



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ОТРАСЛИ.
ПЛОМБИРОВАНИЕ

ОСТ 92-8918-77

Издание официальное

Q 323 1.11.78 ачп

1688 Завода АПО-188

лист 15

62Г.798.74 (083-74)

1977

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ОТРАСЛИ.

ОСТ 92-8918-77

ПЛОМБИРОВАНИЕ

ОС 92-0391-68

Письмом ИП-16

от 16.01.78г.

01.07.78г.

Настоящий стандарт устанавливает способы пломбирования изделий и их составных частей после их сборки, регулировки, приемки ОТК и представителем заказчика с применением пломб по ГОСТ 18677-73 и ~~ГОСТ 32.68-84~~ ~~ТУ 32-470Р-04-89~~ ~~ГОСТ 19133-73~~, чашек пломбировочных по ~~ГОСТ 18678-73~~ ~~ГОСТ 92-8573-74~~, заполняемых мастикой, и ушек для пломбирования по ГОСТ 18679-73.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Изделия и их составные части следует пломбировать после окончательной сборки для предупреждения вскрытия или разрегулировки после их приемки ОТК и представителем заказчика.

I.2. Способ пломбирования выбирает конструктор с учетом условий работы изделия.

I.3. Пломбирование следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 18680-73 и настоящего стандарта.

I.4. Способы пломбирования, требования, а также применяемые материалы должны быть указаны в конструкторской документации.

⑤ Проверен в 1986-③
1984 2004-②

Издание официальное ГР № В9104 - ③
от 25.06.84 Перепечатка воспрещена

№ контро. Висл 21.05.77
 1681
 Подпись и дата 24.03.78
 Изм. раз. № 1.11.78
 323
 Подпись и дата 20.02.78
 20.02.78
 20.02.78

⑤
⑥
③

2. СПОСОБЫ ПЛОМБИРОВАНИЯ

2.1. Стандарт устанавливает способы пломбирования с применением гибкой связи с использованием металлической, ~~песочной~~ ~~двой~~ или бумажной пломбы и способы пломбирования без применения гибкой связи с использованием мастики или бумажной пломбы.

2.2. Пломбирование гибкой связью производят с помощью стальной проволоки марки КО - ГОСТ 792-67 диаметром $0,5 \pm 1,0$ мм; стальной проволоки марки КС - ГОСТ 792-67 диаметром $0,5 \pm 1,0$ мм (плакированной $9,0 + 15,0$ мм; и термически обработанной (отожженной) проволоки диаметром $0,6 + 0,7$ мм по ГОСТ 3282-74, а для изделий специального оборудования с применением травленной проволоки ~~отожженной~~ диаметром $0,1 + 1,0$ мм ГОСТ 18143-72 из сталей марок 12Х13, 12Х18Н5Т, 12Х18Н10Т, Т-12Х18Н5Т и ТС-12Х18Н5Т; ~~полношершневой~~ (капроновой) нитки по ТУ 17-РСФСР 62-2110-80 или капроновой лески по ТУ 6-13-29-89; шпагата по ГОСТ 17303-88 или суровой нитки по ГОСТ 6308-83.

Допускается применение других ниток из синтетических материалов.

2.3. Длину гибкой связи следует выбирать из условия обеспечения расстояния от места крепления гибкой связи до пломбы в пределах 5...50 мм в зависимости от места установки пломбы.

Допускается обмотка концов проволоки.

2.4. Леску завязывают четырьмя-пятью узлами с обеих сторон пломбы, узлы покрывают клеем БФ-2, БФ-4 ГОСТ 12172-74.

~~При применении полиэтиленовой пломбы леска внутри пломбы завязывается на два узла.~~

~~Допускается оплавление концов лески и капроновой нитки.~~

2.5 Соединение проволоки (нити) с металлическими пломбами следует производить в соответствии с черт. I - 3, а - ~~полиэтиленовой - в соответствии с черт. 4~~ расплщивать пломбы - ~~ТУ 498-688-86, ТУ 28 РСФСР 01-88-103-86~~ до полного обхвата проволоки, лески или нитки и получения четкого отпечатка клейма

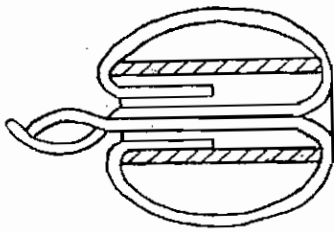
Допускается расплщивание пломб производить пломбиром предприятия, если он обеспечивает требования пломбирования по ГОСТ 18680-73 и настоящему стандарту.

2.5а После пломбирования металлическими пломбами рекомендуется пломбы прижать к проволоке и закрепить их на ней с помощью закручивания концов проволоки, выходящих из пломб на 2-3 витка.

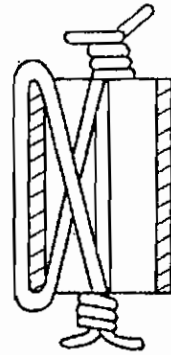
2.6 При хранении изделий до 1 года на открытых площадках металлические пломбы после обхвата покрываются лаком АК-ПЗ ГОСТ 23832-79 в два слоя для изделий, работающих в условиях

тропического климата – в 4 слоя.

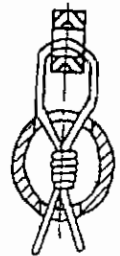
Допускается применять лаки других марок, если они по своим характеристикам обеспечивают требования, установленные стандартом.



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

2.7. Пломбирование бумажными пломбами предусматривает два способа - пломбирование с гибкой связью и пломбирование непосредственно пломбой.

2.8. Пломбирование бумажной пломбой с гибкой связью производят при необходимости пломбирования нескольких последовательно установленных и отрегулированных изделий, например: реле, в разъемных соединениях. В качестве гибкой связи применяют суровые или полиамидные (капроновые нитки) и шпагат. Нитку протягивают через отверстия в кожухах, разъемах, крышках, и концы ее затем связывают. При этом нитку завязывают узлом на каждом элементе, а оставшиеся два конца нитки закрепляют бумажной пломбой. Количество разъемов, пломбируемых единой ниткой не должно превышать шести.

2.9. При пломбировании непосредственно бумажной пломбой ее приклеивают на изделие так, чтобы был доступ для обозрения клейма ОТК или заказчика.

2.10. При установке бумажных пломб следует применять клей марок АК-20 по ТУ 6-10-1293-78, БФ-4 или БФ-2 по ГОСТ 12172-74.

Допускается применение других клеев, обеспечивающих необходимую прочность приклеивания или использовать пломбы, изготовленные из самоклеющейся бумаги, имеющей санитарно-эпидемиологическое заключение.

2.11. Пломбирование мастикой производят с презенением чашек по ГОСТ 18678-73 ^{ОСТ 92-8918-77} или в специальные углубления (гнезда), предусмотренные в конструкции изделия.

2.12. Отпечаток клейма на мастике должен быть расположен ниже края чашки или гнезда не менее, чем на 0,8 мм.

2.13. Поверхности, предназначенные под нанесение мастики, необходимо обезжирить ^{инфрасолем ТУ 38-401-67-108} бензином ГОСТ 443-76 или ГОСТ 8505-57, ⁸⁰⁻ или ^{20-5 84} ацетоном ГОСТ 2768-69 с последующей сушкой на воздухе в течение 10-15 минут.

2.14. Мастику ^{(при необходимости,} предварительно нагреть ^{на} до 45-60°C) заложить и уплотнить в чашке или гнезде. Печать смочить водой или слегка припудрить тальком ГОСТ 19729-76 и сделать оттиск на мастике.

2.15. Способ приготовления мастик и интервал рабочих температур - по ГОСТ 18680-73 (приложение 4). ⁷⁴ Допускается применение других рецептур мастик, если они обеспечивают требования, установленные ГОСТ 18680.

3. УКАЗАНИЕ СПОСОБОВ ПЛОМБИРОВАНИЯ НА ЧЕРТЕЖАХ

3.1. Графическое изображение способов пломбирования на чертежах, примеры конструктивного выполнения их, материалы, применяемые при пломбировании, указаны в таблице и разделе 2 стандарта.

При этом графическое изображение способов пломбирования на чертежах допускается производить упрощенно в соответствии с ГОСТ 2.109-73.

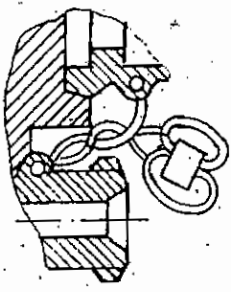
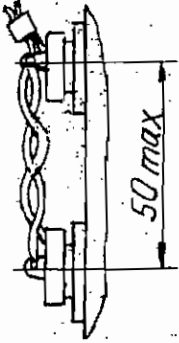
3.2. В случаях, когда подлежит пломбированию большое количество мест, допускается делать одно графическое изображение, а в технических требованиях чертежа дать перечень мест пломбирования, например: "Места А, Б, В (или детали, поз...) пломбировать способом 2 по ОСТ 92-8918-77".

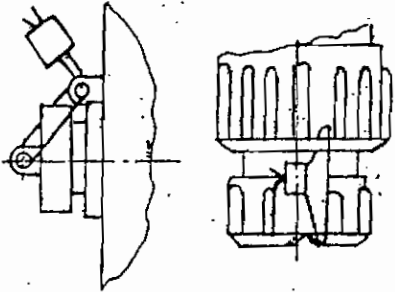
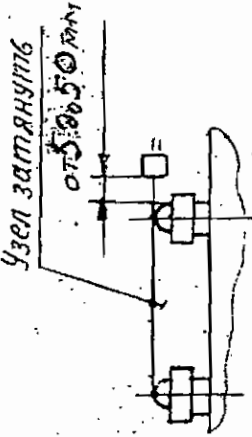
1681 | 30.08.84 | 108

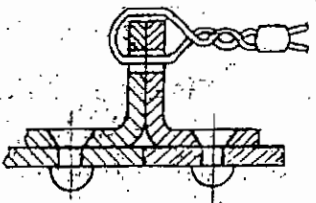
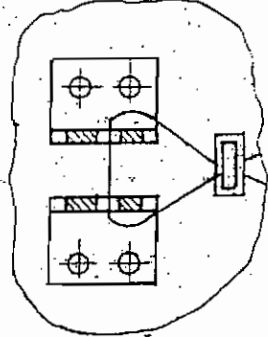
1681 | 30.08.84 | 108

3.3. В случае, когда пломбированию подлежат два или несколько мест разными способами пломбирования, в технических требованиях чертежа следует указывать все способы. Например: "Места А,Б (или детали поз....) пломбировать способом В, а места В,Г,Д (или детали поз....) способом I по ОСТ 92-8918-77".


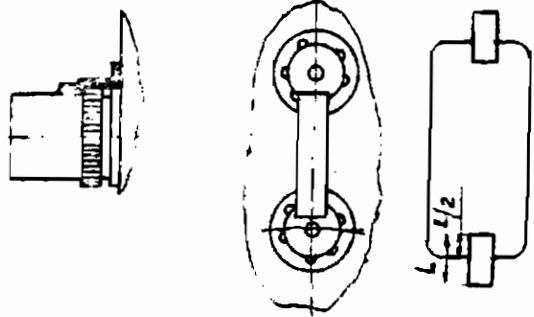
№ документа	16.01
Исполнитель	С.И.С. 24.02.80
Время	
№ документа	0393
Исполнитель	1.11.78 агн

Способ пломбирования	Наименование способов пломбирования	Графическое изображение способов пломбирования	Рекомендуемый материал для пломбирования	Применяемость
1	Пломбирование металлической пломбой с проволокой		Пломба - ГОСТ 18677-73 Проволока стальная - ГОСТ 792-67, ГОСТ 18143-72	
2	Пломбирование металлической пломбой со шпагатом		Пломба - ГОСТ 18677-73 Шпагат - 17308-88	

Способ пломбирования	Наименование способов пломбирования	Графическое изображение способов пломбирования	Рекомендуемый материал для пломбирования	Применяемость
3	Пломбирование металлической пломбой с суровой ниткой		Пломба - ГОСТ 18677-73 Суровые нитки - ГОСТ 6309-93	
4	Пломбирование металлической пломбой с полиамидной (капроновой) ниткой или леской		Пломба - ГОСТ 18677-73, Полиамидные (капроновые) нитки - ОСТ 17-33-2002 или полиамидная леска - ТУ 9691-010-03923604-2000	

Способ пломбирования	Наименование способов пломбирования	Графическое изображение способов пломбирования	Рекомендуемый материал для пломбирования	Применяемость
5	Пломбирование металлической пломбой с проволокой и ушками для пломбирования		Пломба - ГОСТ 18677-73 Проволока стальная - ГОСТ 792-67, ГОСТ 18143-72 Ушко - ГОСТ 18679-73	
6	Пломбирование бумажной пломбой со шпагатом		Пломба - ГОСТ 18677 -73 Шпагат 17308-88 Клей АК -20 - ТУ 6-10-1293-78, Клей БФ-2, БФ-4 - ГОСТ 12 172 -74	

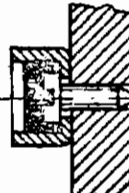
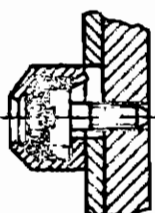
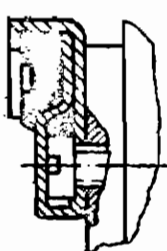

Имя, Ф.И.О. подл. : Зубов Александр | Введ. в действие : 1.11.78 | Дата : 0393 | Инв. № подл. : 1681

Способ плембл-разавки	Наименование способов плембирования	Графическое изображение способов плембирования	Рекомендуемый материал для плембирования	Примечание
7	Плембирование бумажной плембкой с иголкой и суровкой		Племба - ГОСТ 18677-73 Нитка суровка - ⁹¹⁸⁰⁻² ГОСТ 6309-73 Клей АК-20 - 78-2 ТУ 6-10-1293-72 Клей БУ-1, БУ-4 ГОСТ 1171-74	
8	Плембирование бумажной плембкой без иголки с глубокой связкой		Племба - ГОСТ 18677-73 Клей АК-20 - ТУ 6-10-1293-72 Клей БУ-1, БУ-4 ГОСТ 1171-74	

5

5

5

Способ пломбирования	Наименование способов пломбирования	Графическое изображение способов пломбирования	Рекомендуемый материал для пломбирования	Применяемость
9			Чашка пломбировочная - ГОСТ 18678-73 - ② ОСТ 92-8573-74 Мазь - ГОСТ 18680-73 Приложение 4	
10	Пломбирование галечной		Чашка пломбировочная - ③ ГОСТ 18678-73 - ② ОСТ 92-8573-74 Мазь - ГОСТ 18680-73 Приложение 4	
11			Чашка пломбировочная - ③ ГОСТ 18678-73 - ② ОСТ 92-8573-74 Мазь - ГОСТ 18680-73 Приложение 4	
12			Мазь - ГОСТ 18680-73 Приложение 4	

1.11.78 Ожт

0393

Зуба 24028

168/

Приложение (справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 2.109-73	Единая система конструкторской документации. Основные требования к чертежам	4
ГОСТ 792-67	Проволока низкоуглеродистая качественная. Технические условия	2, 6, 8
ГОСТ 2768-84	Ацетон технический. Технические условия	4
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия	2, 6, 8
ГОСТ 6309-93	Нитки хлопчатобумажные ^{и синтетические} швейные. Технические условия	2, 7, 9
ГОСТ 8505-80	Нефрас-С 50/170. Технические условия	4
ГОСТ 12172-74	Клеи фенолполивинилацетальные. Технические условия	2, 3, 8, 9
ГОСТ 17908-88	Шпагат из дубящих волокон. Технические условия	2, 6, 8
ГОСТ 18143-72	Проволока из высоколегированной коррозионно-стойкой и жаростойкой стали. Технические условия	2, 6, 8
ГОСТ 18677-73	Пломбировочные. Конструкция и размеры	1, 6, 7, 8, 9
ГОСТ 18678-73	Чашки пломбировочные. Конструкция и размеры	1, 4, 10

Обозначение	Наименование	Лист
ГОСТ 18679-73	Ушки для пломбирования. Конструкция и размеры	1,8
ГОСТ 18680-73	Детали пломбирования. Общие технические условия	1,2 а, 4,10
ГОСТ 19729-74	Тальк молотый для производства резиновых изделий и пластических масс. Технические условия	4
ГОСТ 23832-79	Лаки АК-113 и АК-113Ф. Технические условия	2 а
ОСТ 92-8573-74	Чашки пломбировочные малогабаритные. Конструкция и размеры	1,4, 10
ТУ 32-ЦГВВ-04-89	Пломбы полиэтиленовые. Технические условия	1,6,7, 8
ТУ 9691-010-0181-36.09-2000 ТУ 6-13-23-89	Леска капроновая рыболовная. Технические условия	2,7
ТУ 28РСФСР 01-08-103-86	Пломбир. Технические условия	2 а
ТУ 38-401-67-108-92	Бензин-растворитель для резиновой промышленности. Технические условия	4
ТУ 498-699-86	Пломбир ПБ-1. Технические условия	2 а
ТУ 6-10-1293-78	Нитроклей АК-20. Технические условия	3,8,9
ТУ 17-РФСР-62-2710-80	Нитки швейные (капроновые) специальные. Технические условия <i>поллонидные</i> <i>специальные</i> <i>технические условия</i> <i>обозначения 9,13,15,18</i>	2,7

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие положения	I
2. Способы пломбирования	2
3. Указание способов пломбирования в технической документации	3
Приложение. Перечень исключенных документов	II

Исполн. К. Зинт	Исполн. В. В. 78
№ 323	1.11.78
С. В. В. В. В.	С. В. В. В.

№ п/п	Номера листов (страниц)				Итого листов (страниц) в докум.	№ докум.	Дата выдачи документа	И
	Исходный	Замененный	Новый	Внесены				
1	348, 248	67	-	-		851.13-80		1980.02.28
2	14, 7, 9, 10 4, 12	2				851-5-81		1981.12.18
3	12, 4, 6, 7, 8 9-12	3	-	-		851.34-86		1986.04.30
4	2, 6, 7, 8, 11, 12	-	-	-		851.18-87		1987.08.26
5	1, 4, 6, 7, 8, 9	2, 11, 12	2a	-		851.06-00		1980.04.02
6	1, 2, 2a 11, 12	3, 6, 7, 8	-	-		851.16-09		1989.07.07