ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 53418— 2009

УСТРОЙСТВА ПЛОМБИРОВОЧНЫЕ

Порядок контроля состояния пломбировочных устройств в процессе эксплуатации

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Рабочей группой, состоящей из представителей предприятий: Закрытого акционерного общества «Промтрансниипроект» (ЗАО «Промтрансниипроект»), Закрытого акционерного общества Инженерный промышленный концерн «СТРАЖ» (ЗАО ИПК «СТРАЖ»), Закрытого акционерного общества «Краснооктябрьский завод металлоизделий» (ЗАО «КЗМИ») и Общества с ограниченной ответственностью «Транс-Пломбир» (ООО «Транс-Пломбир»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 246 «Контейнеры»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 октября 2009 г. № 481-ст

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2019 г.

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2009, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 2
4 Общие требования к организации и проведению контроля 2
4.1 Виды и цели контроля 2
4.2 Документирование проверок 2
4.3 Участники проверок 3
5 Порядок проведения контроля состояния ПУ 3
5.1 Порядок проведения входного контроля ПУ 3
5.2 Порядок проведения эксплуатационного контроля 4
5.3 Порядок проведения экспертного контроля 5
Приложение А (рекомендуемое) Общие требования к техническим средствам контроля ПУ 6

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

УСТРОЙСТВА ПЛОМБИРОВОЧНЫЕ

Порядок контроля состояния пломбировочных устройств в процессе эксплуатации

Seals. Order of the inspection of seals in operating condition

Дата введения — 2010—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на пломбировочные устройства (ПУ) по ГОСТ 31281, ГОСТ 31283, ГОСТ 31315 (в механической части) и устанавливает порядок контроля состояния ПУ в процессе эксплуатации.

Настоящий стандарт применяется при проведении проверок в процессе эксплуатации ПУ, а также при проведении лабораторных, приемочных, приемо-сдаточных и сертификационных испытаний ПУ.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 15.309 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 16504 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 18321 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 30630.2.1 Методы испытаний на стойкость к климатическим внешним воздействующим факторам машин, приборов и других технических изделий. Испытания на устойчивость к воздействию температуры

ГОСТ 30631 Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части стойкости к механическим внешним воздействующим факторам при эксплуатации

ГОСТ 31281 Устройства запорно-пломбировочные для транспорта и контейнеров общего и специального назначения. Общие технические требования

ГОСТ 31282 Устройства пломбировочные. Классификация

ГОСТ 31283 Пломбы индикаторные. Общие технические требования

ГОСТ 31315 Устройства пломбировочные электронные. Общие технические требования

ГОСТ Р 8.568 Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения

ГОСТ Р 15.301 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство

ГОСТ Р 52365 Устройства пломбировочные. Требования к методикам испытаний стойкости защитных свойств и устойчивости к несанкционированному вскрытию

Издание официальное

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ Р 52365, ГОСТ 16504, ГОСТ 31282, ГОСТ 31283, ГОСТ 31315, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1 **проверка состояния ПУ:** Установление соответствия ПУ эксплуатационным требованиям, установленным нормативными документами.

4 Общие требования к организации и проведению контроля

4.1 Виды и цели контроля

4.1.1 В процессе эксплуатации ПУ в соответствии с ГОСТ 30631 подвергают следующим видам контроля:

- входному;
- эксплуатационному;
- экспертному.

4.1.2 Входной контроль проводят с целью приемки и регистрации ПУ, определения возможности применения ПУ по назначению в соответствии с технической документацией.

4.1.3 Эксплуатационный контроль проводят с целью определения правильности установки, исправности и целостности ПУ, возможности его дальнейшей эксплуатации на объекте установки, обнаружения и фиксации видимых следов несанкционированных воздействий.

4.1.4 Экспертный контроль проводят в целях:

- установления подлинности ПУ;
- выявления, описания и фиксации следов несанкционированных воздействий;
- определения факта вскрытия и повторной установки ПУ;
- подтверждения характеристик ПУ, установленных технической документацией.

4.1.5 Экспертный контроль проводят в случаях:

- обнаружения признаков вскрытия ПУ;
- выявления фактов доступа на объект установки ПУ;
- детального изучения выявляемых нарушений при входном и эксплуатационном контроле;
- обращения потребителей и контрольно-надзорных органов, а также в случаях, определенных действующим законодательством.

4.2 Документирование проверок

4.2.1 Процедуры проведения проверок должны быть документированы.

4.2.2 Порядок проведения входного и эксплуатационного контроля ПУ и формы документирования их результатов определяет организация, осуществляющая контроль ПУ.

4.2.3 Проведение входного и эксплуатационного контроля фиксируют в акте. Акт должен содержать:

- дату, время и место проведения контроля;
- фамилию(и), должность(и) и подпись(и) лица (лиц), составившего(их) акт, дату подписания акта;
- фамилию, должность и подпись лица, утвердившего акт, дату утверждения;
- наименование, тип и идентификационный номер (контрольный знак) ПУ;
- наименование изготовителя;
- дату изготовления*;

---

* Указывают при проведении входного контроля.

- документ на поставку ПУ (номер накладной)*;
- дату установки ПУ*;
- объект, на котором установлено ПУ**;
- наименование и значения параметров ПУ, по которым выявлены несоответствия требованиям технической документации;
- предложения о возможности или невозможности применения ПУ по назначению.

4.2.4 Результаты экспертного контроля подтверждают:

- справкой специалиста, проводившего экспертный контроль;
- экспертным заключением учреждения или эксперта, имеющих лицензию на право проведения экспертизы и аккредитацию в области пломбировочных устройств. Порядок проведения экспертизы должен соответствовать действующему законодательству.

4.3 Участники проверок

4.3.1 Проверки проводят:

- организации (лица), осуществляющие входной контроль ПУ;
- организации (лица), применяющие ПУ;
- организации (лица), несущие ответственность за объект установки ПУ;
- организации (лица), обслуживающие объект установки ПУ или обеспечивающие его безопасность;
- контрольно-надзорные органы (должностные лица);
- экспертные организации (должностные лица).

5 Порядок проведения контроля состояния ПУ

5.1 Порядок проведения входного контроля ПУ

5.1.1 Входной контроль ПУ включает:

- визуальный контроль целостности упаковки;
- контроль соответствия информации, указанной на этикетках упаковки и в паспорте на поставленную партию изделий, данным, приведенным в накладной;
- контроль количества ПУ в упаковке;
- визуальный контроль всех ПУ в упаковке;
- выборочный контроль ПУ.

5.1.2 Контроль целостности упаковки ПУ проводят визуальным осмотром. При этом проверяют:

- целостность и сохранность упаковки;
- наличие и целостность клеящей ленты и ее скрепление с поверхностью упаковки;
- наличие и четкость транспортной маркировки по ГОСТ 14192;
- наличие и качество приклеивания этикеток на упаковке, разборчивость внесенной в них информации.

5.1.3 Контроль соответствия информации, указанной на этикетках упаковки и в паспорте на поставленную партию ПУ, данным, приведенным в накладной, проводят по следующим позициям:

- наименование изготовителя;
- наименование, тип ПУ;
- дата изготовления;
- количество изделий в упаковке;
- диапазон идентификационных номеров (контрольных знаков) ПУ;
- отметка о приемке ПУ техническим контролем изготовителя.

Паспорт на поставляемую партию ПУ должен содержать раздел «Гарантийные обязательства». Паспорт должен быть заверен подписью руководства и печатью изготовителя.

5.1.4 Количество ПУ в упаковке проверяют прямым счетом.

5.1.5 Визуальный контроль всех ПУ в упаковке включает:

- контроль внешнего вида (наличие трещин, сколов, деформаций, разломов);
- контроль маркировки на соответствие технической документации.

---

* Указывают при проведении входного контроля.

** Указывают при проведении эксплуатационного контроля.

5.1.6 Выборочный контроль ПУ включает:

- контроль габаритных размеров;
- контроль работоспособности механизма запирания;
- контроль маркировки.

Отбор ПУ для проведения выборочного контроля — в соответствии с ГОСТ 18321.

5.1.7 Контроль габаритных размеров ПУ проводят универсальным измерительным инструментом по ГОСТ Р 8.568.

5.1.8 Контроль работоспособности механизма запирания ПУ проверяют контрольными калибрами, имитирующими замыкающее звено ПУ по ГОСТ Р 15.301, ГОСТ 15.309 и ГОСТ 30630.2.1.

5.1.9 Контроль маркировки осуществляют визуально, сравнивая с эталоном-образцом и/или технической документацией.

При проведении контроля маркировки проверяют:

- состав маркировки по технической документации;
- считываемость идентификационного номера (контрольного знака) ПУ;
- неповторяемость идентификационного номера (контрольного знака) ПУ;
- место нанесения маркировки по технической документации.

5.1.10 Решающими браковочными признаками при проведении входного контроля ПУ являются:

- нарушение целостности ПУ;
- наличие трещин и разрывов;
- неработоспособность механизма запирания;
- несчитываемость маркировки;
- повторяемость идентификационных номеров (контрольных знаков);
- несоответствие количества ПУ, заявленного в упаковочном листе, накладной;
- ошибки в составе маркировки.

5.1.11 Партию продукции, не прошедшую входной контроль, бракуют и возвращают изготовителю для замены. На ПУ, пришедшие в негодность в ходе испытаний, составляют акт и направляют на утилизацию в установленном порядке.

5.2 Порядок проведения эксплуатационного контроля

5.2.1 Эксплуатационный контроль проводят непосредственно на объекте установки ПУ в соответствии с ГОСТ 15150. Контроль проводят визуально и с применением технических средств. Состав комплекта технических средств и требования к техническим средствам приведены в приложении А.

5.2.2 При проведении эксплуатационного контроля проверяют:

- соответствие типа ПУ учетным документам;
- соответствие контрольной идентификационной маркировки ПУ учетным документам;
- правильность установки ПУ на объект;
- целостность ПУ;
- наличие (отсутствие) признаков, свидетельствующих о несанкционированном вмешательстве и подделке;
- баланс ПУ по записям в учетных документах.

5.2.3 Соответствие типа ПУ учетным документам проверяют сравнением с имеющейся технической документацией или образцом-эталоном. При этом обращают внимание на дизайн ПУ, цвет и фактуру покрытия, состав и размещение маркировки, габаритные размеры ПУ.

5.2.4 Контроль маркировки проводят считыванием идентификационных номеров (контрольных знаков), нанесенных на ПУ, и их сравнением с технической документацией.

5.2.5 Правильность установки ПУ на объект проверяют визуально, сравнивая со схемой установки, определенной изготовителем в технической документации на ПУ.

5.2.6 Целостность ПУ проверяют:

- визуально, контролируя наличие разрывов и трещин;
- вручную проводят попытку сместить корпус ПУ в направлении, противоположном замыканию;
- вручную контролируют наличие (отсутствие) зазоров (люфтов), предусмотренных конструкцией ПУ.

5.2.7 Типовые признаки вмешательства:

- наличие деформаций корпуса и нарушений покрытия, схожих со следами от зажимных устройств;
- наличие следов посторонних веществ в местах соединения составных частей ПУ (каната, втулок, заглушек и крышек в корпусе);

- изменение цвета и фактуры покрытия;
- изменение состояния деталей из пластика;
- обрыв двух и более нитей каната, расплетение прядей каната;
- отсутствие или нечеткое изображение отдельных элементов маркировки, нарушения в размещении маркировки, графические символы и конфигурация шрифта, отличающиеся от образца, двойные и неровные линии элементов маркировки.

Подлинность ПУ — отсутствие (наличие) признаков, свидетельствующих о подделке, проверяют путем визуальной оценки внешних и приборного контроля скрытых защитных признаков, установленных в технической документации.

5.3 Порядок проведения экспертного контроля

5.3.1 Экспертный контроль предусматривает проведение диагностического исследования.

5.3.2 При диагностическом исследовании оценивают:

- свойства следовоспринимающих поверхностей, определяющих возможность выявления следов вскрытия;
- конструктивные признаки ПУ, позволяющие установить его подлинность;
- особенности технологии, по которым можно определить изготовителя;
- принадлежность представленного на исследование ПУ конкретному производителю;
- соответствие маркировки ПУ маркировке предприятия-изготовителя;
- наличие и описание устойчивых технологических следов, сходных со следами, оставляемыми инструментами при криминальном вскрытии.

5.3.3 При выявлении нарушений в конструкции ПУ их направляют на специализированную экспертизу.

5.3.4 Методы экспертных исследований определяют организации, проводящие экспертный контроль ПУ.

Приложение А
(рекомендуемое)

Общие требования к техническим средствам контроля ПУ

А.1 Технические средства обеспечивают проведение контроля ПУ в полевых условиях непосредственно у объекта, защищаемого ПУ.

А.2 Комплект технических средств контроля ПУ поставляют в эксплуатационной упаковке в виде чемодана или сумки, обеспечивающих их защиту от внешних климатических факторов. В состав комплекта входят:

- техническая документация и образцы-эталоны контролируемых ПУ;
- методики контроля;
- описания типовых признаков подделки и вскрытия;
- бланки актов контроля;
- фонарь;
- оптические увеличительные приборы (лупа 2—4-кратного увеличения, бинокулярные очки);
- универсальные средства измерений (штангенциркуль, линейка, рулетка);
- цифровой фотоаппарат;
- ультрафиолетовый фонарь;
- струбцины, штатив;
- перчатки, кисточки, салфетки, пластиковые пакеты;
- средство очистки от жировых загрязнений.

А.3 Размещение и крепление комплекта технических средств в эксплуатационной упаковке обеспечивают удобство пользования и соответствие технологической последовательности проведения контроля.

А.4 Масса брутто комплекта технических средств в эксплуатационной упаковке не должна превышать 5 кг.

УДК 621.798.745:006.354 ОКС 13.310

Ключевые слова: пломбировочные устройства, проверка состояния, механизм запирания, метод проверки, входной контроль, эксплуатационный контроль, экспертный контроль, контроль целостности упаковки, выборочный контроль

Редактор *Е.В. Яковлева*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 10.07.2019. Подписано в печать 22.08.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,12.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru