СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МАРКИРОВКА И РЕЗКА ХЛОРВИНИЛОВЫХ БИРОК

Типовые операции технологического процесса

ОСТ 1.41529—74

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 62-777.4:658.512.6 Группа Г-27

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МАРКИРОВКА И РЕЗКА ХЛОРВИНИЛОВЫХ БИРОК

Типовые операции технологического процесса

ОСТ I.41529-74

Взамен АН-I96I-67 02400-05-2, АН-I96I-67 02400-05-3

Распоряжением Министерства от 25.05. 1974 г. № 087-I6

срок введения установлен с I.0I. 1975 г.

Настоящий стандарт распространяется на операции маркировки и резки хлорвиниловых бирок.

Стандарт устанавливает последовательность переходов и перечень применяемых инструментов (табл.I,3,5) и штучное время выполнения операции в зависимости от основного фактора, влияющего на её продолжительность, - количества маркировочных знаков (табл.2,4).

Настоящий стандарт предусматривает изготовление бирок по ОСТ I.I0725 "Бирки маркировочные полихлорвиниловые" в соответствии с требованиями ОСТ I.0057I-72 "Бирки маркировочные. Технические условия".

Издание официальное Перепечатка воспрещена

I. ТИПОВЫЕ ОПЕРАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

I.I. Маркировка и резка хлорвиниловых бирок на автомате

Таблица I

Номер перехода	Переходы	Инструмент и приспособления	
		Наименование	Шифр
I	Набрать в шрифтодержатель шрифт, необходимый для маркировки, и закрепить		
2	Вставить шрифтодержатель в автомат и закрепить винтом	Автомат для маркировки (Приложение I) Отвертка	 ГОСТ 17199-71
3	Смазать валик маркировочной краской	Кисть	
4	Размотать бухту хлорвиниловой трубки		
5	Вставить хлорвиниловую трубку в направляющую втулку и пропустить между направляющими роликами автомата		
6	Подставить коробку для бирок к ложементу		
7	Включить автомат, маркировать и резать хлорвиниловую трубку, выключить автомат		
8	Проверить правильность и качество маркировки и резки трубки Примечание. При необходимости произвести настройку автомата для выполнения правильной и качественной маркировки и резки трубки, затем повторить переход № 7	Линейка	ГОСТ 427-56
9	Отвернуть винт, крепящий шрифтодержатель, снять шрифтодержатель	Отвертка	ГОСТ 17199-71

Продолжение табл.I

Номер перехода	Переходы	Инструмент и приспособления	
		Наименование	Шифр
I0	Вынуть шрифт из шрифтодержателя, очистить шрифт растворителем и положить в ящик для хранения шрифта	Кисть	

Таблица 2

Содержание работы	№ переходов	Количество знаков, до	
		3	6
		Штучное время в мин.	
Набор шрифта, установка и выем шрифтодержателя, проверка	от I до 6 от 8 до I0	I,4	I,7
Маркировка и резка одной бирки	7	0,04	

I.2. Маркировка хлорвиниловых трубок диаметром до 8 мм на маркировочной машинке.

Таблица 3

Номер перехода	Переходы	Инструмент и приспособления	
		Наименование	Шифр
I	Отвести фиксатор, закрепляющий шрифтодержатель, освободить шрифтодержатель	Машинка маркировочная (Приложение 2)	
2	Отвернуть винты крепления шрифта в шрифтодержателе		
3	Набрать шрифт, необходимый для маркировки, и закрепить его в шрифтодержателе двумя винтами		

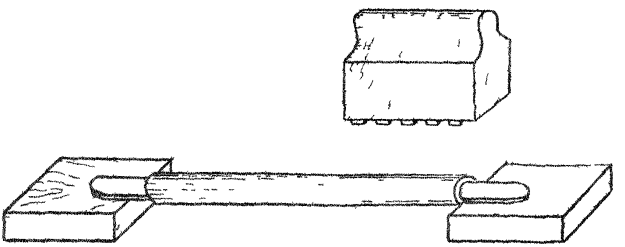
Продолжение табл.3.

Номер перехода	Переходы	Инструмент и приспособления	
		Наименование	Шифр
4	Смазать фетровый валик маркировочной краской	Кисть	
5	Опустить шрифтодержатель и закрепить фиксатором		
6	Поднять шрифтодержатель с помощью маховичка в крайнее верхнее положение Примечание. Фетровый валик прижат к шрифту		
7	Размотать бухту хлорвиниловой трубки		
8	Вставить хлорвиниловую трубку в направляющую втулку, пропустить между направляющими роликами и под прижимом		
9	Включить машинку, нанести требуемое количество одноименных шифров на хлорвиниловую трубку, выключить машинку		
I0	Отрезать замаркированную часть трубки	Ножницы	ГОСТ 72I0-54
II	Проверить правильность и качество маркировки		
I2	Отвести фиксатор, закрепляющий шрифтодержатель, освободить шрифтодержатель		
I3	Отвернуть винты, крепящие шрифт в шрифтодержателе		
I4	Вынуть шрифт из шрифтодержателя, очистить шрифт растворителем и положить в ящик для хранения шрифта	Кисть	

Таблица 4

Содержание работы	№ переходов	Количество знаков, до	
		3	5
		Штучное время в мин.	
Набор шрифта, установка шрифтодержателя, проверка, отрезка замаркированной части трубки	от I до 8 от I0 до I4	2,0	2,3
Маркировка одной бирки	9	0,03	

I.3. Маркировка хлорвиниловых бирок диаметром свыше 7 с помощью резинового штампа (черт.)



Черт.

Таблица 5

Номер перехода	Переходы	Инструмент и приспособления	
		Наименование	Шифр
I	Установить оправку в трубку	Оправка	
2	Смазать штамп о штемпельную подушку	Штамп резиновый Подушка штемпельная	ГОСТ I3467-68
3	Маркировать трубку	Штамп резиновый	

Продолжение табл.5.

Номер перехода	Переходы	Инструмент и приспособления	
		наименование	Шифр
4	Перевернуть оправку с трубкой на I80°		
5	Маркировать трубку с другой стороны	Штамп резиновый	
6	Снять трубку-бирку с оправки		
7	Проверить правильность и качество нанесенной маркировки		

Штучное время в мин. - 0,35

Примечание. При нанесении маркировочной краски на штемпельную подушку к штучному времени прибавить 0,I2 мин.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.I. Требования безопасности к конструкции

2.I.I. Конструкции применяемого оборудования должны отвечать "Единым требованиям безопасности к конструкциям металлорежущих станков", утвержденным начальником Технического управления Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности 6/УП-68 г. (раздел I,Ш).

2.2. Требования по обеспечению нормальных санитарно-гигиенических условий.

2.2.I. Помещения, предназначенные для проведения технологического процесса маркировки должны отвечать "Санитарным нормам проектирования промышленных предприятий СН-245-7I и противопожарным требованиям строительного проектирования промышленных предприятий СНиП П-М.2-72".

2.2.2. Все производственные процессы, связанные с приготовлением маркировочных красок, разлив красок в мелкую тару должны произво-

диться в изолированных помещениях, оборудованных специальными шкафами с местной вытяжной вентиляцией.

2.2.3. Рабочие помещения, где производится маркировка, должны быть обеспечены приточно-вытяжной вентиляцией с вытяжными устройствами у рабочих мест и приточной подачей воздуха (зимой подогретого) в рабочую зону.

2.2.4. Сушку замаркированных трубок производить в общих помещениях на специальных участках, снабженных навесами с местными отсасывающими устройствами.

2.2.5. Для защиты рук от воздействия органических растворителей рекомендуется применять защитные пасты типа НЭР, "Миколан" и.т.п

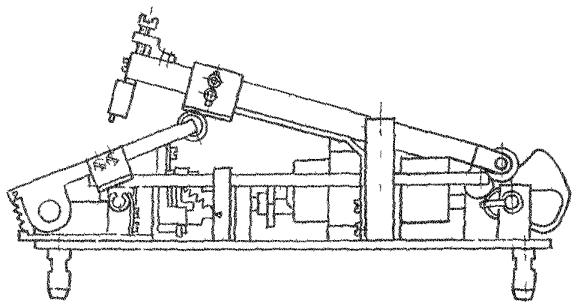
2.3. Требования пожаробезопасности.

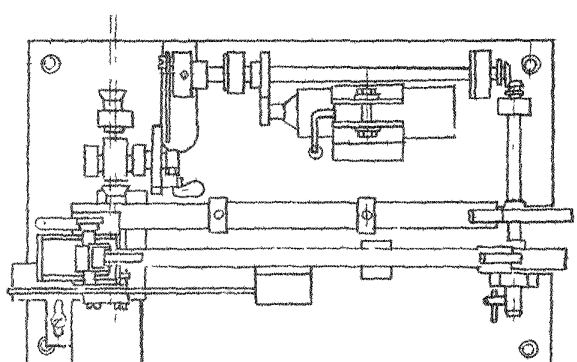
2.3.I. Маркировочные краски должны доставляться на рабочие места разведенными до рабочей консистенции в закрытых металлических ёмкостях в количествах не более сменной потребности. Доставка и хранение растворителей, разбавителей и красок в стеклянной таре запрещается.

2.3.2. При применении пожароопасных веществ необходимо соблюдать "Правила пожарной безопасности для предприятий Министерства отрасли", утвержденные ГУ ПО МВД СССР, 1956 г. (глава I, Г п.п. 2I, 37, 38, 4I; Д п.п. 50, 53, 56).

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Автомат для маркировки и отрезки хлорвиниловых трубок-бирок (черт. $\frac{6370}{003}$)





Техническая характеристика

Диаметр маркируемых трубок, мм ..... от 2 до 7

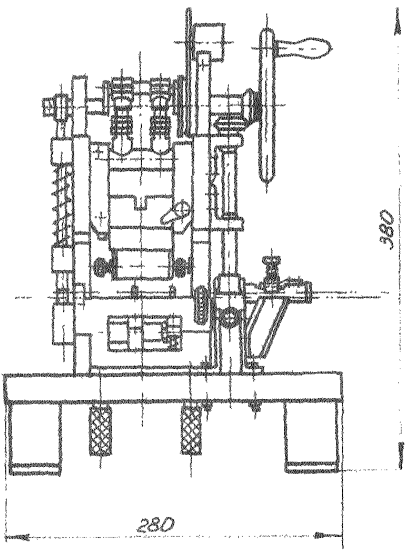
Длина отрезаемых бирок, мм ..... от 5 до 30

Тип электродвигателя..... МК-250

Производительность, шт/час 6000

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Машинка для маркировки хлорвиниловых трубок (черт. 97800 / 56-824)



Техническая характеристика

Производительность, м/час ..... до 350

Диаметр маркируемых трубок, мм ..... до 8

Габаритные размеры, мм 280х300х380

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ Белянин П.Н.

Руководитель темы Артамонова О.С.

Исполнители: Артамонова О.С.

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ Белянин П.Н.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ.

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

Заместитель начальника ГТУ Министерства Летунов А.В.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

от 25.05 1974 г. № 087-I6

Редактор Т.В.Кузнецова Техн.редактор Л.В.Синицына

Подп.в печ. 22/IУ-1975г.

Печ.л. I,5 Бумага 60x90/8 Цена 26 коп. Зак.605

gost.e-ecolog.ru