

ДЕТАЛИ ПЛОМБИРОВАНИЯ

Общие технические условия

Sealing details. General specifications

ГОСТ

18680—73

ОКСТУ 4180

Срок действия с 01.01.74
до 01.01.94

Настоящий стандарт распространяется на детали пломбирования: пломбы металлические и бумажные, чашки пломбировочные, ушки для пломбирования — и устанавливает технические требования, предъявляемые к ним в процессе их изготовления, контроля, приемки и хранения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Типы, конструкция, размеры, предельные отклонения, материал, шероховатость поверхностей пломб, пломбировочных чашек и ушек для пломбирования должны соответствовать требованиям ГОСТ 18677—73, ГОСТ 18678—73, ГОСТ 18679—73 и настоящего стандарта.

1.2. Шрифт бумажных пломб должен быть четким, а края — ровными.

1.3. Поверхности деталей пломбирования из металла не должны иметь рваных кромок, трещин и заусенцев.

1.4. Виды и условные обозначения антикоррозионных покрытий указаны в табл. 1.

Издание официальное



Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

Таблица 1

Обозначение	Вид покрытия по ГОСТ 1759.0—87
00	Без покрытия
01	Цинковое, хроматированное
02	Кадмиевое, хроматированное
10	Оксисное, наполненное в растворе бихромата калия

Вид покрытия 00 (без покрытия) в обозначении не указывается.
Основные требования к выбору покрытия для определенного материала — по ГОСТ 9.303—84.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5, 6).

1.5. (Исключен, Изм. № 5).

1.6. Поверхность покрытия должна быть гладкой, без трещин, царапин и пузырьков.

1.7. Оттиск клейма на пломбах должен быть четким.

1.8. После приклейки бумажных пломб надписи должны быть четкими, не расплываться при высыхании и попадании влаги.

1.9. Требования к пломбированию и материалы, применяемые при пломбировании, приведены в приложениях 1 и 2.

Составы мастик и пасты, применяемые при пломбировании, приведены в приложениях 3 и 4.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Готовые детали пломбирования должны предъявляться на приемочный контроль партиями в установленном порядке.

2.2. Партия должна комплектоваться из деталей пломбирования одного типоразмера, одной марки материала с одинаковым покрытием.

2.3. От каждой предъявляемой к сдаче партии выборочно отбирают 1 % деталей пломбирования, но не менее 50 шт.

Отобранные детали пломбирования должны быть проверены на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

2.4. При несоответствии результатов контроля по пп. 3.1—3.4 производят повторную проверку на удвоенном количестве пломб.

Если при повторном испытании более 4 % проверяемых пломб не удовлетворяют требованиям настоящего стандарта, то партия считается не прошедшей испытания.

2.5. Принятая партия деталей пломбирования должна иметь на бирке клеймо технического контроля об окончательной приемке.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль деталей пломбирования на соответствие требованиям настоящего стандарта должен осуществляться внешним осмотром и проверкой размеров.

3.2. От пломб, отобранных для контроля, 5 % подвергают проверке на четкость изображения цифр и букв на них.

3.3. Контроль внешнего вида производят визуально.

3.4. После сжатия пломбиром пломба должна иметь четкий оттиск клейма; внутренние поверхности пломб типа 2 должны быть плотно прижаты друг к другу; пломба не должна допускать движения проволоки или нитки (проверяется усилием руки).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждая партия деталей пломбирования должна иметь на бирке следующую маркировку:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение детали;
- в) номер партии;
- г) количество деталей в партии;
- д) дату изготовления.

4.2. Детали одного типоразмера должны укладываться в картонные коробки по ГОСТ 12301—81, брутто не должно превышать 2 кг.

Перед упаковыванием металлических деталей пломбирования коробки должны быть выложены внутри парафинированной бумагой марки БП-4—28 по ГОСТ 9569—79.

Допускается упаковывать детали одного типоразмера в полиэтиленовые пакеты, изготовленные по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке. Открытый край пакета должен быть заварен.

4.3. На каждую коробку наклеивают этикетку, на которой указывают следующие данные:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение детали;
- в) количество деталей в коробке;
- г) дату изготовления;
- д) дату упаковки;
- е) штамп службы технического контроля.

При упаковывании деталей в полиэтиленовые пакеты этикетку вкладывают в каждый пакет.

4.4. Коробки с деталями должны быть уложены в неразборные фанерные ящики по ГОСТ 5959—80 или плотные неразборные дощатые ящики по ГОСТ 2991—85, выложенные внутри упаковочной битумированной бумагой марки БУ-Б по ГОСТ 515—77 или другим равноценным материалом.

На ящик наклеивают этикетку с текстом в соответствии с ГОСТ 14192—77.

4.2—4.4. (Измененная редакция, Изм. № 5).

4.5. Упаковка должна быть плотной, не допускающей перемещения коробок внутри ящика, брутто не должно превышать 30 кг.

4.6. Упакованные детали пломбирования должны храниться в условиях, предусмотренных для группы С по ГОСТ 15150—69.

4.7. Транспортирование деталей пломбирования производят любым видом транспорта.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всей выпускаемой продукции требованиям настоящего стандарта.

Гарантийный срок эксплуатации деталей — 10 лет (для закрытых помещений) и 5 лет (для полевых условий) с момента ввода в эксплуатацию.