

ЛНТ.Н.М.	а	б	в	4	5	6	7	8	9	6	10
№ изв.	5060	5197	5372	6543	6916	8107	8782	10407	10914	12721	12904
										11	

УДК 62.777.4

Группа ГОС

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 103542-71

## ЗНАКИ ЗАВОДСКИЕ

Типы и основные размеры,  
технические требования

Взамен 2047А,  
2049А,  
2052А

ОКП 75 9560

Срок действия продлен до 01.01.2007г.

Распоряжением Министерства от 22 октября 1971 г. № 087-16

дата введения 1 сентября 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на знаки заводские, предназначенные для маркировки изделий.

Инв. № дубликата	76
Инв. № оригинал	

Издание официальное

ГР 208 от 18.11.71

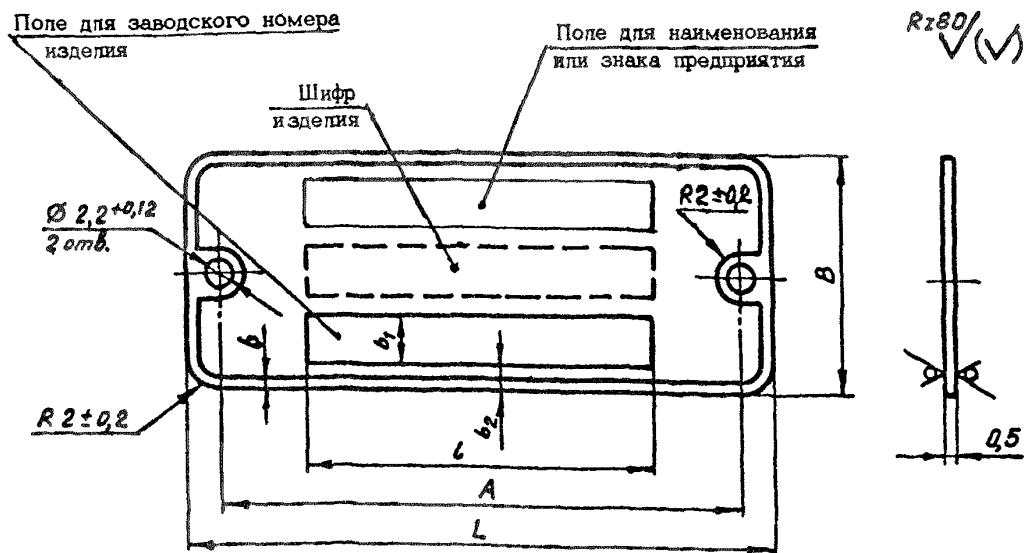
Перепечатка воспрещена

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Заводские знаки по конфигурации и количеству крепежных мест делятся на 2 типа.

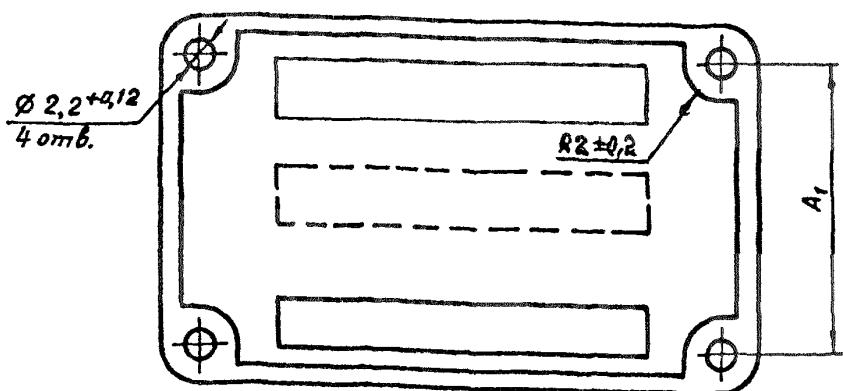
1.2. Типы и основные размеры заводских знаков должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Тип 1



Черт. 1

Тип 2  
Остальное - см. черт. 1



Черт. 2

Название	Номер документа
Название	Номер документа

Размеры, мм

Тип	Типо-размер	B	L	A	A <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	l	Масса 1000 шт., стальных знаков, кг	
		Пред. откл.									
		±0,4	±0,1	±0,2	±0,1	±0,3	±0,1				
1	1	10	30	25	-	0,5	3,0	18	0,39		
	2		50	45			4,5		30	1,17	
	3	25	20	3,0			12	0,68			
	4	15	30	25			3,5	20	0,98		
	5		40	35				24	1,56		
	6	20	50	45		1,0	4,5	32	2,15		
	7		30	25			3,0	30	3,12		
	8	15	35	30			3,5	24	0,98		
	9		35	30					1,27		
2	1	30	50	45	25	4,5	5	32	4,52		
	2		60	55					5,69		
	3	40	75	70				40	7,45		
	4		62	25					10,37		
	5	30	67	62					6,57		
	6	50	100	95	45			50	18,17		

Примечание. Для определения массы заводских знаков, изготавляемых из других материалов, значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент:

0,356 – для алюминиевого сплава;  
0,025 – для фольги.

1.3. Поле заводского номера изделия располагается симметрично по длине L.

Допуск симметричности поля заводского номера не более 1 мм.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заводские знаки должны изготавляться в соответствии с настоящим стандартом по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластиинки для заводских знаков должны изготавляться из материалов:

- алюминиевого сплава ГОСТ 21631-76 и ГОСТ 13726-97;
- стали марки 12Х18Н10Т (Х18Н10Т) ГОСТ 4986-79;
- алюминиевой фольги ГОСТ 618-73; толщина фольги должна быть 0,07-0,08 мм.

2.3. Покрытие заводских знаков должно соответствовать:

- Аи.Окс. нв/лак УР-231, II.047 ОСТ 1 90055-85 – для знаков из алюминиевых сплавов; допускается применение лаков АК-113ф, II.072 ОСТ 1 90055-85 и ВЛ-725, II.002 ОСТ 1 90055-85. Допускается покрытие Аи.Окс. черный/нанесение информации/лак УР-231, II.047 ОСТ 1 90055-85 – для знаков изделий, работающих в агрессивных средах.

- Хим.Пас.\* – для знаков из стали.

\* По действующим отраслевым документам.

№ изм 8  
№ изв 7  
10 10407 12904

№ изм 7  
№ изв 8782

76

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

2.4. Лицевая поверхность заводских знаков должна быть гладкой, без трещин, царапин, пузырьков и других дефектов.

2.5. Заводские знаки, изготовленные из стали марки 12Х18Н10Т, должны применяться для изделий, работающих при температуре выше 300 °С.

2.6. Заводские знаки допускается изготавливать без крепежных отверстий с обрамляющей рамкой, параллельной контуру, и без обрамляющей рамки.

2.7. Расположение шифра изделия на знаках не регламентируется.

2.8. Буквы и цифры - по ОСТ 1 00312-78, допускается по ГОСТ 2930-62.

2.9. Способы нанесения надписей, выбор типоразмера заводского знака в зависимости от количества цифр в заводском номере и номера шрифта и способы крепления заводского знака к изделию приведены в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

2.10. Заводские знаки могут быть использованы для нанесения различных пояснительных надписей.

Для обозначения заводского знака в зависимости от материала приняты следующие коды:

- 1 - алюминиевый сплав;
- 2 - сталь;
- 3 - алюминиевая фольга.

Пример записи в технической документации заводского знака типа 1, типоразмера 3, из алюминиевого сплава:

Знак заводской 1-3-1-ОСТ 1 03542-71

То же из стали:

Знак заводской 1-3-2-ОСТ 1 03542-71

То же из алюминиевой фольги

Знак заводской 1-3-3-ОСТ 1 03542-71

№ 138.	7	8	9	10	11	12	13	14
№ 138.	8782	10407	10914					

№ 138.	76
№ 138.	№ подлинника

СПОСОБЫ НАНЕСЕНИЯ НАДПИСЕЙ, ВЫБОР ТИПОРАЗМЕРА  
И СПОСОБЫ КРЕПЛЕНИЯ ЗАВОДСКИХ ЗНАКОВ

1. Заводские знаки должны изготавляться методом плоской и рельефной печати. Допускается нанесение заводского номера и индекса изделия ударным способом, гравированием, электрокарандашом, тушью и краской.
2. При изготавлении заводских знаков методом плоской печати анодное оксидирование допускается не производить.
3. Надписи, рамка и место для заводского номера и шифра изделия должны иметь цвет анодной или пассивной пленки. Фон - черного цвета. Допускается негативное изображение. Для заводских знаков, нанесение надписей на которые производится ударным способом или электрокарандашом, черный фон необязателен.
4. Выбор типоразмера заводского знака в зависимости от количества цифр в заводском номере и номера шрифта приведен в таблице.

Тип	Типо-размер	Количество цифр	Шрифт заводского номера
1	1	10	2,0
	2	13	2,5
	3		2,0
	4	7	
	5		2,5
	6	10	
	7	13	2,5
	8		2,0
	9	10	2,5
2	1		
	2		
	3		
	4		
	5		
	6		3,5

5. Заводские знаки должны прикрепляться к изделию при помощи заклепок и винтов. Допускаются заводские знаки, изготовленные без крепежных отверстий с обрамляющей рамкой, параллельной контуру заводского знака, прикреплять к изделию

при помощи точечной сварки, а заводские знаки из алюминиевой фольги и алюминиевого сплава – при помощи клея ВК-9 ОСТ 1 80215-84. Допускается применение клея Л-4 и КЛМ-1. В этом случае лак следует наносить только на лицевую сторону заводских знаков.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	76

№ 43М.	7	8
№ 43Б.	8782	10407