

ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПО РЕМОНТУ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА И ПРОИЗВОДСТВУ
ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ПРОЕКТИНО-КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО ПО ВАГОНАМ

ОКП 318558 1537
318558 1538

УДК 621.798.24
Группа Д 97

СОГЛАСОВАНО

Гл. инженер Главного
управления контейнерных
перевозок и коммерческой
работы МПС

В.Д. Андреевич
" 5 " *декабрь* 1989 г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника Главного
управления по ремонту
подвижного состава и про-
изводству запасных частей МПС

В.А. Гусак
" 11/12 " *декабрь* 1989 г.

ПЛОМБЫ ПОЛИСТИЛЕНОВЫЕ

Технические условия

ТУ 32-ЦТВР-04-89

(Взамен ОСТ 32.68-84)

Срок действия с 12.01.90 г.
на срок до 01.01.96 г.

СОГЛАСОВАНО

Гл. инженер
Московского механического
завода "Красный путь"

В.П. Ситник
" 4 " *декабрь* 1989 г.

Зам. начальника ПКТБ по вагонам
ЦТВР МПС

В.В. Павлов
" 30 " *ноябрь* 1989 г.

Зав. отделом

В.Ф. Екольников
" 30 " *ноябрь* 1989 г.

Настоящие технические условия распространяются на пломбы полиэтиленовые, предназначенные для пломбирования транспортных средств, объектов, помещений, изделий и устройств, а также тир (упаковки) продукции различного назначения.

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

Пломба 16,5 / 7 ТУ-32-ЦТВР-04-89

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

I.1. Пломбы полиэтиленовые, именуемые в дальнейшем "Пломбы", должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно черт. 23-27.89-00 и черт. 23-28.89-00.

I.2. Основные параметры и размеры.

I.2.1. Размеры пломб должны соответствовать чертёнам 23-27.89-00 и 23-28.89-00.

I.2.2. Пломбы имеют внутри металлическую арматуру в виде скобы и камеру с двумя нераздельными сквозными отверстиями для прохождения проволоки, шнура, нити.

Размеры арматуры должны соответствовать чертёнам 23-27.89-01 и 23-28.89-01.

I.2.3. Арматура для пломб должна изготавливаться из алюминиевой проволоки марки В.Св А5Н ГОСТ 7871-75 методом холодного вальцевания или любым другим способом до соответствующих размеров. Допускается изготовление из алюминиевой проволоки марки АМ ГОСТ 6132-79.

				ТУ 32 - ЦТВР - 04 - 89		
				Пломбы		
				полиэтиленовые		
				ТУ 32 - ЦТВР		
				по взаимн		

1.3. Характеристики.

1.3.1. Пломбы должны изготавливаться из полиэтилена низкого давления (высокой плотности) марок 206-03 ; 206-23 ; 207-03 ; 207-23 ; 208-03 ; 208-23 ; 209-03 ; 209-23 ; 210-03 ; 210-23

I сорта, окрашенного в чёрный цвет по рецептуре 901 ГОСТ 16338-85.

1.3.2. Пломбы могут эксплуатироваться при температурах от минус 60°С до плюс 60°С. Климатическое исполнение - УХЛ1 ГОСТ 15150-69.

1.3.3. Поверхность пломб, на которую наносят оттиск пломбиром, должна быть гладкой, не иметь трещин, вздутий и посторонних включений. Допускается выемки глубиной не более 0,5 мм.

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

1.3.5. Оттиски на пломбы наносятся пломбирами с вогнутыми плитками, изготовленными по технической документации, утверждённой в установленном порядке.

1.3.6. Порядок применения пломб устанавливается Правилами, инструкциями и другими нормативными документами министерств (ведомств), в чьём ведении находятся пользователи пломб.

1.4. Комплектность.

1.4.1. В комплект пломбы входят сама пломба с установленной в её корпусе скобой.

1.5. Маркировка.

1.5.1. Транспортная маркировка должна производиться по ГОСТ 14192-77 и содержать :

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя ;
- наименование изделия ;
- обозначение пломбы ;

Упр. проект. постр. систем. Взаим. Атом. Энергетика. И.С.С.С.

ТУ32-ЦТВР-04-89

Лист 3

массу брутто ;
дату изготовления ;
штамп технического контроля ;
обозначение настоящих технических условий .

1.5.Упаковка.

1.5.1.При транспортировании в контейнерах пломбы одного размера упаковывают в четырёхслойные бумажные мешки мерки НМ (ГОСТ 2226-88) массой не более 15 кг.

1.5.2.Допускается упаковка пломб в dodatno плотные ящики типа I по ГОСТ 2991-85 массой не более 15 кг.

2.ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

2.1.Пломбы должны поставляться партиями.

Партией считается количество пломб, оформленное одним документом.

2.2.Устанавливается два вида испытаний :

приёмо-сдаточные и периодические .

2.2.1.Приёмо-сдаточные испытания проводятся по пунктам 1.2.2. ; 1.3.3. ; 1.3.4. ; 1.3.5. ; 1.5.1. настоящих технических условий.

Для приёмо-сдаточных испытаний от партии отбирается 3% единиц упаковки, но не менее 2-х.

2.2.2.Периодические испытания проводятся по пунктам 1.2.1; 1.2.2. ; 1.3.3. ; 1.3.4. ; 3.1-3.5 настоящих технических условий.

Для периодических испытаний от партии отбирается 0,1% пломб, но не более 50 шт.

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.

ТУ32-ЦТВР-04-89

Лист
4

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.

3.1. Внешний вид пломб проверяют визуально.

3.2. Проверка размеров проводится штангенциркулем по ГОСТ 166-80 с ценой деления шкалы 0,1 мм.

3.3. Проверка пломб на наличие арматуры производится путем резки пломб.

3.4. Проверка пломб на четкость оттиска на холоде производится в холодильной установке, имеющей камеру с температурой минус 60°C.

В камеру с температурой минус 60°C загружают пломбы и пломбир и через 30 мин. пломбиром делает оттиски на пломбах.

Оттиски должны быть четкими и ясными.

Трещины и изломы не допускаются.

3.5. Четкость оттиска при температуре плюс 60°C определяют, как указано в п.3.4., в установке, имеющей камеру с температурой плюс 60°C.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

4.1. Пломбы транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с Правилами перевозок грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

4.2. В транспортную тару должен быть вложен подписанный контролером и упаковщиком упаковочный лист, содержащий данные, указанные в п.1.5.1.

ТУ32-ЦТВР-04-89

Лист
5

4.3. При отправке полиэтиленовых пломб в районы Крайнего севера и труднодоступные районы их упаковка и маркировка должна производиться в соответствии с ГОСТ 15846-79.

4.4. 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.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

5.1. Для пломбирования применяют пломбы, изготовленные в соответствии с требованиями настоящих технических условий, и термически обработанную (отожжённую) проволоку диаметром 0,6-0,7 мм по ГОСТ 3282-74, а также шнур или нить, изготовленные по технической документации, утверждённой в установленном порядке.

5.2. При навешивании пломб с камерой концы 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 указанным на рис. 1. Образовавшийся узел втягивают до отказа в камеру пломбы и зажимают пломбиром.

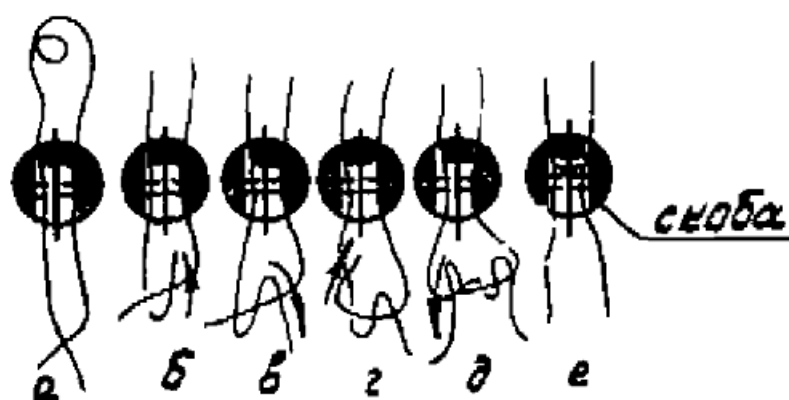


Рис. 1

5.3. При навешивании пломбы на шнур или нить концы пропускают через входные отверстия пломбы, затем завязывают двойным узлом.

Образовавшийся узел втягивают в камеру пломбы и зажимают пломбиром. (Рис. 2)

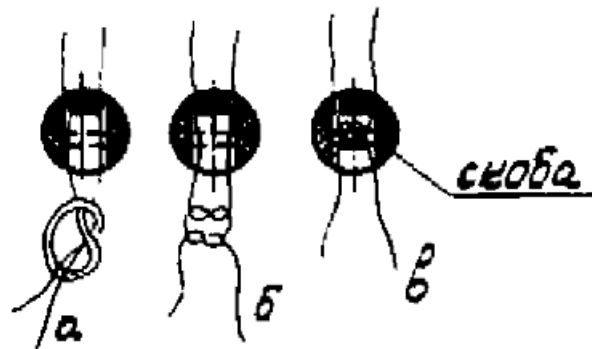


Рис. 2

5.4. Пломбы снимают пломбиром так, чтобы оттиски с обеих сторон получились четкими и ясными, а проволоку, шнур или нить нельзя было вытащить.

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

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА.

6.1. Пломбы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

6.2. Изготовитель гарантирует соответствие пломб требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

Срок гарантии устанавливается 2 года со дня изготовления.

ТУ 32-ЦТВР-04-89

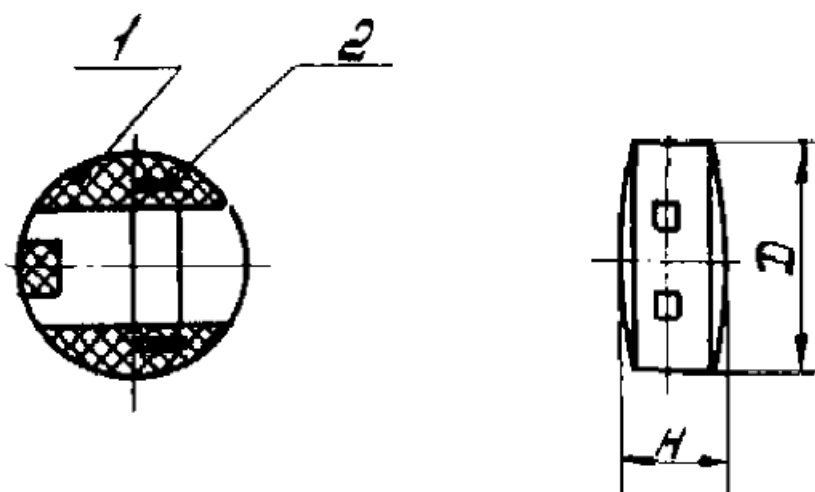


Рис.1 ПЛОМБА

1 - пломба
2 - арматура

Обозначение пломбы	D	H
Ф10/6,5	10	6,5
Ф16,5/7	16,5	7

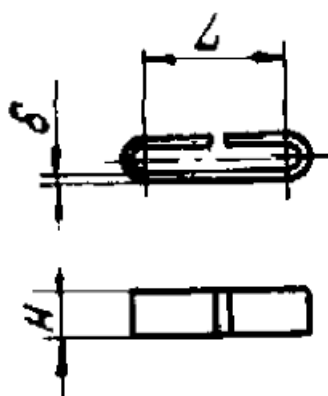


Рис.2 АРМАТУРА

Обозначение арматуры	L	H	delta
Ф10/6,5	5,6	2,5	0,6
Ф16,5/7	10	3,5	0,8

Условные обозначения арматуры и пломбы