



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

для служебного пользования экз. № 3/0

Б. № 12 95 № 26

(19) **SU** (11) **1607615** **A1**

(51) G 09 F 3/03

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4643362/24-24

(22) 20.12.88

(71) Южная железная дорога

(72) Н.А.Задорожный, А.М.Шляховецкий,
В.М.Майборода, В.И.Петров, В.М.За-
чепка и С.П.Кобец

(53) 681.327(088.8)

(56) Правила перевозки грузов, М.,
Транспорт, 1985, с.79-80, рис.7.

Правила пломбирования вагонов и
контейнеров.

(54) ПЛОМБА И СПОСОБ ЕЕ НАВЕШИВАНИЯ

(57) Изобретение относится к средств-
вам пломбирования на транспорте,
в частности на железнодорожном, и
может применяться при пломбировании
вагонов, контейнеров, складов и т.пр.
Цель изобретения - повышение надеж-
ности - которая достигается выполне-

нием в корпусе 1 выемки клиновидной
формы, связанной с камерой, и кли-
новидного выступа, расположенного
над выемкой, а отношение длины каж-
дого канала к расстоянию между ними
равно 3,0-4,5, ширина камеры равна
ширине канала, причем камерой и свя-
занными с ней параллельными канала-
ми 2 и 3 образован общий канал П-об-
разной формы, а при повышении плом-
бы перед зажимом концов проволоки
тисками выводят их из камеры корпу-
са 1 через выемку, перегибают, воз-
вращают через выемку в камеру, пе-
репускают концы проволоки через па-
раллельные каналы 2 и 3, размещают
перегибы проволоки в камере и тиска-
ми утапливают выступ в выемку корпу-
са 1. 2 с. и 2 з.п. ф-лы, 7 ил.

Изобретение относится к средствам
пломбирования на транспорте, в ча-
стности на железнодорожном, и может
применяться при пломбировании ваго-
нов, контейнеров, складов и т.пр.

Цель изобретения - повышение на-
дежности.

На фиг.1 представлена пломба, об-
щий вид; на фиг.2 - то же, вид свер-
ху; на фиг.3 - то же, вид сбоку; на
фиг.4 - сечение А-А на фиг.1; на
фиг.5 - сечение В-В на фиг.1; на
фиг.6 - сечение В-В на фиг.3; на
фиг.7 - показана последователь-
ность действий по навешиванию плом-
бы.

42-90

Пломба состоит из корпуса 1, изго-
товленного из пластичного материала
(например, свинца или пластмассы). В
корпусе 1 выполнены два канала 2 и
3, связанные с камерой 4, выемкой 5
клиновидной формы, и расположенными
под выемкой, повторяющей ее форму
выступ 6. Отношение протяженности 1
каналов 2 и 3 к расстоянию между ни-
ми t равно 3,0-4,5.

Камера 4 выполнена с шириной k ,
равной ширине d канала 3. Камерой
4 совместно с каналами 2 и 3 образо-
ван проход П-образной формы.

Способ навешивания пломбы вклю-
чает введение концов проволоки 7 в

(19) **SU** (11) **1607615** **A1**

каналы 2 и 3, выделение их в камеру 4 и затем через выемку 5 из корпуса 1. Концы проволоки 7 перегибают и возвращают через выемку 5 в камеру 4 и вводят в противоположные каналы 2 и 3. Перегибы проволоки 7 размещают в камере 4, пломбировочными тисками утапливают выступ 6 в выемку 5 и зажимают пломбу.

При эксплуатации предложенной пломбы выступ 6, заполняя собой выемку 5, запирает камеру 4, образуя из камеры 4 и каналов 2 и 3 П-образный проход 8, в котором размещена пломбировочная проволока 7. Возможно применение проволоки диаметром 1,0 - 1,2 мм взамен скрученной вдвое проволоки диаметром 0,7 мм.

Способ навешивания пломбы осуществляется следующим образом. Отрезок проволоки сгибают вдвое. Один конец проволоки 7 вводят в канал 2, пропускают в камеру 4 и через выемку 5 выводят из корпуса 1 наружу. Затем, держа пломбу в левой руке, правой рукой (указательным и средним пальцами) отгибают 40-50 мм и отогнутый конец проволоки 7 вводят через выемку 6 в камеру 4 и далее в канал 3. Затем свободный конец проволоки продевают в проушины пломбируемого объекта (на чертеже не показаны) и делают двойной оборот на середине отрезка проволоки. Затем свободный конец проволоки вводят в канал 3, из которого выходит первый конец проволоки, пропускают через камеру 4 в выемку 5 и далее за пределы корпуса 1. Выпускают наружу 40-50 мм проволоки, перегибают в полупетле и через выемку 5 и камеру 4 вводят в канал 2. Перегибы проволоки втягивают в камеру 4. Выходящие из каналов 2 и 3 концы проволоки 7 для удобства пломбирования разводят и ориентируют в направлении петли. Пломбу устанавливают в пломбировочные тиски, устанавливают тисками выступ 6 в выемку 5 и зажимают пломбу, образуя четкий отпечаток тисков. Выступ 6, заполняя выемку 5, запирает камеру 4, формируя из камеры 4 и каналов 2 и 3 общий канал 8 П-образной формы.

Предложенные пломба и способ ее навешивания обладают высокой надежностью, так как из зажатой пломбы трудно удалить проволоку и в зажатую пломбу вставить повторно проволоку невозможно, вследствие того, что в пломбе общий канал для проволоки выполнен П-образным. При этом длина параллельных сторон П-образного канала достаточно велика, а расстояние между каналами достаточно мало, чтобы затруднить перегибание проволоки внутри корпуса пломбы при попытке заменить проволоку в зажатой пломбе. Кроме того, в связи с недоступностью извне невозможно расширить перпендикулярную каналам часть П-образного канала, что также исключает возможность введения проволоки в зажатую пломбу.

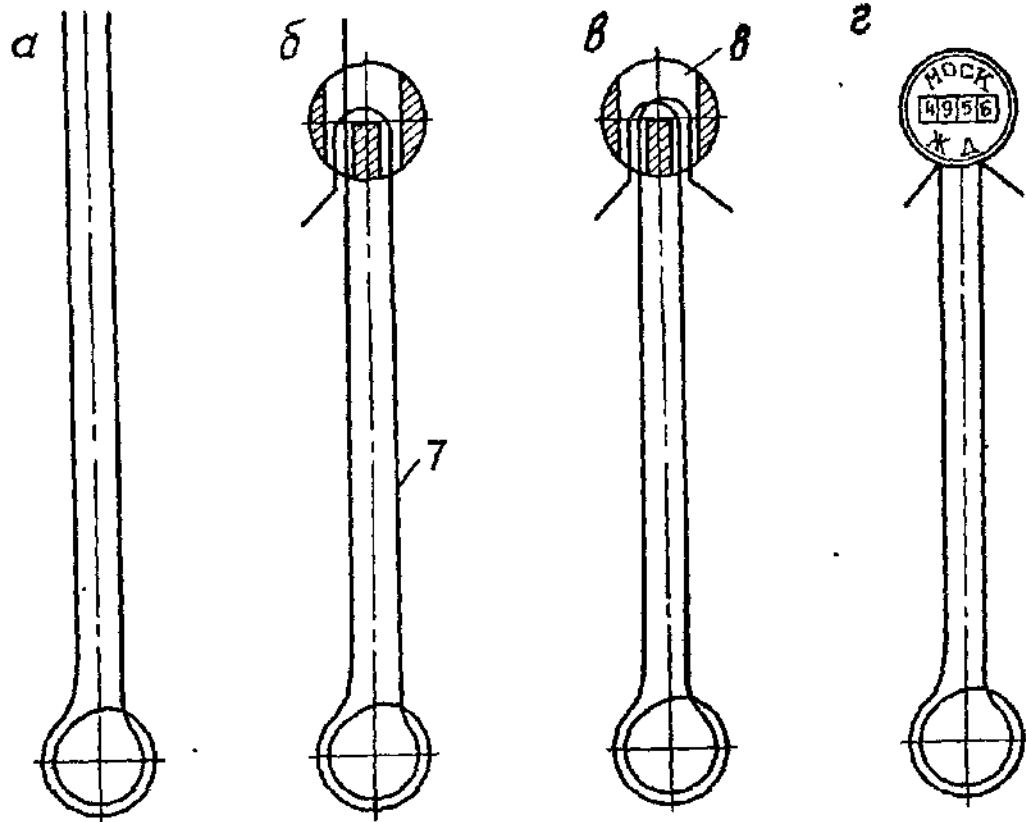
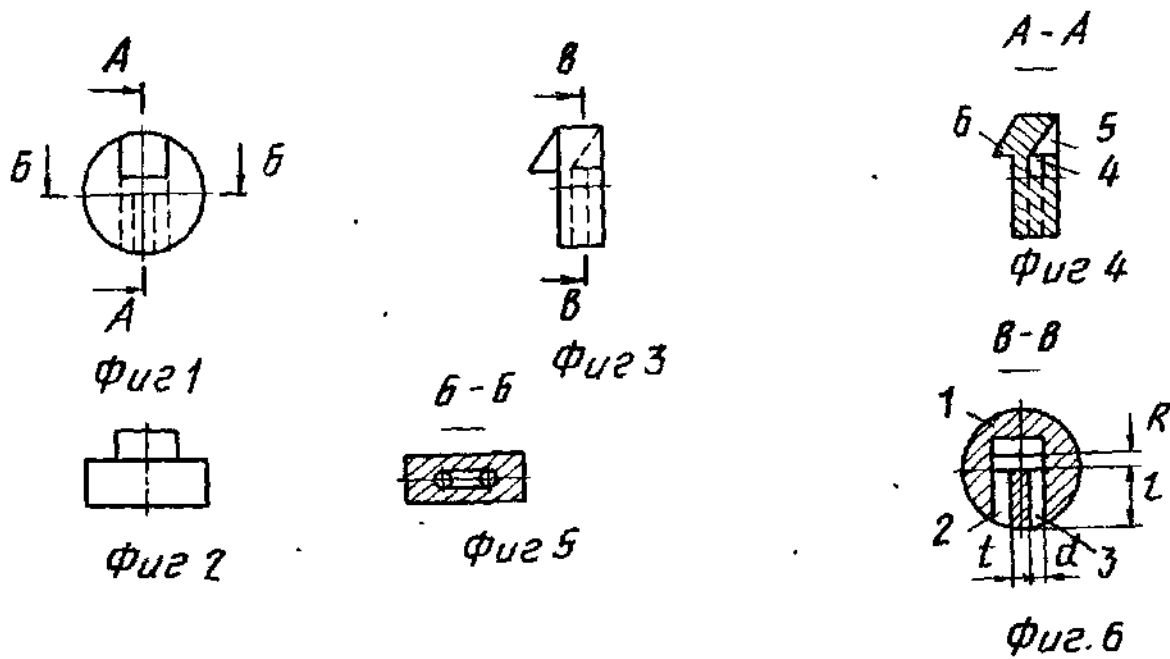
Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Пломба, содержащая корпус, в котором выполнена камера и связанные с ней каналы, отличающаяся тем, что, с целью повышения надежности пломбы, в корпусе выполнены выемка клиновидной формы, связанная с камерой, и клиновидный выступ, расположенный над выемкой, а отношение длины каждого канала к расстоянию между ними равно 3,0-4,5.

2. Способ навешивания пломбы, основанный на том, что пропускают концы проволоки через каналы и вводят их в камеру корпуса с последующим зажимом их тисками, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности способа, перед зажимом концов проволоки тисками выводят их из камеры корпуса через выемку, перегибают их и возвращают через выемку в камеру и пропускают концы проволоки через каналы, размещают перегибы проволоки в камере и тисками утапливают выступ в выемку корпуса.

3. Пломба по п.1, отличающаяся тем, что ширина камеры равна ширине канала.

4. Пломба по п.1, отличающаяся тем, что в корпусе камеры и связанными с ней каналами образован общий канал П-образной формы.



Фиг. 7

Составитель И. Загинайко
 Редактор В. Фельдман Техред Л. Олиничук Корректор М. Шароши

Заказ 3937/ДСП Тираж 161 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

