



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ СЕРЕБРЯНЫЕ ХРАНЕНИЕ И ОБРАЩЕНИЕ С НИМИ В ПРОЦЕССЕ МОНТАЖА И СБОРКИ АППАРАТУРЫ Технические требования

ОСТ 92-0240-79

Всего листов 19

Издание официальное

Рег. №	Исполн.	Провер.	Науч. отд.	Гл. инж.
302.697-92	Елхимова	Савелкова	Исупов	Родин
	11.09.92	11.09.92		

Запускается ОСТ 92-0240-79, переизданный по изм. 4, изв. 1343-7744 1/1
ОСТ 92-0240-79 (ОС. 95-80) аннулировать

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № дубл.	Подпись и дата
2019/10	10.03.92	231376	

10.10.92

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ СЕРЕБРЯНЫЕ.

ХРАНЕНИЕ И ОБРАЩЕНИЕ С НИМИ В ПРОЦЕССЕ

ОСТ 92-0240-79

МОНТАЖА И СБОРКИ АППАРАТУРЫ

Технические требования

Дата введения

01.10.79

Настоящий стандарт распространяется на серебряные детали и устанавливает технические требования к хранению и обращению с ними в процессе монтажа и сборки аппаратуры.

Стандарт не распространяется на серебряные крупногабаритные металлические изделия, установленные (смонтированные) в сборочные единицы, комплекты, комплексы.

Стандарт действует совместно с ГОСТ 9.014-78

Проверен в 1988 г

Издание официальное ГР В 4734
24.06.80

Перепечатка воспрещена

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
8019/10	10.3.92	231376		

22298/92

I. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Серебрение металлических деталей, деталей из диэлектриков производится с целью придания их поверхности высокой электропроводности и хорошей паяемости.

В процессе обращения в производстве эти детали должны тщательно охраняться от механических загрязнений и от длительного воздействия на них окружающей воздушной среды, так как наряду с большим сопротивлением воздействию многих агрессивных веществ серебряные детали, как и металлическое серебро, подвержены воздействию сероводорода и других сернистых соединений, находящихся в окружающей атмосфере, которые ухудшают паяемость серебряных деталей и увеличивают переходное сопротивление.

I.2. Детали после технологического процесса серебрения должны пройти контроль ОТК на соответствие ГОСТ 9.301-86 непосредственно перед упаковыванием деталей и передачей на хранение.

I.3. Упаковывание серебряных деталей производить после завершения технологического процесса серебрения и окончательное упаковывание - после технического контроля.

I.4. Требования настоящего стандарта могут использоваться при хранении и обращении с серебряными деталями.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Для упаковывания серебряных деталей при межоперационном хранении использовать технологическую тару, предохраняющую детали от механических повреждений и загрязнений.

Не допускается применять в таре амортизирующие материалы типа резин, поролона, мастик и клея, содержащих в своём составе серу, хлор и другие агрессивные вещества.

Рекомендуется применять в таре в качестве амортизирующих материалов - ткани хлопчатобумажные бязевой группы по ГОСТ 11680-76, капрон по ТУ СССР 17-43-36-88 с отходами производства вискозного волокна ТУ 6-06-457-79

Изм. № подл.	Действ. к дате	Взам. инв. №	Исх. № дубл.	Подп. и дата
201910	10.3.92	231376		

2.2. Предварительное упаковывание серебряных деталей после завершения технологического процесса серебрения производить с применением одного из видов бумаги: пергаментной бумаги по ГОСТ 1341-84 пергаминовой бумаги по ГОСТ 2995-73, папиросной бумаги по ГОСТ 3479-85, конденсаторной бумаги по ГОСТ 1908-82.

2.3. Упаковывание крупногабаритных серебряных деталей (корпусов, панелей, каркасов и т.д.) в технологическую тару производить поштучно с применением одного из указанных видов бумаги: папиросной, конденсаторной, пергаментной, пергаминовой и марок МБТИ-3-40, МБТИ-8-40 по ГОСТ 16295-82.

Допускается производить упаковывание крупногабаритных деталей в полиэтиленовые пакеты.

Консервация деталей упаковочной противокоррозионной (далее - противокоррозионной) бумагой по ГОСТ 16295-82 приводится в приложении I.

Допускается применение противокоррозионной бумаги, изготовленной на предприятиях-потребителях.

2.4. Малкие конструкционные и монтажные серебряные детали упаковывать в технологическую тару партиями с применением комбинированного способа или бумаги папиросной, конденсаторной, противокоррозионной или заваренных пакетов из полиэтиленовой плёнки по ГОСТ 10354-82 толщиной не менее 100 мкм

с силикагелем по ГОСТ 3956-76 и силикагелем-индикатором по ГОСТ 8984-75. Пакет при упаковывании обжать по конфигурации деталей или вакуумировать по технологии, действующей на предприятии

Допускается применение более тонкой плёнки в 2 слоя, суммарная толщина которой должна быть не менее 100 мкм.

Допускается хранение серебряных деталей в полиэтиленовых пакетах, туго завязанных капроновой нитью по ГОСТ 13644-84 с применением папиросной или конденсаторной бумаги без силикагеля.

Подготовка силикагеля приводится в приложении I.

2.5. Монтажные серебряные детали, полученные со склада хране-

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Доп. №	
Дата	
22298/92	
801910	
10.3.92	
31376	

ния в сборочном цехе, в промежутках между работой упаковывать в полиэтиленовые пакеты, туго завязанные капроновой нитью.

Допускается хранение монтажных серебрянных деталей в закрытых эксикаторах над силикагелем.

Срок хранения расконсервированных деталей, находящихся на этапе сборочного производства, определяется технологическим циклом монтажа и сборки аппаратуры.

2.6. Пункт изъят.

2.7. В технологическую тару и в каждый пакет должен быть вложен сопроводительный документ с подписью оператора и контролёра ОТК с указанием количества деталей, даты серебрения, консервации.

2.8. Количество деталей в партии определяется предприятием-изготовителем.

2.9. Срок хранения серебрянных деталей, упакованных в полиэтиленовые пакеты — до 3 месяцев, папиросную, конденсаторную, пергаментную, пергаминовою бумагу — до 3 месяцев, противокоррозионную — до 6 месяцев, в комбинированную упаковку: в один из видов бумаги (конденсаторной, папиросной, пергаментной, пергаминовою) и полиэтиленовый пакет — до 6 месяцев

2.10. В процессе монтажа и сборки аппаратуры допускается хранение серебрянных деталей в неупакованном виде в течение 24 часов.

В случае большого объёма монтажно-сборочных работ допускается увеличение срока хранения серебрянных деталей в неупакованном виде до 72 часов.

2.11. Пункт изъят.

2.12. Для обеспечения постоянства физико-химических и электрических свойств серебрянных деталей в течение длительного времени (до одного года) использовать ингибитор Г-2 метанитробензоат гексаметиленмина по ТУ 6-02-830-73. Консервация деталей ингибитором Г-2 приведена в приложении I.

Допускается использование ингибитора на линасиле ИФХАН 100 по ТУ 6-02-7-194-85. Консервацию деталей ингибитором проводить в соот-

Име. № подл.	Пост. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
801910	10.3.92	131376		

ветствии с ГОСТ 9.014-78, приложение 8.

Допускается пассивация (хроматирование) серебряных деталей со сроком хранения до I года при упаковывании их в полиэтиленовые пакеты. Хроматирование производить в соответствии с ГОСТ 9.305-84 карта 8I.

Допускается производить хранение серебряных деталей с вышеуказанным сроком хранения упакованными в противокоррозионную бумагу и полиэтиленовый пакет

2.I3. При необходимости хранения серебряных деталей свыше года (до I,5 лет) последние покрывать 3 %-ным раствором сплава КНЭЦ или флюсом ФКЭт, что должно быть отражено в технологической документации.

Состав и приготовление флюса ФКЭт по ОСТ 4 ГО.033.200.

Состав и приготовление раствора сплава КНЭЦ приводится в приложении 2

2.I4. Серебряные детали должны храниться в сухих отапливаемых складских помещениях при температуре окружающего воздуха от 5 до 35 °С, влажности не более 80 % и отсутствии агрессивных паров.

Не допускается хранить в одном помещении серебряные детали, находящиеся на расстоянии менее I м от деталей из резины, эбонита и других материалов, содержащих серу.

Допускается хранить серебряные детали в общем складе на отдельных стеллажах.

2.I5. Серебряные детали, хранящиеся на складе, выдавать в сборочные цеха в закрытом виде и соответствующей упаковке в установленном на предприятии порядке.

2.I6. Перед сборкой и монтажом произвести визуальный контроль серебряных деталей на соответствие ГОСТ 9.301-86.

Монтаж и сборку серебряных деталей производить в хлопчатобумажных перчатках по ГОСТ 5007-87. Допускается производить монтаж и сборку без перчаток, при этом должно быть исключено касание рука-

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	231376
Подп. и дата	2019/10/10 10.3.92
Изм. № подл.	2019/10/10 10.3.92

ми мест под пайку.

Во избежание коррозии серебряных деталей от прикосновения потными руками необходимо производить профилактическое мытьё рук согласно приложению 3.

2.17. Серебряные детали по истечении срока хранения перед запуском в производство подвергать в сборочном цехе выборочной проверке в количестве 2 % от партии по переходному сопротивлению и на способность к пайке. В случае ухудшения качества пайки и увеличения переходного сопротивления детали подлежат возврату на осветление или повторное нанесение покрытия.

В случае необходимости локального осветления покрытия допускается производить зачистку школьной (чернильной) резинкой по ТУ 38-106142-81.

Определение переходного сопротивления серебряных деталей производить по ГОСТ 9.302-88 и документации, действующей на предприятии.

Способность к пайке определять по растекаемости припоя под действием флюса по ОСТ 4 ГО.033.200 и документации, действующей на предприятии.

Допускается неоднократная выборочная проверка серебряных деталей с истекшим сроком хранения. При положительных результатах проверки допускается дальнейшее использование серебряных деталей с ежемесячной перепроверкой при условии их хранения в упаковке согласно данному стандарту.

Допускается серебряные монтажные детали: лепестки, пистоны, наконечники, провололочные штири с линейными размерами менее 50 мм по истечении срока хранения проверять только на способность к пайке.

Раствор осветления приведён в приложении 3

2.18. В цехах пластмасс, где производятся одновременно работы по прессовке резин и опрессовке серебряной арматуры, срок хранения

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
801910	10.3.92	231376		

в неупакованном виде определяется технологическим циклом и не должен превышать 24 ч.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Работы по консервации, расконсервации и переконсервации деталей, проводимые на предприятиях-изготовителях, должны выполняться в соответствии с ГОСТ 12.3.002-80.

3.2. Требования к помещениям, цехам, участкам консервации по содержанию вредных веществ в воздухе рабочей зоны и по метеорологическим условиям должны соответствовать СН-245-71 "Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий", утверждённым Госстроем СССР.

3.3. К работе, связанной с вредными веществами (органические растворители), допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр в соответствии с приказом Министра здравоохранения СССР №400 от 30 мая 1969 года, инструктаж и обучение в соответствии с "Положением о порядке инструктажа и обучения работающих безопасным методам работы и производственной санитарии на предприятиях и в организациях Министерства", утверждённым 29 октября 1968 года и имеющие квалификационную группу по электробезопасности не ниже II.

3.4. При приготовлении сплава КПЭЦ должно быть предусмотрено:

3.4.1. Оборудование рабочего помещения общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией и местными вытяжными устройствами, не допускающими превышение содержания предельно допустимых концентраций вредных веществ в воздухе рабочей зоны.

При оборудовании и эксплуатации приточно-вытяжной вентиляции должны выполняться "Правила проектирования, монтажа, приёмки и эксплуатации вентиляционных установок", утверждённые Президиумом ЦК профсоюза 22 января 1969 г.

Включение вентиляции до начала работ за 15 мин. и выключение

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата
801910	22.01.92	231376	22.01.92

после окончания работ через 15 мин.

3.4.2. Вытяжные шкафы для хранения суточной нормы токсичных веществ в герметичной упаковке, имеющих соответствующую надпись.

3.4.3. Ацетон по ГОСТ 2603-79 по токсичности относится к 4 - му классу опасности, предельно допустимая концентрация ацетона в воздухе рабочей зоны - 200 мг/м^3 . При систематическом вдыхании оказывает раздражающее действие на слизистые оболочки глаз, носа, горла. Температура самовоспламенения ацетона - 465°C .

3.4.4. Ксилол по ГОСТ 9949-76 по токсичности относится к 3 -му классу опасности, предельно допустимая концентрация ксилола в воздухе рабочей зоны составляет 50 мг/м^3 , оказывает раздражающее действие на слизистые оболочки глаз, носа, горла. Температура самовоспламенения ксилола составляет 590°C .

3.4.5. Толуол по ГОСТ 5789-78 по токсичности относится к 3 - му классу опасности, предельно допустимая концентрация толуола в воздухе рабочей зоны составляет 50 мг/м^3 ; оказывает раздражающее действие на слизистые оболочки глаз, носа, горла. Температура самовоспламенения толуола составляет 536°C .

3.5. Лица, работающие с противокоррозионной бумагой по ГОСТ 16295-82 и ингибитором Г-2 (метанитробензоат гексаметиленмина), должны пользоваться спецодеждой (халат по ГОСТ 24760-81, перчатки по ГОСТ 3-88).

3.5.1. После окончания работ вымыть руки с мылом по ОСТ 18-326-78. Принимать пищу на участке консервации противокоррозионной бумагой и ингибитором Г-2 категорически воспрещается.

3.5.2. Применять противокоррозионную бумагу для заворачивания продуктов, личных вещей и т.п. запрещается.

3.5.3. Отходы противокоррозионной бумаги хранить в металлическом ящике с крышкой, с последующим сжиганием.

3.6. При консервации серебряных деталей 3 %-ным раствором сплава КНЭЦ и при подготовке силикагеля могут возникнуть следующие

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
201910	201-10.3.92	231376		

виды опасности: термоопасность, электроопасность.

3.6.1. Источниками опасности являются горючие и легковоспламеняющиеся жидкости (ЛВЖ): ацетон, ксилол, толуол; электрооборудование: термостаты, электроплитки.

3.7. Для предупреждения поражения электрическим током предусмотреть:

надёжное заземление всех частей оборудования, которые могут оказаться под напряжением;

качественную изоляцию наружной электропроводки;

выполнять "Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей", утверждённые Главгосэнергонадзором

от 21.12.84

3.8. Для предотвращения пожара:

производить хранение и разлив ЛВЖ в специально оборудованных помещениях;

предусмотреть вытяжную вентиляцию на рабочих местах, обеспечивающую удаление паров ЛВЖ до предельно допустимых концентраций;

работы, связанные с применением открытого огня при наличии ЛВЖ, не допускаются;

количество ЛВЖ на рабочих местах не должно превышать суточной нормы расхода, определяемого технологами;

обеспечить рабочие участки средствами пожаротушения (огнетушитель типа ОУ-5 по ГОСТ 7276-77);

выполнять "Типовые правила пожарной безопасности для промышленных предприятий", утверждённые Главным управлением пожарной охраны МВД СССР от 21 августа 1975 года, главы 2,3, приложение 4.

3.9. Для предотвращения термоожога предусмотреть теплоизоляцию стенок сушильных шкафов, обеспечивающую температуру их наружной поверхности не выше 45°С; при выгрузке и разливе массы в изложницы применять щипцы.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
801910	21-10-3-92	231376		

3.10. Для предотвращения отравления предусмотреть:

вытяжную вентиляцию, обеспечивающую удаление вредных паров и газов до уровня предельно допустимой концентрации на рабочих местах консервации и упаковывания серебряных деталей;

оборудование рабочих участков общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями "Санитарных норм проектирования промышленных предприятий" СН-245-71.

3.11. Запрещается сливать отходы органических растворителей, горючих и ЛВЖ в канализацию.

3.12. В производственных помещениях должны быть предусмотрены следующие виды контроля опасности:

автоматические сигнализирующие устройства типа СВК-ЗМ1, сообщаемые о превышении предельно допустимых концентраций взрывоопасных и горючих материалов, облокированные с аварийной вентиляцией;

систематический контроль за состоянием воздушной среды по графику, утверждённому Главным инженером и согласованному с санитарно-эпидемиологической станцией, но не реже 2 раз в год;

систематический контроль заземления металлических частей установок, которые могут оказаться под напряжением, и качества изоляции наружной электропроводки.

3.13. Инструкции по технике безопасности должны быть разработаны в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.14. Ответственность за обеспечение и соблюдение требований, правил и инструкций по технике безопасности должна возлагаться на начальника подразделения, в состав которого входит данный участок.

3.15. Все работники, занятые на механо-сборочных работах и работах по консервации и расконсервации деталей, должны обеспечиваться бесплатной спецодеждой согласно "Типовым отраслевым нормам бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений", утверждённым Госкомитетом Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и Президиумом ВЦСПС.

Инв. № подл.	Подп. и дата
808910	10.3.92
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
231376	

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Обязательное

I. КОНСЕРВАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ БУМАГОЙ

I.1. Процесс консервации заключается в заворачивании деталей в противокоррозионную бумагу по ГОСТ 16295-82 с перекрытием швов не менее 5 см. При наличии в деталях внутренних полостей необходимо закладывать в них противокоррозионную бумагу.

I.2. Завёрнутая в противокоррозионную бумагу деталь укладывается в пакет из полиэтиленовой плёнки по ГОСТ 10354-82. Пакет заваривается. Детали малых габаритов, завернутые партиями в противокоррозионную бумагу, укладываются в пакет из полиэтиленовой плёнки, который заваривается.

I.3. Детали, упакованные в пакеты из полиэтиленовой плёнки, укладываются в технологическую тару.

I.4. В процессе консервации, расконсервации и контроля запрещается прикосновение незащищёнными руками к поверхности деталей.

I.5. Противокоррозионная бумага должна храниться в заклеенной пароводонепроницаемой упаковке с целью уменьшения потери ингибитора из бумаги.

I.6. Срок хранения противокоррозионной бумаги с содержанием ингибитора 3 г/м^2 - не более 2 лет.

2. КОНСЕРВАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ ИНГИБИТОРОМ Г-2

2.1. Ингибитор Г-2 по ТУ 6-02-680-73 помещается в мешочки из хлопчатобумажной ткани бязевой группы по ГОСТ 11680-76 и закладывается в пакет из полиэтиленовой плёнки вместе с деталью или деталями, помещёнными в специальную тару. Пакет заваривается.

2.2. Ингибитор закладывается из расчёта $2-3 \text{ г}$ на 1 м^2 защища-

Име. № подл.	Полп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата
801910	10.3.92	231376		

2002.08.19/92

емой поверхности.

2.3. Для деталей сложной конфигурации закладку ингибитора производить из расчёта 5 г на дм^3 объёма тары.

3. ПОДГОТОВКА СИЛИКАГЕЛЯ

Силикагель технический по ГОСТ 3956-76 перед употреблением просушивается при температуре 180-200 °С, силикагель-индикатор по ГОСТ 8984-75 (120 ± 3) °С в течение 1,5-2 ч в термостате, далее охлаждается в термостате до температуры (20 ± 5) °С и помещается в мешочки из хлопчатобумажной ткани бязевой группы по ГОСТ 11680-76 закладывается вместе с деталями в пакеты из полиэтиленовой плёнки. Норма силикагеля - 400г на 1 м^2 поверхности упаковываемых деталей. Для деталей сложной конфигурации - из расчёта 1 кг на 1 м^3 объёма тары. Перед загрузкой в пакеты серебряные детали выдержать в течение суток в эксикаторе над силикагелем. Перед завариванием пакет обжать рукой по конфигурации упакованных в него деталей, что уменьшит содержание воздуха в пакете и предотвратит перенасыщение влагой силикагеля.

Исп. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
801910	10.3.92	231376		

22298/92

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

ПРИГОТОВЛЕНИЕ СПЛАВА КИЭЦ

1. Композиция КИЭЦ готовится сплавлением мелкоизмельченных компонентов:

канифоли по ГОСТ 19113-84 - 25 %
 синтетического перезина по ГОСТ 7658-74 ... - 20 %
 полистирола по ГОСТ 20282-86 - 30 %
 эпоксидной смолы (ЭД-6) по ГОСТ 10587-84 .. - 25 %

2. В тигель из нержавеющей стали загружают канифоль, перезин и смолу ЭД-6, масса расплавляется на электроплитке и нагревается до температуры 150-180 °С, после чего в неё вводится полистирол. Засыпка полистирола производится непрерывной струёй при интенсивном перемешивании. После введения всего полистирола масса нагревается до температуры 280 °С (не выше) при непрерывном перемешивании и выдерживается при этой температуре 5-10 минут. Готовая масса охлаждается до температуры 220-250 °С и разливается в изложницы.

Сплав должен иметь светло-жёлтый цвет, быть однородным и не должен содержать посторонних включений, его удельный вес 1,05 г/см³

3. Раствор КИЭЦ готовится растворением измельчённого сплава в смеси органических растворителей (ацетон по ГОСТ 2603-79, ксилол по ГОСТ 9949-76, толуол по ГОСТ 5789-78 1:1:1) из расчёта 3 % раствора (3г сплава на 118 см³ смеси растворителей). Для полного растворения сплава раствор выдерживается 24 часа при периодическом перемешивании.

Осадок отфильтровывается, удельный вес при 20 °С должен составлять 0,847 г/см³. В случае увеличения удельного веса раствор корректируется ацетоном.

4. Нанесение тонкой плёнки (0,3-0,5 мкм) КИЭЦ производится

Изм. № подл.	Подп. и дата
201910	20.10.92
Взам. инв. №	Изм. № дубл.
231376	

20.10.92

путём кратковременного погружения в раствор, после чего необходима 15-ти минутная естественная сушка и затем сушка при температуре $(100 \pm 10)^\circ\text{C}$ в термостате в течение 1 ч

П р и м е ч а н и я:

1. Плёнку состава КПЭЦ удаляют окунанием деталей в течение 2-3 мин в смесь растворителей ксилола, ацетона, толуола, взятых в соотношении 1:1:1.

2. Плёнка лака нестойка к механическим воздействиям и не препятствует пайке спирто-канифольным флюсом.

3. Допускается для приготовления композиции КПЭЦ применять полистирол неокрашенный по ТУ 1114-006-51622045-2004

5

Инв. № подл.	Подст. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
801910	24.10.392	23.1376		

22298/92

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Обязательное

1. МЕРЫ ПРОФИЛАКТИКИ ПРОТИВ КОРРОЗИИ ИЗ-ЗА ПОТЛИВОСТИ РУК

1.1. Всем работникам, занятым на механо-сборочных работах, следует мыть руки холодной водой с мылом по ОСТ 18-326-78 не реже 4 раз в смену:

перед началом работы;

через 1,5-2 часа после начала работы;

после обеденного перерыва;

спустя 1,5 часа после обеденного перерыва.

2. СОСТАВ РАСТВОРА ОСВЕЩЕНИЯ

2.1. В состав раствора освещения входит:

тиомочевина по ГОСТ 6344-73 - 80-85 г/л

кислота соляная по ГОСТ 3118-77 - 60-65 г/л

спирт этиловый по ГОСТ 18300-87 - 3-5 г/л

средство моющее "Прогресс" по ТУ38-10719-71 - 5-10 г/л

П р и м е ч а н и е. Допускается применение растворов освещения других составов.

2.2. Освещение производить в течение 5-10 мин при температуре 18-25 °С.

2.3. После освещения детали тщательно промыть комбинированным способом, проверить чистоту отмытки на содержание ион-хлора.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
901910	20.10.92	231376		

22298/92

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Утвержден и введен в действие письмом министерства от 14.03.79 ИИ МИОЗ.

2. Взамен ОСТ92-0240-72

3. Зарегистрирован. ГР В 4734 24.06.80

4. Срок проверки - 1993 год.

Периодичность проверки - 5 лет.

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта перечисления, приложения
---	--

ГОСТ 3-88	П.3.5
ГОСТ 9.014-78	Лист 1
ГОСТ 9.301-86	П.1.2, п.2.16
ГОСТ 9.302-79	П.2.17
ГОСТ 9.305-84	П.2.12
ГОСТ 12.3.002-75	П.3.1.
ГОСТ 1341-84	П.2.2
ГОСТ 1908-32	То же
ГОСТ 2603-79	П.3.4.3, приложение 2
ГОСТ 2995-73	П.2.2
ГОСТ 3118-77	Приложение 3
ГОСТ 3479-85	П.2.2
ГОСТ 3956-76	П.2.4, приложение 1
ГОСТ 5007-87	П.2.16
ГОСТ 5789-78	П.3.4.5, приложение 2
ГОСТ 6344-73	Приложение 3
ГОСТ 7276-77	П.3.8.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Форм. и дата

Изм. № подл.

Обозначение НТД, на который
дана ссылка

Номер пункта, подпункта,
перечисления, приложения

ГОСТ 7658-74	Приложение 2
ГОСТ 8984-75	П.2.4, приложение I
ГОСТ 9949-76	П.3.4.4, приложение 2
ГОСТ 10354-82	П.2.4, приложение I
ГОСТ 10587-84	Приложение 2
ГОСТ 11680-76	П.2.1, приложение I
ГОСТ 13644-84	П.2.4
ГОСТ 16295-82	П.2.3, п.3.5, приложение I
ГОСТ 18300-87	Приложение 3
ГОСТ 19113-84	Приложение 2
ГОСТ 20282-86	То же
ГОСТ 24760-81	П.3.5
ОСТ 4 ГО.033.200	П.2.13, п.2.17
ОСТ 18-326-78	П.3.5.1, приложение 3
ТУ 6-02-830-73	П.2.12, приложение I
ТУ 6-02-7-194-85	П.2.12
ТУ 6-06-457-79	П.2.1
ТУ 17-1290-75	Приложение I
ТУ СССР 17-43-36-88	П.2.1
ТУ 38-10719-71	Приложение 3
ТУ 38-106142-81	П.2.17
ТУ 2214-006-51622045-1004	Приложение 2

⑤

Подп. и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Прот. и дата

Име. № подл.

231376

201910 201-10.3.92

Лист регистрации изменений

[illegible]

Ина. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Ссыл. и дата
801910	1991-10.3.92	231376		

OCT92-0240-79

Лист

18