) سوختگی های از باعث تیزاب یا مواد تندر و تیز

(2) ذوب شدن یا ذغال شدن هر قسمت از تسمه های اتصال

(3) مانعه ها، سوراخ ها، گسیختن ها، یا قطع شده گی ها

(4) بخیه زدن، شکسته

(5) یوشیده گی بیشتر سائیده شده

(6) گره دریابی یا امتداد که باعث افزایش مقدار توصیه شده توسط فابریکه ساخت میگردد.

(8) عمق یا خورده گی بیش از حد، خم شده گی، یا لوازم برقی و لوله کشی شکسته

(9) صدمات و اضیح دیگر که باعث بوجود آوردن سوژن از قوت تسمه میگردد.

02.G.15 محافظت باید میان تسمه و سطح تیز غیرمحاطه شده فشارکه بالا برده شده است،
صورت گیرد.

03.G.15 استفاده از تسمه ها در حالات که تمام فشار بصورت مثبت محافظه شده باشد،
صورت گیرد.

04.G.15 فاصله ها

a. تسمه های طناب های واير باید فاصله حداقل طناب و اضیح مساوی به ده بار دیامتر طناب
بین هر تثیت کننده یا سپلیس های حلقه باشد.

b. تسمه های بافته شده باید طول وسط جسم بافته شده مساوی به چهل مرتبه دیامتر عضو
طناب ها بین هر هر تثیت کننده یا سپلیس های حلقه باشد.

G.15 05. تسمه های زنجیری فولاد باید دارای ضمیمه با دوام دائمی، نوع، ظرفیت اندازه شده، علامت بیان کننده دیامتر و ساخت تسمه ها باشد.

G.15 06. تسمه های طناب واپری دارای باید ضمیمه با دوام دائمی، نوع، ظرفیت اندازه شده، و ساخت تسمه ها، علامت بیان کننده دیامتر، فشار اندازه شده، ظرفیت بالابرنده در حالت افقی، فواره مسدود کننده و تاریخ که خدمت جا داده شده است، باشد.

G.15 07. استخدام کننده دارای هر تسمه طناب مصنوعی، تسمه های فلزی، تسمه های مصنوعی یافته شده و آگاهی علامت گذاری شده یا کود زده شده که بتواند اسم، مارک تجاری فابریکه تولید کننده، ظرفیت اندازه گیری شده برای نوع مانع، و شکل مواد را با خود داشته و نشان دهد.

H.15 فلزات بادبانهای کشتنی

H.15 01. سلندر استوانه یی، چرخها و فلکه های تسمه، باید نرم بدون سطح آسیب دیده که باعث صدمات به باربری میگردد، باشد. تمام فلزات بادبانها قبل از استفاده باید نفتش گردد.

a. چنگک ها که بیشتر از 15 فیصد از گلوبه نارمل خود باز میگردد (در نقطه تنگترین اندازه میگردد) بیشتر از 10 فیصد از سطح چنگک های راست (خم نشده) میچرخد.

b. ارتباطات تغییر شکل یافته، و ارتباطات جفت.

c. اجتماع با چنگک های شگاف شده یا دیگر و ثبت کننده ها

d. تخریبات یا عمق های وسیع، یا ثبت کننده های شکسته

e. خدمات واضیح دیگر که باعث تولید سؤدن در مورد مقاومت ضمیمه های میگردد.

H.15 02. تناسب میان دیامتر بادبانهای کشتنی و استوانه های فلزی، قالب ریختن، چرخ، دیامتر فلکه تسمه پاکگاشتن باید مثل ثبت بادبانها به انحنای لوله زانویی بدون پوشش، تغییر شکل یا صدمه باید باشد.

H.15 03. در عدم موجودیت واقعه دیامتر مصون استوانه های فلزی (درم)، قالب ریختن، چرخک ها، یا فلکه نسمه باید به جای همچو وسایل کاهش داده شود. مگر اینکه تغییرات معاوضوی در خصوص استفاده بدبانها و محدودیت فشار مصون در نظر باشد.

H.15 04. درم ها، چرخکها و قطر داخلی لوله مختلف مرکز، چرخ های شگاف شده، پله های چرخ، باید از خدمات برطرف گردد.

H.15 05. ارتباطات، تثبیت شده ها، تجهیزات، محکم کننده ها، و ضمیمه ها که با بدبانها استفاده میگردد، باید دارای کیفیت خوب، اندازه مناسب و قوت خوب بوده و مطابق به توصیه های فابریکه تولید کننده عیار گردد.

H.15 06. شکل یا بوکسل « بخش ASME B30.26 » دیده شود.

a. تنها بوکسل های نشانی شده (توسط فابریکه تولید کننده با اسم، نشان تجاری فابریکه تولید کننده، فشار اندازه شده و اندازه، نشانی شده است) باید استفاده گردد. بوکسل های باید توسط استفاده کننده نگهداری گردد.

b. هر میله جدید بوکسل، باید توسط فابریکه تولید کننده که نشانده شده اسم، یا نشان تجاری، درجه، شکل مواد و اندازه فشار باشد، نشانی گردد.

c. بوکسل ها توسط استفاده کننده (یا شخص دیگر مسؤول) از نظر ظاهری و سالانه تفتيش گردد تا جهت استفاده مطمئن باشد.

d. ترمیم دوباره یا اصلاح باید توسط فابریکه تولید کننده یا شخص ماهر مشخص گردد. نقاط تقویض شده، مانند میله ها، باید مشخصات اصلی فابریکه تولیدی مطابقت داشته باشد.

e. بوکسل ها نباید بصورت غیر معمول با (فشار واردہ به مرکز قسمت جلو قایق) فشار تصادمی، بیشتر از ظرفیت اندازه شده مواجه گردد.

f. ساقهای نسمه های اتصال متعدد باید در لوله چرخها تطبیق نگردد.

07.H.15 چنگک ها > بخش 15 تصویر ASME B30.10

a. توصیه های فابریکه تولید کننده باید جهت مشخص شدن فشار مصون کاری اندازه ها و شکل های مختلف چنگک های خاص، تعقیب گردد. هر چنگک که توصیه های فابریکه تولید کننده نداشته باشد، باید جهت مصونیت فشار کاری قبل از استفاده باید آزمایش گردد. استخدام کننده باید تاریخ و نتیجه این آزمایش را نگهداری نماید.

b. چنگک های باز جهت استفاده در بادبانها جهت بالابردن فشار ها ممنوع قرارداده شده است.

c. چنگک های بالابر که 10 تون یا (9,072 kg) یا بیشتر اندازه شده باید جهت استفاده یا بکار بردن مصون آماده گردد.

d. انواع دیگر چنگک ها (چنگک های قلابی، چنگک های ریخته گری، چنگکهای طبقه بنده شده،) میشود که تا زمانی که قابل استفاده است، مطابق به توصیه های فابریکه های تولید کننده، استفاده و نگهداری گردد،

08.H.15 درم ها

a. درمها باید دارای ظرفیت طناب کافی با اندازه طناب توصیه شده، بوده تا بتواند وظایف بالابردن و پایین کردن را انجام دهد.

b. حداقل سه لفافه (پوش ها منظور نیست) طناب تمام وقت باید در درم موجود باشد.

c. درم قسمت ختم طناب اتصال باید توسط گیرنده مطمئن چسپیده به درم مطابق تائید فابریکه مهار گردد.

d. درمهای هم آهنگ، باید دارای قیردرست و هم آهنگ به دیامتر طناب باشند. عمق هم آهنگی باید مطابق به دیامتر طناب اتصال تصحیح گردد.

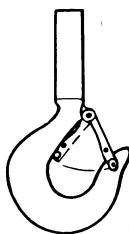
- (1) هم آهنگی در درمهای لبه دار باید دورتر از پوشش طناب اتصال در مسافه 2 در (سانتمتر 5) یا دوچند دیامتر طناب اتصال، هرگدام که بزرگتر است، باید پلان گردد.
- (2) لبه ها در درم های غیر هم آهنگ باید دورتر از آخرین پوشش طناب در مسافه دونیم در (6.3 cm) یا دوچند دیامتر طناب اتصال هرگدام که بزرگتر است، باید پلان گردد.

تصویر 3-15

چنگک ها



SELF-CLOSING TIPLOCK LATCH (EYE HOOK)



SELF-CLOSING TIPLOCK LATCH (SHANK HOOK)



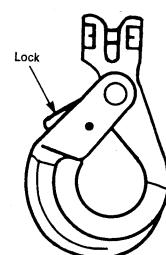
SELF-CLOSING BAIL (EYE HOOK)



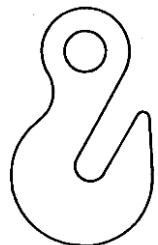
SELF-CLOSING FLAPPER LATCH
LAMINATED PLATE HOOK



SELF-CLOSING FLAPPER LATCH
(SHANK HOOK)



SELF-LOCKING CLEVIS HOOK
(CLOSED)



EYE GRAB HOOK

09.H. چرخک ها:

a. چرخک ها باید با اندازه طناب اتصال استفاده شده، که توسط فابریکه مشخص شده، مطابقت داشته باشد.

b. چرخک ها باید جهت اطمینان از درست بودن، اندازه، بدروستی در یک ردیف قرار داشتن، روغن کاری کردن، و در وضعیت خوب قرار داشتن، نتفیش گردد.

c. وقتیکه طناب اتصال به جهیدن از پیچک مواجه میگردد، پیچک ها باید توس و سایل نگهداری کیبل نگهداری شوند.

10.H. 15 پیچ های حلقه، حلقه های مهره حلقه های بیچ و پیچک ها

a. استفاده این وسایل باید مطابق به ASME B30.26 باشد.

b. فشار اندازه شده مطابق به نوصیه های فابریکه تولید کننده باید باشد.

c. هر یک از بیچ ها، حلقه مهره یی و بیچ های حلقه باید با اسم یا نشان تجاری فابریکه، اندازه یا فشار اندازه شده و درجه باید علامت گذاری شده باشد. بر علاوه حلقه جز خش نقاله باید نشانی گردد تا مقدار گشتاور پیچی را نشان داده بتواند.

d. این وسایل باید توسط استفاده کننده گان قبل از استفاده نتفیش (یا اشخاص مسئول دیگر) شده و حداقل سالانه جهت اطمینان باید نتفیش گردد.

e. پیچک ها یه پهلو فشار داده نشده و باید مقاوم و مطمئن جهت جلوگیری از خطاخوردن پیچ ها، در هنگام بالابردن اجسام باشد.

f. پیچ های حلقه در هنگام بالابردن اجسام باید محکم و مطمئن در مقابل دور خوردن باشد. پیچ های حلقه در سطح حلقه باید تحت فشار آمده، و نباید از زاویه های کمتر از 45 درجه به شکل عمودی فشار بالای آن وارد گردد.

g. پیچ های حلقه بدون شانه باید در یک زاویه فشار داده نشود.

EM 385-1-1
15 سپتامبر 2008

سفید

307

در صورت ضرورت به EM 385-1-1 اختصارات (ضمیمه Z) مراجعه شود.