

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЛЛОМЫ
ПОЛИЭТИЛЕНОВЫЕ

Технические условия

ОСТ 32.88-84

РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторско-технологическим бюро по вагонам Главного управления по ремонту подвижного состава и производству запасных частей

Начальник бюро *Зубов* Д. И. Занкин
Руководитель темы *Зубов* В. Ф. Искандеров
Исполнитель *Зубов* И. Я. Герценштейн

СОИСПОИНИТЕЛИ Московский механический завод "Красный путь"
Главный инженер *Зубов* А. И. Канин
Исполнитель *Зубов* И. В. Луканович

ВНЕСЕН Главным управлением по ремонту подвижного состава и производству запасных частей Министерства путей сообщения
Заместитель начальника управления *Зубов* В. И. Паденко

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Проектно-конструкторско-технологическим бюро по вагонам Главного управления по ремонту подвижного состава и производству запасных частей

Начальник бюро *Зубов* Д. И. Занкин

СОГЛАСОВАН Главным грузовым управлением МПС

Главный инженер *Зубов* А. А. Ершов

Главным техническим управлением МПС

Заместитель начальника управления *Зубов* Б. П. Баконеев

УТВЕРЖДЕН И

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Указанием Министерства путей сообщения

СССР № Н-33788 от . . . 27. 12. 84

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

| | |
|---|----------------|
| ПЛОМБИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫЕ | ОСТ 32.68-84 |
| Технические условия ОКП 818558 1536/29 | Введен впервые |

Указанием Министерства путей сообщения СССР от 27 декабря 1984 г.
№ Н-88768 срок введения установлен с 21 января 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону
до 1 января 1990 г.

Настоящий стандарт распространяется на пломбы полиэтиленовые, предназначенные для пломбирования вагонов, контейнеров, вагонов и различных объектов Министерства путей сообщения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

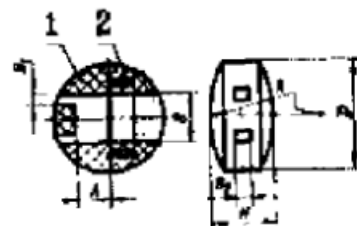
1.1. Пломбы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Пломбы должны изготавливаться из полиэтилена высокой плотности (низкого давления) марок 206-23, 206-23 или 206-03 1 сорта, окрашенного в черный цвет по рецептуре 901 ГОСТ 16298-77.

Пример условного обозначения пломбы полиэтиленовой диаметром 16,5 мм и высотой 7 мм:

Пломба 16,5 / 7 ОСТ 32.68-84

1.3. Размеры пломб должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1 - корпус; 2 - арматура
Черт. 1.

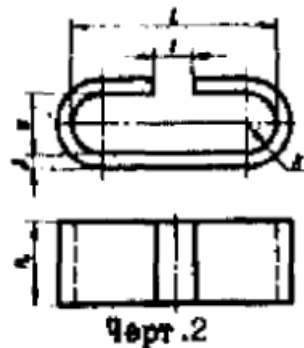
Т а б л и ц а 1

| Обозначение пломбы | Размеры в мм | | | | | | | Теоретический вес 1000 шт. в кг |
|-----------------------|--------------|-----|----|---|-----|----------------|----------------|------------------------------------|
| | D | H | R | A | B | B ₁ | B ₂ | |
| 16,5 / 7 | 16,5 | 7 | 56 | 5 | 8,5 | 1,9 | 1,9 | 1,001 |
| 10 / 6,5 | 10 | 6,5 | 40 | 3 | 5,0 | 1,5 | 1,5 | 0,450 |

П р и м е ч а н и е : Предельные отклонения размеров - по 8 - му классу точности по ОСТ 1010

1.4. Пломбы имеют внутри металлическую арматуру в виде скобы и камеру с двумя параллельными сквозными отверстиями для прохождения проволоки, шнура, нити.

Размеры арматуры указаны на черт. 2 и в табл.2



Т а б л и ц а 2

| Обозначение пломбы | Размеры в мм | | | | | Теоретический вес 1000 шт. в кг |
|-----------------------|--------------|-----|----------------|---------|---------|------------------------------------|
| | L | H | H ₁ | δ | ℓ | |
| 16,5 / 7 | 10 | 1,9 | 3,5 | 0,5-0,8 | 0,4-0,5 | 0,150 |
| 10 / 6,5 | 5,6 | 1,5 | 2,5 | 0,5-0,6 | 0,4-0,5 | 0,050 |

П р и м е ч а н и е : Предельные отклонения размеров - по 8 - му классу точности по ОСТ 1010.

1.5. Арматура для пломб должна изготавливаться из алюминиевой проволоки марки СвА5 по ГОСТ 7871-75 или марки АМ-1,6 и АМ-2,0 по ГОСТ 6132-79.

1.6. Поверхность пломб, на которую наносят оттиск пломбиром, должна быть гладкой, не иметь трещин, впадин и посторонних включений. Допускаются вмятины глубиной не более 0,5 мм.

1.7. По контуру пломб допускается след от равления пресс-формы, а также местные наплывы, не препятствующие прохождению проволоки, шнура или нити при навешивании пломбы.

1.8. Пломбы должны эксплуатироваться при температурах от минус до плюс 50 °С.

1.9. Оттиски на пломбы наносятся пломбиром с вогнутыми пластинами, изготовленными по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.10. Пломбирование производится в соответствии с правилами пломбирования, утвержденными Министерством путей сообщения в установленном порядке, или приложением к настоящему стандарту.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Пломбы должны поставаться партиями. Партией считается количество пломб, оформленное одним документом.

2.2. Для проверки от партии отбирается 0,1 % пломб но не менее 50 штук. Проверка качества пломб производится по пунктам 1.3; 1.4; 1.6; 1.7; 4.2 и 4.9 настоящего стандарта.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания удвоенного количества пломб, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. ВИДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Установлены два вида испытаний пломб:

-приемо-сдаточные по пунктам 1.4; 1.6; 1.7; 5.2; 5.3;

-периодические по пунктам 1.3; 1.4; 1.6; 1.7; 4.1 - 4.5

настоящего стандарта, проводить которые не реже 1 раза в 2 года.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид пломб проверяют визуально.

4.2. Проверка размеров производится штангенциркулем ГОСТ 166-80 с ценой деления шкалы 0,1 мм.

4.3. Проверка пломб на наличие арматуры производится путем разрезки пломб.

4.4. Проверка пломб на четкость оттиска на холоде производится в холодильной установке, имеющей камеру с температурой минус 50 °С.

В камеру с температурой минус 50 °С загружают пломбы и пломб-бир и через 30 мин. пломб-биром делают оттиски на пломбах.

Оттиск должен быть четким и полным. Трещины и мелочи не допускаются.

4.5. Четкость оттиска при температуре плюс 50 °С определяют как указано в п. 4.4. в установке, имеющей камеру с температурой плюс 50 °С.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пломбы одного размера упаковывают в четырехугольные бумажные мешки (ГОСТ 2228-76) массой не более 15 кг.

Допускается упаковка пломб в дощатые плотные ящики типа 1 по ГОСТ 2991-76 массой брутто не более 15 кг.

5.2. Маркировка транспортной тары должна производиться по ГОСТ 14192-77 и содержать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- обозначение пломбы;
- массу брутто;
- дату изготовления;
- штамп технического контроля;
- обозначение настоящего стандарта.

5.3. В транспортную тару должен быть вложен подписанный контролером и упаковщиком упаковочный лист, содержащий данные, указанные в п. 5.2.

Б.3.а При отправке полиэтиленовых пломб в районы Крайнего Севера, Арктики и другие отдаленные районы их упаковка и маркировка должны производиться в соответствии с ГОСТ 15846-79.

Б.4. Транспортируют пломбы любым видом крытого транспорта, обеспечивающего их сохранность.

Б.5. Пломбы должны храниться в упакованном виде в сухом закрытом помещении, исключающем попадание прямых солнечных лучей, на расстоянии не менее 1,5 м от нагревательных приборов.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Пломбы должны быть приняты техническими контролем предприятия - изготовителя.

8.2. Изготовитель должен гарантировать соответствие пломб требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условия применения (эксплуатации) и хранения, установленных стандартом.

8.3. Гарантийный срок хранения 2 года со дня изготовления.

ПОРЯДОК ПЛОМБИРОВАНИЯ

1. Для пломбирования применяют полиэтиленовые пломбы, изготовленные в соответствии с требованиями настоящего стандарта и термически обработанную (отожженную) проволоку диаметром 0,6 - 0,7 мм по ГОСТ 3282-74, а также шнур или нить, изготовленные по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

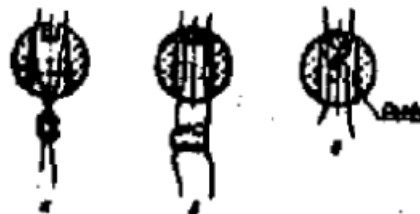
2. При навешивании полиэтиленовых пломб с камерой конца проволоки пропускают через входные отверстия пломбы, скручивают между собой двумя витками, после чего один конец проволоки закручивается вокруг второго, а затем - вокруг первого в последовательном порядке, указанном на черт.1. Образовавшийся узел стягивают до отказа в камеру пломбы и зажимают пломбиром.



Черт.1

3. При пломбировании вагонов образуемая между ушками дверной накладки вагона и пломбой петля из проволоки должна быть не более 45 мм, а при пломбировании крышки колпака цистерны и контейнеров - не более 25 мм. Концы проволоки должны выходить из пломбы на 10-15 мм.

4. При навешивании пломбы на шнур или нить концы пропускают через входные отверстия пломбы, затем завязывают двойным узлом. Образовавшийся узел стягивают в камеру пломбы и зажимают пломбиром (черт.2).



Черт.2

5. Пломбы сжимают пломбиром так, чтобы оттиски с обеих сторон получились четкими и ясными, а проволоку, шнур или нить нельзя было вытянуть.

После снятия пломбиром каждая пломба должна быть осмотрена и в случае обнаружения дефектов (неясность знаков, срез знаков и т.д.) заменена другой.

О Г Л А В Л Е Н И Е

| | |
|--|---|
| 1. Технические требования..... | 1 |
| 2. Правила приемки..... | 3 |
| 3. Виды испытаний..... | 3 |
| 4. Методы испытания | 4 |
| 5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение | 4 |
| 6. Гарантия изготовителя | 5 |
| Приложение | 6 |