Министерство монтажных и специальных
строительных работ СССР
Главэлектромонтаж

ОКП 34 4962

УДК 621.315.67

Группа Е 77

СОГЛАСОВАНО:
Зам. начальника
В/О "Металлургзарубежстрой"
Б.Н.Доев
"22" 10 1985 г.

Главный инженер треста
Спецэлектромонтаж
А.Н.Трифонов
"11" 10.85 1985 г.

УТВЕРЖДАЮ
Зам. начальника
Главэлектромонтажа
В.В.Белоцерковец
"27" 11 1985 г.

КОНСТРУКЦИИ КАБЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ

Технические условия

ТУ 36-1496-85

(Взамен ТУ 36-1496-82 и ТУ 36-2332-80)

Срок действия с 01.01.86г.
до 31.12.90г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
треста "Электромонтажконструкция"
И.И.Жовнер
"11" 10 1985 г.

Главный инженер Курганского
завода электромонтажных
изделий
Т.О.Кроткий
"20" 12 1985 г.

Главный инженер ЦКБ
треста "Электромонтаж-
конструкция"
И.Г.Килькин
"15" августа 1985 г.

1985

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Министерство монтажных и специальных
строительных работ СССР
Главэлектромонтаж

ОКП 34 4962

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер треста
"Спецэлектромонтаж"
А.Н.Трифонов
"28" апреля 1988г.

УДК
Группа Е77

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
треста Электромонтажконструкция
И.И.Жовнер
12.05. 1988г.

Извещение 36.18.29.21-5 об изменении ТУ36-1496-85

Срок введения с 27.07.88г.

Главный инженер ЦПКБ треста
"Электромонтажконструкция"
И.Г.Килькин.
"27" апреля 1988г.

Главный инженер Курганского
завода электромонтажных
изделий
Т.О.Кроткий
22.04. 1988 г.

Курганский ЗЭМИ	ИЗВЕЩЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРИЧИНА	Шифр	Лист	Листов
	36.I8.29.2I-5	ТУ 36-I496-85	См. ниже	-	2	7

	Дата выпуска		Срок изм.		Срок действия ПИ		Указание о внедрении

Указание о заделе: На заделе не отражается

Изм.	Содержание изменения	ПРИМЕНЯЕМОСТЬ
I		

Причины и шифры

Продление срока действия - 0

Корректировка подраздела "Упаковка" - 0

Изменение стандартов - 4

Листы I0, II, 20, 2I, 26 без изм. аннулировать и заменить листами I0, II, 20, 2I, 26 изм. I

Ввести лист IIа

Титульный лист

Срок введения с 0I.0I.86 г.

Срок действия до ~~3I.I2.90 г.~~ 3I.I2.95 г.

РАЗОСЛАТЬ

Всем учтенным абонентам, в том числе ЦИКБ треста ЭМК

ПРИЛОЖЕНИЕ -

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Васильев 01.04 88	Беспалова 06.04 88		Беспалова 06.04 88		

Подлинник исправил

Контр. копию исправил

Изм.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
I	

Лист 2

Копии исправить

Основная надпись: графа "листов" ~~33~~ 34

Лист 7

Копии исправить

I.6 Поверхности изделий, имеющих металлическое покрытие, за исключением ключей и скобы должны быть блестящими или матовым с узором кристаллизации ~~или матовым~~.

I.7 Металлические покрытия ключей и скоб должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 9.301-~~78~~ 86, остальных изделий с горячецинковым покрытием – в соответствии с ГОСТ 9.307-85.

Лист 8

Копии исправить

I.9 Угол между стойкой и установленной на ней полкой должен составлять ~~90° ±1°30'~~ $90^{\circ} -2^{\circ}$ под действием рабочей (п.I.3) и испытательной (п.3.6) нагрузок.

I.14 ..... Установленный ~~Средний~~ срок службы до списания ~~замены~~ должен быть:

Лист 9

Копии исправить

3).....

~~Срок службы определяют толщина материала и защитного покрытия~~

Лист I2

Копии исправить

3)..... ГОСТ 2991-76 85

4)Ключи упаковывают в ящики 3-3,тип I ГОСТ 2991-76 85, ~~выложенные жиронепроницаемой бумагой (двухслойной упаковочной ГОСТ 8828-75 или парафинированной ГОСТ 9569-79 или другой аналогичной)~~.

Перед упаковкой ключи должны быть законсервированы ~~по варианту~~ защиты ВЗ-I ГОСТ 9.014-73 ~~консервационным~~ маслом К-17 ГОСТ 10877-76

~~Срок защиты~~ без переконсервации - 3года.

..... содер-

жащим маркировочные данные. Допускается упаковка разнородной продукции в другие типы тары с учетом требований заказ-наряда.

I.I7.3.....

При внутрисоюзных поставках в дополнение к транспортной маркировке на грузовых местах следует маркировать тип изделий и их количество.

При поставках на объекты жилищного и социального строительства на каждом грузовом месте наносят надпись,например: "Для г.Чарджоу".

Лист I6

Копии исправить

3.5.....

магнитным ~~ГОСТ-25335-82~~.

Изм.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
I	

Лист I7

Копии исправить

3.9.....

2) Замерить угол между стойкой и полкой (см.п.I.9)

3).....

4) ~~Снять нагрузку и~~ Замерить угол между стойкой и полкой, под рабочей и испытательной нагрузкой.

.....

Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если ~~после-~~ под ~~действием~~ ~~величина~~ ~~снятия~~ нагрузок ~~увеличение~~ угла между стойкой ~~и полкой не превышает~~ рабочей поверхностью полки 1^{0} составляет $90^{0}-2^{0}$.

Лист I9

Копии исправить

3.I4 Проверку среднего срока службы ~~коробок~~ следует ~~производить замером фактической толщины их материала и защитного покрытия и определением их соответствия значениям, указанным в конструкторской документации~~ определять путем анализа данных эксплуатационных наблюдений.

Изм.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
I	

Лист 23

Копии исправить

.....	....	.....	....
.....	....	КII62 УЗ	355 ~~367~~
.....		.....	
.....		.....	
КII6I УЗ	265 ~~267~~	КII63 УЗ	445 ~~467~~
.....		.....	
.....		.....	

Рис 2

Лист 30

Копии исправить

ГОСТ 9.30I-~~78~~ 86	.....
ГОСТ I66-80	Штангенциркули. ~~Типы. Основные параметры~~. Технические ~~требования~~ условия.
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. ~~Основные параметры и размеры.~~ Технические ~~требования~~ условия.
ГОСТ 299I-~~76~~ 85	.....

Изм.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
I	Лист 32 Копии исправить
ГОСТ 19906-~~76~~ 74	. . . . .
~~ГОСТ 25335-82~~	Толщиномеры покрытий магнитные и вихретоковые. ~~Общие~~ технические требования
ГОСТ 9.307-85	ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Обозначения, технические требования, правила приемки и методы контроля
ГОСТ 17065-77	Барабаны картонные навивные. Технические условия
ГОСТ 23216-78	Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, консервация, упаковка. Общие требования и методы испытаний.

I.I6.4 Маркировочные данные изделий, предназначенных для экспорта следует наносить на ярлык.

При маркировке полок и стоек ярлык следует крепить к пакету изделий.

При маркировке скоб, подвесок, ключей и соединителей перегородок ярлык следует крепить к изделию (см.п.I.I7.2.2).

I.I6.5 Маркировочные данные следует наносить типографским способом, соответствующим штампом или от руки черной несмываемой краской или пастой.

I.I7. Упаковка

I.I7.I. Упаковка изделий при внутрисоюзных поставках.

I.I7.I.I. Стойки длиной более 800 мм пакетируют.

В каждом пакете должны быть стойки одного типа.

Пакеты должны быть обвязаны металлической лентой ГОСТ3560-73.

При пакетировании изделий с лакокрасочным покрытием под ленту должен быть подложен картон ГОСТ 7933-75.

Масса пакета (брутто) - не более 600кг.

I.I7.I.2. Стойки длиной до 800 мм и полки длиной свыше 300мм одного типа укладывают в специализированную металлическую возвратную тару (конический контейнер).

Стойки и полки должны быть уложены рядами.

Между горизонтальными рядами полок и стоек с лакокрасочным покрытием должна быть проложена оберточная бумага ГОСТ 8273-75.

Масса полок или стоек в контейнере (нетто) - не более I т.

I.I7.I.3. Полки длиной до 300 мм, скобы, подвески, ключи и соединители перегородок упаковывают в плотные дощатые ящики типов II-I; II-2; III-I ГОСТ 2991-85 или картонные навивные барабаны ГОСТ I7065-77, выложенные пергамином ГОСТ 2697-83.

Масса ящика с изделиями (брутто) - не более 250 кг., барабана - не более 50 кг.

I.I7.I.4. Два экземпляра технического описания должны быть вложены в грузовое место № I, на партию изделий направляемых в один адрес одновременно.

I.I7.I.5. В каждое грузовое место с изделиями для внутрисоюзных поставок должен быть вложен упаковочный лист, содержащий данные, приведенные в п. I.I6.I и дополнительно:

I) наименование предприятия-изготовителя и министерства;

2) наименование изделия;

3) количество изделий;

4) штамп ОТК;

5) штамп или подпись упаковщика и дату упаковки;

6) номер настоящих технических условий.

При поставках на объекты жилищного социального строительства количество упаковочных листов - I лист на I00 изделий.

I.I7.I.6. Упаковка изделий при поставках в труднодоступные районы должна производиться в соответствии с ГОСТ I5846-79:

I) стойки длиной до 800 мм упаковывают в малотоннажные или среднетоннажные контейнеры. ГОСТ I8477-79.

Предварительно стойки должны быть спакетированы.

Масса пакета - не более 50 кг.

Допускается поставка в плотных дощатых ящиках типа III-2 ГОСТ I0I98-78.

Масса ящика (брутто) - не более 500 кг.

2) Остальные изделия упаковывают согласно п. I.I7.I.2 и I.I7.I.3 (за исключением упаковки в картонные навивные барабаны).

I.I7.2. Упаковка изделий при поставках на экспорт.

I.I7.2.I. Упаковка изделий, поставляемых для экспорта, должна производиться по документации предприятия-изготовителя.

I.I7.2.2. Изделия должны быть упакованы в ящики ГОСТ 299I-85 или ГОСТ I0I98-78, выполненные с учетом дополнительных требований ГОСТ 24634-8I и выложенные изнутри пергамином ГОСТ 2697-83:

I) Полки и стойки упаковывают в ящики типа Ш-I ГОСТ I0I98-78.

Перед укладкой в ящики полки и стойки пакетируют и каждый пакет заварачивают в бумагу ГОСТ 8273-75.

Масса пакета - не более 50 кг., масса ящика (брутто) - не более 3 т.

2) Подвески и соединители перегородок упаковывают в ящики типа IУ ГОСТ 299I-85.

Перед укладкой в ящики подвески по 50 штук, а соединители перегородок по 20 штук заварачивают в бумагу ГОСТ 8273-75.

Масса ящика (брутто) - не более 200 кг.

4) морским транспортом - в соответствии с "Общими специальными правилами перевозок грузов морфлотом", М., Транспорт, 1979 г.;

5) авиационным транспортом в соответствии с "Руководством по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР", 1979 г.

4.2. Транспортирование изделий в труднодоступные районы - по ГОСТ 15846-79.

4.3. Условия транспортирования упакованных изделий приведены в табл. 5.

Таблица 5

Поставка	Условия транспортирования	
	в части воздействия климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150-69	в части воздействия механических факторов внешней среды по ГОСТ 23216-78
Внутрисоюзная	по условиям хранения - 5	Л
Внутрисоюзная в труднодоступные районы		Ж
Экспортная	по условиям хранения - 6	

4.4. Условия хранения упакованных изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды - 2 по ГОСТ 15150-69 при внутрисоюзных поставках, при поставках на экспорт - 9 ГОСТ 15150-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Защитные покрытия изделий химостойкого исполнения, нарушенные в процессе транспортирования, сборки и установки на монтаже, должны быть восстановлены.

Технология восстановления покрытий приводится в техническом описании.

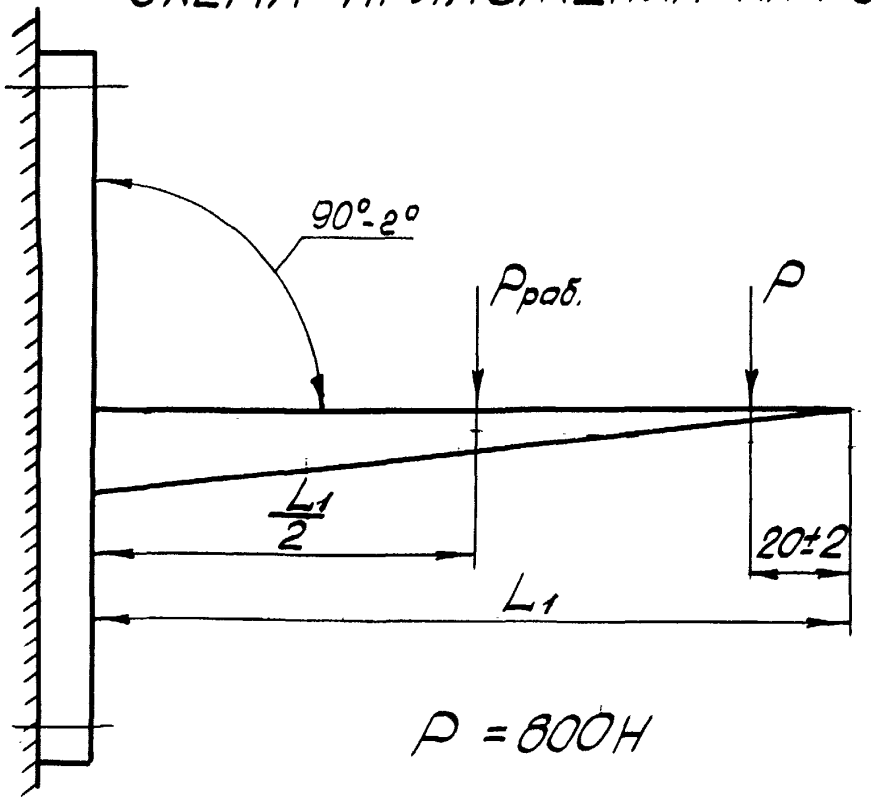
6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.I. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий общего назначения – 2 года со дня ввода в эксплуатацию, гарантийный срок эксплуатации изделий химостойкого исполнения – I год со дня ввода в эксплуатацию.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий, поставляемых на экспорт – I год со дня ввода в эксплуатацию, но не более 2 лет со дня проследования через Государственную границу СССР, если иной срок не указан в заказ-наряде.

СХЕМА ПРИЛОЖЕНИЯ НАГРУЗОК



Р = 800Н

Рис. 8

Настоящие технические условия распространяются на конструкции кабельные сборные, предназначенные для прокладки кабелей, а также для установки на них лотков и коробов.

В сборные кабельные конструкции входят следующие изделия:

1) стойки кабельные (далее – стойки);

2) полки;

3) скобы;

4) подвески;

5) соединители перегородок;

6) ключи.

Стойки предназначены для установки на них полок.

Полки предназначены для укладки на них кабелей и установки лотков и коробов.

Скобы предназначены для крепления стоек к строительным конструкциям.

Подвески предназначены для установки нагревостойких перегородок между горизонтальными рядами кабелей.

Соединители перегородок предназначены для соединения между собой огнестойких перегородок толщиной 6–10 мм.

Ключи предназначены для закрепления полок на стойках.

Настоящие технические условия устанавливают требования к изделиям, изготавливаемым для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Плискин		09.08.85
Пров.		Беспалова		09.08.85
Зав.отд.		Лускин		12.08.85
Н.контр.		Беспалова		13.08.85
Утв		–		

ТУ 36-1496-85

Конструкции кабельные сборные

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Б	2	33

ЦПКБ треста Электромонтаж конструкция

Виды климатического исполнения изделий – У3, УТ1,5 и УТ2 по ГОСТ 15150-69.

Изделия видов климатического исполнения У3 и УТ1,5 – общего назначения.

Изделия вида климатического исполнения УТ2 – химостойкого исполнения, они предназначены для применения в атмосфере, содержащей агрессивные химические вещества, концентрация которых не превышает предельно-допустимых значений, приведенных в приложении 1.

Перечень оборудования, необходимого для контроля изделий приведен в приложении 2.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении 3.

Пример записи обозначения полки КП60 вида климатического исполнения У3 при её заказе и в документации другой продукции:

Полка КП60 У3 ТУ 36-1496-85

Пример записи обозначения полки КП60 вида климатического исполнения УТ2, химостойкого исполнения (буква "Х" в типе означает химостойкое исполнение) при её заказе и в документации другой продукции:

Полка КП60Х УТ2 ТУ 36-1496-85

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплектов конструкторской документации К 168.000, КП50.000, КП56.000, КП57.000, КП60.000, КП64.000, КП70.000 и контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

I.2. Наименования, типы, коды ОКП и масса изделий приведены в табл. I.

Основные размеры изделий приведены на рис. I-7. Размеры на рисунках приведены как справочные и определяются чертежами.

Таблица I

Наименование	Номер рисунка	Тип	Код ОКП	Масса, кг, не более
Стойка кабельная	I	КII50 У3	34 4962 50II	0,644
		КII50цУТI,5	34 4962 50I4	0,678
		КII50Х УТ2	34 4962 50I3	
		КII5I У3	34 4962 502I	0,954
		КII5IцУТI,5	34 4962 5024	I,0I0
		КII5IХ УТ2	34 4962 5023	
		КII52 У3	34 4962 503I	I,374
		КII52цУТI,5	34 4962 5034	I,454
		КII52Х УТ2	34 4962 5033	
		КII53 У3	34 4962 504I	I,894
		КII53цУТI,5	34 4962 5044	2,000
		КII53Х УТ2	34 4962 5043	
		КII54 У3	34 4962 505I	2,876
		КII54цУТI,5	34 4962 5054	3,056
		КII54Х УТ2	34 4962 5053	
		КII55 У3	34 4962 5061	3,540
		КII55цУТI,5	34 4962 5064	3,780
		КII55Х УТ2	34 4962 5063	
Полка	2	КII60 У3	34 4962 5III	0,200
		КII60цУТI,5	34 4962 5II4	0,2I0
		КII60Х УТ2	34 4962 5II3	
		КII6I У3	34 4962 5I2I	0,350
		КII6IцУТI,5	34 4962 5I24	0,370
		КII6IХ УТ2	34 4962 5I23	
		КII62 У3	34 4962 5I3I	0,490
		КII62цУТI,5	34 4962 5I34	0,520
		КII62Х УТ2	34 4962 5I33	
		КII63 У3	34 4962 5I4I	0,750
		КII63цУТI,5	34 4962 5I44	0,790
		КII63Х УТ2	34 4962 5143	

Продолжение табл. I

Наименование	Номер рисунка	Тип	Код ОКП	Масса, кг, не более
Полка	3	КII70 У3	34 4962 5I5I	0,220
		КII70цУТI,5	34 4962 5I54	0,230
		КII70Х УТ2	34 4962 5153	
		КII7I У3	34 4962 5I6I	0,370
		КII7IцУТI,5	34 4962 5I64	0,390
		КII7IХ УТ2	34 4962 5163	
		КII72 У3	34 4962 5I7I	0,520
		КII72цУТI,5	34 4962 5I74	0,550
		КII72Х УТ2	34 4962 5173	
		КII73 У3	34 4962 5I8I	0,800
		КII73цУТI,5	34 4962 5I84	0,840
		КII73Х УТ2	34 4962 5183	
Скоба	4	КII57 У3	34 4962 53II	0,I40
		КII57цУТI,5	34 4962 53I4	
		КII57Х УТ2	34 4962 5313	
Подвеска	5	КII64 У3	34 4962 54II	0,070
		КII64цУТI,5	34 4962 54I4	
		КII64Х УТ2	34 4962 5413	
		КII65 У3	34 4962 542I	0,II0
		КII65цУТI,5	34 4962 5424	
		КII65Х УТ2	34 4962 5423	
		КII66 У3	34 4962 543I	0,I50
		КII66цУТI,5	34 4962 5434	
		КII66Х УТ2	34 4962 5433	
		КII67 У3	34 4962 544I	0,I80
		КII67цУТI,5	34 4962 5444	
		КII67Х УТ2	34 4962 5443	
Соединитель перегородок	6	КI68 У3	34 4962 55II	0,080
		КI68цУТI,5	34 4962 55I4	
		КI68Х УТ2	34 4962 55I3	
Ключ	7	КII56 У3	34 4962 52II	0,I30
		КII56цУТI,5	34 4962 52I4	

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

I.3. Значения рабочих нагрузок $P_{раб.}$ на полки (нагрузки от веса кабеля, лотка или короба) и удельные материалоемкости полок приведены в табл. 2.

Удельная материалоемкость полки рассчитана как отношение массы полки и рабочей нагрузки.

Таблица 2

Тип	$P_{раб}$, Н	Удельная материалоемкость, кг/Н
КII60 УЗ	I75	0,00II4
КII60цУТI,5		0,00I20
КII60Х УТ2		
КII70 УЗ		0,00I26
КII70цУТI,5		0,00I32
КII70Х УТ2		
КII6I УЗ	275	0,00I27
КII6IцУТI,5		0,00I35
КII6IХ УТ2		
КII7I УЗ		0,00I35
КII7IцУТI,5		0,00I42
КII7IХ УТ2		
КII62 УЗ	400	0,00I23
КII62цУТI,5		0,00I30
КII62Х УТ2		
КII72 УЗ		0,00I30
КII72цУТI,5		0,00I38
КII72Х УТ2		
КII63 УЗ	500	0,00I50
КII63цУТI,5		0,00I58
КII63Х УТ2		
КII73 УЗ		0,00I60
КII73цУТI,5		0,00I68
КII73Х УТ2		

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

I.4. На поверхностях изделий не допускаются забоины, заусенцы, острые кромки, раковины и вмятины.

I.5. Характеристики лакокрасочных покрытий изделий должны соответствовать приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Вид климатического исполнения изделия	Условия эксплуатации покрытий по ГОСТ 9.I04-79	Толщина покрытия, мкм, не менее	Класс покрытия по ГОСТ 9.032-74	Прочность сцепления покрытия с основным материалом изделия, балл (по ГОСТ I5I40-78)
У3 УТ2	У2 УТ2	42 I00	УI	2

I.6. Поверхности изделий, имеющих металлическое покрытие, за исключением ключей, должны быть блестящими с узором кристаллизации или матовыми.

На поверхностях изделий не должно быть трещин, пузырей, следов коррозии, пятен и черных точек.

На поверхностях изделий (за исключением поверхностей полок, соприкасающихся при эксплуатации с кабелем) допускаются:

I) наплывы на торцах шириной не более 8 мм;

2) крупинки железо-цинкового сплава;

3) сколы по периметру отверстий площадью не более 20 $мм^2$ на одно отверстие.

Покрытия должны иметь прочное сцепление с основным материалом изделий.

Толщина покрытия – 80 $\pm$ 40 мкм.

I.7. Металлические покрытия ключей должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 9.30I-78.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

I.8. Между стойкой и установленной на ней полкой должно быть обеспечено электрическое соединение.

Значение сопротивления между стойкой и полкой не должно превышать 0,I Ом.

I.9. Угол между стойкой и установленной на ней полкой должен составлять $90^{\circ} +I^{\circ}30'$.

I.I0. Полки и соединения "полка-стойка" должны выдерживать рабочие нагрузки, значения которых приведены в табл. 2.

I.II. Изделия должны сохранять свои параметры в процессе эксплуатации, транспортирования и хранения при воздействии температур и относительной влажности воздуха, значения которых приведены в табл.4.

Таблица 4

Вид климатического исполнения изделия	Значение температуры воздуха, °С				Среднемесячное значение относительной влажности в наиболее влажный и теплый период
	При эксплуатации (рабочее)		При транспортировании и хранении		
	верхнее значение	нижнее значение	верхнее значение	нижнее значение	
У3	+40	-45	+60	-50	80% при 20°С
УТI,5	+60	-45	+60	-50	90% при 27°С
УТ2	+45	-45	+60	-50	90% при 27°С

I.I2. Изделия вида климатического исполнения УТI,5 должны быть устойчивы к воздействию солнечного излучения. Интегральная плотность теплового потока - II25 Вт/м^2, в том числе плотность потока ультрафиолетовой части спектра - 68 Вт/м^2.

I.I3. Изделия вида климатического исполнения УТI,5 должны быть устойчивы к воздействию дождя. Интенсивность дождя - 5 мм/мин.

I.I4. Средний срок службы изделий до замены должен быть:

I) у изделий вида климатического исполнения У3 - не менее I0лет;

2) у изделий вида климатического исполнения УТI,5 - не менее 20 лет;

3) у изделий вида климатического исполнения УТ2 (химостойкого исполнения) – не менее 4 лет.

Срок службы определяют толщина материала и защитного покрытия.

I.I5. Комплектность

I.I5.I. В комплект поставки входят:

I) изделия, согласно заказной спецификации или заказ-наряду;

2) техническое описание – 2 экземпляра на партию изделий, поставляемых в один адрес одновременно (для внутрисоюзных поставок) и согласно заказ-наряду – (для экспорта).

I.I6. Маркировка

I.I6.I. Маркировка изделий, предназначенных для внутрисоюзных поставок, должна содержать следующие данные:

I) товарный знак предприятия-изготовителя;

2) тип изделия;

3) дату изготовления.

I.I6.2. Маркировочные данные изделий, предназначенных для внутрисоюзных поставок, следует наносить на упаковочный лист, вкладываемый в каждое грузовое место.

I.I6.3. Маркировка изделий, предназначенных для экспорта, должна быть выполнена в соответствии с требованиями заказ-наряда и содержать следующие данные:

I) тип изделия;

2) дату изготовления;

3) надпись "Сделано в СССР".

При поставках изделий в СРВ надпись "Сделано в СССР" следует выполнять на вьетнамском языке: "Sản xuất tại Liên-xô"

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

I.I6.4. Маркировочные данные изделий, предназначенных для экспорта следует наносить на ярлык.

При маркировке полок и стоек ярлык следует крепить к пакету изделий.

При маркировке скоб, подвесок, ключей и соединителей перегородок ярлык следует крепить к изделию (см. п. I.I7.2.2).

I.I6.5. Маркировочные данные следует наносить типографским способом, соответствующим штампом или от руки несмываемой черной краской или пастой.

I.I7. Упаковка.

I.I7.I. Упаковка изделий при внутрисоюзных поставках.

I.I7.I.I. Стойки и полки пакетируют. В каждый пакет должны быть собраны изделия одного типа.

Пакеты должны быть обвязаны металлической лентой ГОСТ 3560-73.

При пакетировании изделий с лакокрасочным покрытием под ленту должен быть подложен картон ГОСТ 7933-75.

Масса пакета - не более 50 кг.

I.I7.I.2. Скобы, подвески, ключи и соединители перегородок упаковывают в ящики типа I или II-2 ГОСТ 2991-76, выложенные пергамином ГОСТ 2697-83.

Масса ящика с изделиями (брутто) - не более 50 кг.

I.I7.I.3. Упаковывание изделий, поставляемых в труднодоступные районы должно соответствовать ГОСТ I5846-79.

Пакеты стоек и полок (см. п. I.I7.I.I) следует укладывать в контейнеры ГОСТ I8477-79. Пакеты в контейнере должны быть раскреплены деревянными распорками.

Масса стоек или полок в контейнере (нетто) - не более 3 т.

Упаковка скоб, подвесок, ключей и соединителей перегородок аналогична приведенной в п. I.I7.I.2.

I.I7.I.4. Два экземпляра технического описания должны быть вложены в грузовое место № I.

I.I7.I.5. В каждое грузовое место с изделиями для внутрисоюзных поставок должен быть вложен упаковочный лист, содержащий данные, приведенные в п. I.I6.I и дополнительно:

I) наименование предприятия-изготовителя и министерства;

2) наименование изделия;

3) количество изделий;

4) штамп ОТК;

5) штамп или подпись упаковщика и дату упаковки;

6) номер настоящих технических условий.

I.I7.2. Упаковка изделий при поставках на экспорт.

I.I7.2.I. Упаковка должна соответствовать единому техническому руководству "Упаковка для экспортных грузов" ВНИЭКИТУ. Упаковывание следует производить по документации предприятия-изготовителя.

I.I7.2.2. Изделия должны быть упакованы в ящики ГОСТ 2991-76 или ГОСТ I0198-78, выполненные с учетом дополнительных требований ГОСТ 24634-8I:

I) Полки и стойки упаковывают в ящики Э-23 тип П-I или Э-I6 тип Ш-I ГОСТ I0198-78.

Перед укладкой в ящики полки и стойки пакетируют и каждый пакет заворачивают в бумагу ГОСТ 8273-75.

Масса пакета - не более 50 кг, масса ящика (брутто) - не более 3 т.

2) Подвески и соединители перегородок упаковывают в ящики Э-6 тип IУ ГОСТ 2991-76.

Перед укладкой в ящики подвески по 50 штук, а соединители перегородок по 20 штук заворачивают в бумагу ГОСТ 8273-75.

Масса ящика (брутто) - не более 200 кг.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

3) Скобы упаковывают в ящики Э-4, тип II-I ГОСТ 2991-76.

Перед укладкой в ящики скобы по 20 штук заворачивают в бумагу ГОСТ 8273-75.

4) Ключи упаковывают в ящики Э-3, тип I ГОСТ 2991-76, выложенные жироводонепроницаемой бумагой (двухслойной упаковочной ГОСТ 8828-75 или парафинированной ГОСТ 9569-79, или другой аналогичной).

Перед упаковкой ключи должны быть законсервированы по варианту защиты ВЗ-I ГОСТ 9.014-73 консервационным маслом К-17 ГОСТ 10877-76 или по варианту защиты ВЗ-12 нитритом натрия ГОСТ 19906-76.

Срок защиты без переконсервации - 3 года.

Масса ящика (брутто) - не более 35 кг.

Изделия (за исключением ключей) внутри ящиков должны быть раскреплены деревянными распорками.

При упаковке изделий (за исключением стоек и полок) в каждый бумажный сверток должно быть вложено одно изделие с ярлыком, содержащим маркировочные данные.

I.I7.2.3. Техническое описание и товаросопроводительная документация оформляются и рассылаются в соответствии с "Положением о порядке составления, оформления и рассылки технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта", утвержденным приказом по министерству внешней торговли СССР № 567 от 29 декабря 1979 г., ГОСТ 6.37-79 и заказ-нарядом.

I.I7.3. Транспортная маркировка грузовых мест должна соответствовать ГОСТ 14192-77 и содержать основные, дополнительные и информационные надписи.

При внутрисоюзных поставках в дополнение к транспортной маркировке на грузовых местах следует маркировать тип изделий и их количество.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

При поставках в СРВ надпись "Сделано в СССР" на грузовых местах следует выполнять на вьетнамском языке (см.п. I.I6.3).

Маркировка, характеризующая тару, на грузовые места не наносится.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Предприятие-изготовитель должно подвергать изделия приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

2.2. Виды проверок и объемы выборок при испытаниях приведены в табл. 5.

2.3. Приемо-сдаточные испытания

2.3.I. Испытаниям следует подвергать каждую партию изделий.

Объем партии, предъявляемой на испытания, устанавливается предприятием-изготовителем, но он не должен превышать сменный выпуск изделий.

2.3.2. Изделия для испытаний отбирают методом случайной выборки из разных мест партии.

При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному требованию на одном изделии, проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.3.3. При неудовлетворительных результатах испытаний всю партию бракуют.

2.4. Периодические испытания

2.4.I. Периодические испытания следует проводить не реже одного раза в три года. Для испытаний отбирают изделия из разных партий, прошедших приемо-сдаточные испытания и принятых ОТК завода-изготовителя.

Таблица 5

Вид проверки	Пункт технических требований	Пункт методов контроля	Объем выборки при испытаниях		
			приемо-сдаточных	периодических	типовых
Проверка внешнего вида	I.I, I.4–I.7	3.I	I00% партии	5 изделий каждого тип	5 изделий
Проверка размеров	I.2	3.2	0,5% партии, но не менее трех штук	То же	То же
Проверка массы изделий	I.2	3.3	-	- " -	- " -
Проверка удельной материалоемкости	I.3	3.4	-	- " -	- " -
Проверка толщины покрытий	I.5 - I.7	3.5	3 изделия из партии	- " -	- " -
Проверка прочности сцепления покрытий	I.5 - I.7	3.6	-	- " -	- " -
Проверка сопротивления между полкой и стойкой	I.8	3.7	-	- " -	- " -
Проверка величины угла между стойкой и полкой	I.9	3.8	-	- " -	- " -
Проверка полок и соединений "полка-стойка" на воздействие механических нагрузок (проверка механической прочности)	I.I0	3.9	-	- " -	- " -

Продолжение табл. 5

Вид проверки	Пункт технических требований	Пункт методов контроля	Объем выборки при испытаниях: приемо-сдаточных	периодических	типовых
Проверка теплоустойчивости	I.II	3.I0-3.I3	–	–	5 изделий
Проверка холодоустойчивости	I.II	3.I0-3.I3	–	–	То же
Проверка влагоустойчивости	I.II	3.I0-3.I3	–	–	– " –
Проверка устойчивости к воздействию солнечной радиации	I.I2	3.I0-3.I3	–	–	– " –
Проверка устойчивости к воздействию дождя	I.I3	3.I0-3.I3	–	–	– " –
Проверка срока службы	I.I4	3.I4	–	–	– " –
Проверка комплектности	I.I5	3.I5	Каждая партия, направляемая в один адрес одновременно	5 партий	–
Проверка маркировки	I.I6	3.I5	Каждая партия, направляемая в один адрес одновременно, каждый пакет, каждый бумажный сверток	5 партий, 5 пакетов, 5 бумажных свертков	–
Проверка упаковки	I.I7	3.I5	Каждое грузовое место	5 грузовых мест	–

2.4.2. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы по одному требованию на одном изделии испытания проводят на удвоенном количестве изделий.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.5. Типовые испытания

2.5.I. Типовые испытания следует проводить при изменении конструкции, замене материала или изменении технологии производства.

2.5.2. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному требованию на одном изделии проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.I. Проверку внешнего вида изделий следует производить внешним осмотром.

3.2. Проверку размеров следует производить рулеткой ГОСТ 7502-80, штангенциркулем ГОСТ I66-80 и линейкой ГОСТ 427-75.

3.3. Проверку массы изделий следует производить взвешиванием на весах ГОСТ 24I04-80.

3.4. Проверку удельной материалоемкости следует производить расчетным путем и сравнением фактической с указанной в настоящих технических условиях.

3.5. Проверку толщины покрытий следует производить толщиномерами: лакокрасочных - индикаторным ГОСТ II358-74, металлических - магнитным ГОСТ 25335-82.

3.5. Проверку прочности сцепления покрытий с основным материалом изделий следует производить методом решетчатых надрезов:

I) лакокрасочного покрытия - по ГОСТ I5I40-78;

2) металлического покрытия - по ГОСТ 9.302-79.

3.7. Проверку электрического сопротивления в соединении "стойка - полка" следует производить по ГОСТ 2933-83, методом вольтметра-амперметра. Вольтметр и амперметр - по ГОСТ 8711-78.

3.8. Проверку величины угла между стойкой и установленной на ней полкой следует производить угломером ГОСТ 5378-66.

3.9. Проверку механической прочности полок и соединений "стойка-полка" следует производить в следующей последовательности:

1) Установить полку на стойке, закрепленной в двух крайних точках в вертикальном положении;

2) Замерить угол между стойкой и полкой (см.п. 1.9).

3) Приложить к полке испытательную нагрузку, состоящую из рабочей нагрузки и нагрузки Р, равной 800 Н (средний вес монтажника). Выдержать полку под испытательной нагрузкой в течение 5 мин.

4) Снять нагрузку и замерить угол между стойкой и полкой.

Измерение угла следует производить угломером ГОСТ 5358-66.

Результат испытания считают удовлетворительным, если после снятия нагрузок увеличение угла между стойкой и полкой не превышает 1°.

Схема испытания приведена на рис. 8.

Рабочая длина полки $\angle_I$ приведена в табл. 6.

Таблица 6

Тип	$\angle_I$, мм
КП160; КП170	150
КП161; КП171	250
КП162; КП172	350
КП163; КП173	450

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

3.I0. Климатические испытания изделий следует производить по ГОСТ I6962-7I:

I) испытания на теплоустойчивость - по методу 20I-I или 202-I, время выдержки в камере тепла при установившейся температуре - не менее 2 ч.;

2) испытание на холодоустойчивость - по методам 203-I или 204-I, время выдержки в камере холода при установившейся температуре - не менее 2 ч;

3) испытание на влагоустойчивость - по методу 207-I (для изделий вида климатического исполнения УТI,5) и по методу 207-2 (для видов климатического исполнения У3 и УТ2). При этом режим испытаний изделий вида климатического исполнения У3 должен соответствовать ускоренному испытанию для степени жесткости Ш, режим испытаний изделий вида климатического исполнения УТ2 и УТI,5 - ускоренному испытанию для степени жесткости УШ;

4) испытание на устойчивость к воздействию солнечного излучения - по методу 2II-I;

5) испытание на устойчивость к воздействию дождя - по методу 2I8-I.

3.II. При климатических испытаниях изделия следует располагать в камерах так, чтобы была обеспечена свободная циркуляция воздуха между ними, а также между изделиями и стенками камер.

3.I2. После извлечения из испытательных климатических камер изделия следует выдержать в нормальных климатических условиях по ГОСТ I5I50-69 не менее 2 ч и провести проверки их внешнего вида и качества покрытий (п. I.5, I.7).

3.I3. Результаты климатических испытаний считаются удовлетворительными, если после их проведения внешний вид изделий и качество покрытий соответствуют требованиям настоящих технических условий.

После проведения испытаний допускается:

I) отдельные мелкие вздутия лакокрасочных покрытий, исчезающие после I2...24 часов выдержки изделий в нормальных климатических условиях;

2) появление белого налета на металлическом покрытии, не влияющего на качество покрытия.

3.I4. Проверку среднего срока службы коробок следует производить замером фактической толщины их материала и защитного покрытия и определением их соответствия значениям, указанным в конструкторской документации.

3.I5. Проверку комплектности, маркировки и упаковки следует производить внешним осмотром.

Проверку массы грузовых мест следует производить взвешиванием на весах ГОСТ 24I04-80 и ГОСТ 23676-79.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Транспортирование упакованных изделий следует производить в крытых транспортных средствах:

I) железнодорожным транспортом – в соответствии с "Правилами перевозок грузов, действующими на железнодорожном транспорте", М., Транспорт, I983 г.;

2) автомобильным транспортом – в соответствии с "Правилами перевозок грузов автомобильным транспортом", М., Транспорт, I979 г.;

3) речным транспортом – в соответствии с "Правилами перевозок грузов № II4 речным транспортом", М., Транспорт, I978 г.;

4) морским транспортом – в соответствии с "Общими специальными правилами перевозок грузов Морфлотом", М., Транспорт, 1979 г.;

5) авиационным транспортом – в соответствии с "Руководством по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР", 1979 г.

4.2. Транспортирование изделий в труднодоступные районы – по ГОСТ 15846-79.

4.3. Условия транспортирования упакованных изделий:

1) при внутрисоюзных поставках – по условиям хранения 5 ГОСТ 15150-69;

2) при поставках на экспорт – по условиям хранения 6 ГОСТ 15150-69.

4.4. Условия хранения упакованных изделий:

1) при внутрисоюзных поставках – 2 ГОСТ 15150-69;

2) при поставках на экспорт – 9 ГОСТ 15150-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Защитные покрытия изделий химостойкого исполнения, нарушенные в процессе транспортирования, сборки и установки на монтаже, должны быть восстановлены.

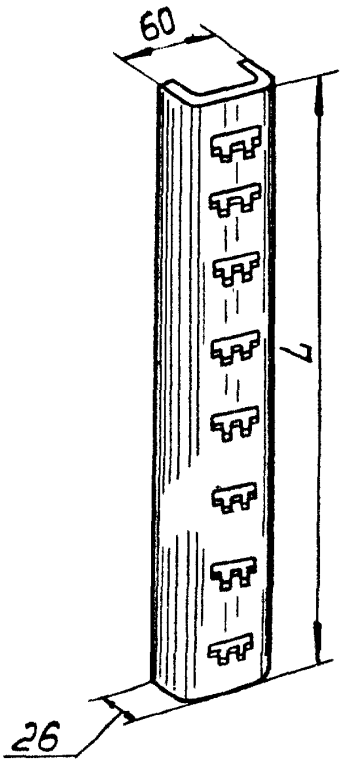
Технология восстановления покрытий проводится в техническом описании.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

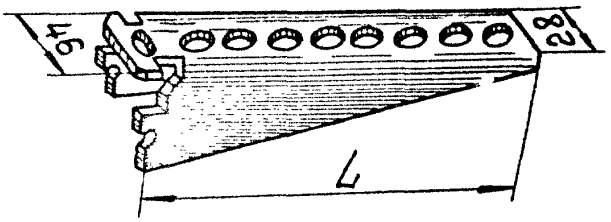
6.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий общего назначения – 2 года со дня ввода в эксплуатацию, гарантийный срок эксплуатации изделий химостойкого исполнения – I год со дня ввода в эксплуатацию.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий, поставляемых на экспорт – I год, но не более 2 лет со дня проследования через Государственную границу СССР, если иной срок не указан в заказ-наряде.



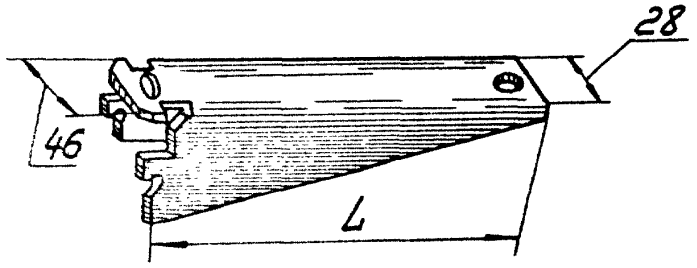
Тип	L, мм	Тип	L, мм
К1150У3	400	К1153У3	1200
К1150ч4УТ1,5		К1153ч4УТ1,5	
К1150ХУТ2		К1153ХУТ2	
К1151У3	600	К1154У3	1800
К1151ч4УТ1,5		К1154ч4УТ1,5	
К1151ХУТ2		К1154ХУТ2	
К1152У3	800	К1155У3	2200
К1152ч4УТ1,5		К1155ч4УТ1,5	
К1152ХУТ2		К1155ХУТ2	

Рис. 1



Тип	L, мм	Тип	L, мм
К1160 У3	167	К1162 У3	367
К1160ц УТ1,5		К1162ц УТ1,5	
К1160Х УТ2		К1162Х УТ2	
К1161 У3	267	К1163 У3	467
К1161ц УТ1,5		К1163ц УТ1,5	
К1161Х УТ2		К11С3Х УТ2	

Рис. 2



Тип	L, мм	Тип	L, мм
К1170 У3	167	К1172 У3	367
К1170ц УТ1,5		К1172ц УТ1,5	
К1170Х УТ2		К1172Х УТ2	
К1171 У3	267	К1173 У3	467
К1171ц УТ1,5		К1173ц УТ1,5	
К1171Х УТ2		К1174Х УТ2	

Рис. 3

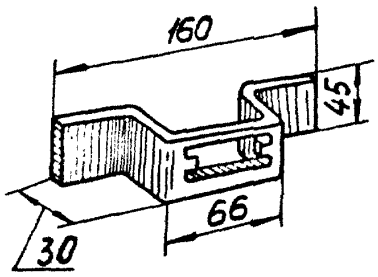
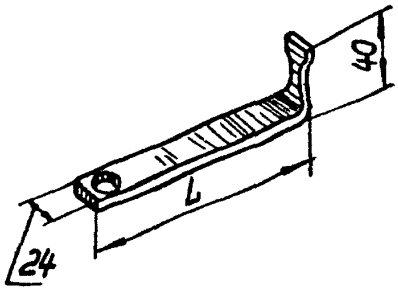


Рис. 4



Тип	L, мм	Тип	L, мм
К1164 У3	151	К1165 У3	331
К1164ц УТ1,5		К1165ц УТ1,5	
К1164Х УТ2		К1165Х УТ2	
К1164 У3	241	К1166 У3	421
К1164ц УТ1,5		К1166ц УТ1,5	
К1164Х УТ2		К1166Х УТ2	

Рис. 5

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

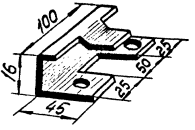


Рис. 6

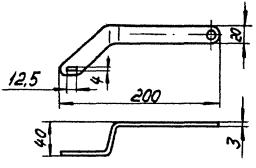
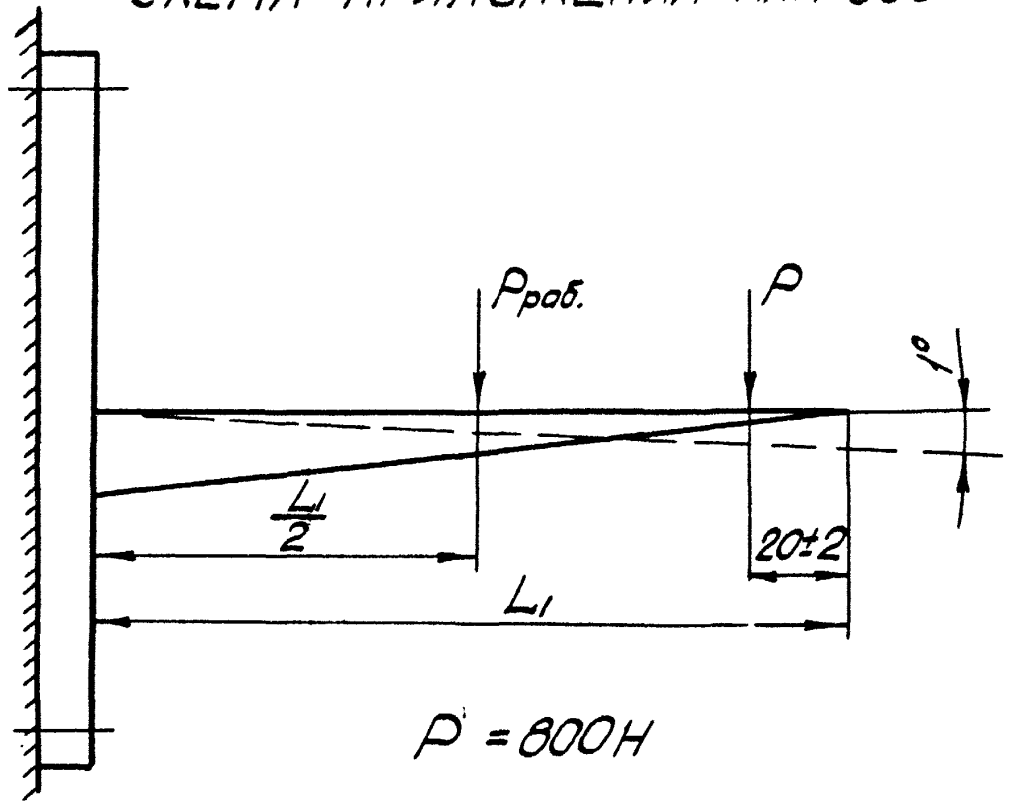


Рис. 7

СХЕМА ПРИЛОЖЕНИЯ НАГРУЗОК



Р = 800Н

Рис. 6

ПРИЛОЖЕНИЕ I

ПЕРЕЧЕНЬ АГРЕССИВНЫХ ХИМИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ И ИХ ПРЕДЕЛЬНО-ДОПУСТИМЫХ КОНЦЕНТРАЦИЙ (ПДК)

Агрессивные химические вещества		ПДК мг/м³
Двуокись азота	NO_2	9
Окись азота	NO	30
Азотная кислота	HNO_3	5
Аммиак	NH_3	20
Соляная кислота	HCl	5
Едкий натр	$NaOH$ или едкое кали КОН	0,5
Серная кислота	H_2SO_4	I
Сероводород	H_2S	I0
Сероводород в смеси с углеводородами H_2S > C_I–C_5		3
Сернистый ангидрид	SO_2	I0
Серный ангидрид	SO_3	I
Двуокись углерода	CO_2	9000
Окись углерода	CO	20
Фосфорная кислота	H_3PO_4	I
Фенол	C_6H_5OH	0,3
Бензол	C_6H_6	5
Ацетон	CH_3COCH_3	200
Дивинил	$CH_2=CHCH=CH_2$	I00
Хлорбензол	C_6H_5Cl	50
Дифенилоксид	$C_6H_5OC_6H_5$	5

Примечание. Предельно-допустимые концентрации приведены по справочнику "Вредные вещества в промышленности", Л., "Химия", I976 г.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, НЕОБХОДИМОГО ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИЗДЕЛИЙ

Наименование	Характеристики
Рулетка ГОСТ 7502-80	Длина шкалы - 2 м, интервал шкалы - I мм
Линейка ГОСТ 427-75	Длина шкалы - I м, интервал шкалы - I мм
Штангенциркуль ГОСТ I66-80	Пределы измерения 0-200 мм с отсчетом по нониусу 0,0I мм
Толщинометр индикаторный ГОСТ II358-74	Цена деления 0,0I мм
Толщинометр магнитный МТ-30 Н	Диапазон измерения от 0 до I000 мм. Погрешность измерения - 5%
Амперметр ГОСТ 87II-78	Класс точности не ниже I
Вольтметр ГОСТ 87II-78	Класс точности не ниже I
Весы ГОСТ 24I04-80	Наибольший предел взвешивания - 5 кг, цена деления 0,2 г; наибольший предел взвешивания - 50кг, цена деления - 2 г
Весы ГОСТ 23676-79	Наибольший предел взвешивания - 3 т, цена деления - I кг; наибольший предел взвешивания - 200кг цена деления - I кг
Угломер ГОСТ 5378-66	Пределы измерения 0-I80°. Величина отсчета по нониусу - I5'

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Продолжение

Наименование	Характеристики
Камера шкафная тепла и холода	Номинальный рабочий объем I $м^3$. Предел воспроизводимых температур +I55°С и минус 70°С
Камера шкафная тепла и влажности	Номинальный рабочий объем I $м^3$. Воспроизведение относительной влажности с верхним пределом 98% при температуре от +20°С до +50°С
Камера солнечной радиации	Интегральная плотность теплового потока – не ниже II25 $Вт/м^2$, в том числе плотность потока ультрафиалетовой части спектра +68 $Вт/м^2$
Дождевальная установка	Интенсивность дождя – 5 мм/мин

Примечание. Допускается замена указанного оборудования другим, аналогичным по своим характеристикам указанному.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

ГОСТ 6.37-79	УСД. Система документации по внешней торговле. Товаросопроводительная документация
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.301-78	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования
ГОСТ 9.302-79	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Правила приемки и методы испытаний
ГОСТ 166-80	Штангенциркули. Типы. Основные параметры. Технические требования
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры
ГОСТ 2697-83	Пергамин кровельный. Технические требования
ГОСТ 2933-83	Аппараты электрические низковольтные. Методы испытаний
ГОСТ 2991-76	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 5378-66	Угломеры с нониусом
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические
ГОСТ 7933-75	Картон коробочный. Технические условия
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 8711-78	Амперметры и вольтметры для электротехнических приборов. Технические условия
ГОСТ 8828-75	Бумага двухслойная упаковочная. Общие технические условия
ГОСТ 9569-79	Бумага парафинированная. Технические условия
ГОСТ 10198-78	Ящики деревянные для грузов массой свыше 500 кг до 20000 кг. Общие технические условия
ГОСТ 10877-76	Масло консервационное К-17. Технические требования
ГОСТ 11358-74	Толщиномеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 15150-69	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 15846-79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и в труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

ГОСТ 16962-71	Изделия электронной техники и электротехники. Механические и климатические воздействия. Требования и методы испытаний
ГОСТ 18477-79	Контейнеры универсальные. Типы. Основные параметры и размеры
ГОСТ 19906-76	Нетрит натрия технический. Технические условия
ГОСТ 23676-79	Весы для статического взвешивания. Пределы взвешивания. Метрологические параметры
ГОСТ 24104-80	Весы лабораторные. Общего назначения и образцовые. Общие технические требования
ГОСТ 24634-81	Ящики деревянные для продукции, поставляемой для экспорта
ГОСТ 25335-82	Толщиномеры покрытий магнитные и вихретоковые. Общие технические требования

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ 01 200 Группа КГС 02 Е 77 Регистрационный номер 03 260095/02

Код ОКП	11	
Наименование продукции по ТУ	12	
Обозначение продукции по ТУ	13	
Обозначение ТУ (взамен)	14	ТУ 36-1496-85, изм 2
Наименование ТУ	15	
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16	
Наименование предприятия—изготовителя	17	
Адрес предприятия—изготовителя (индекс, город, улица, дом)	18	
Телефон	19	
Телефакс	20	
Телекс	21	
Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника ТУ	23	
Адрес держателя подлинника ТУ (индекс, город, дом и т.д.)	24	
Дата начала выпуска продукции	25	
Дата введения в действие ТУ	26	до 31. 12. 2000
Номер сертификата соответствия (или типового одобрения)	27	

30. Основные показатели продукции

№ п/п	Наименование показателя	Единица измерения	Значение (диапазон)
1.	Корректировка ссылочных документов		
2.	Редакционные поправки		

		Код предприятия	Фамилия	Дата	Телефон
04	Заполнил	01411521	Бимова		191-24-03
05	Зарегистрировал			30.10.95	4322633
06	Ввел в каталог				

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	290	Группа КГС(ОКС)	02	Е77	Регистрационный номер	03	260095/03

Код ОКП	11	
Наименование продукции	12	
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ36-1496-85, изм. 3
Наименование нормативного или технического документа	15	
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16	
Наименование предприятия-изготовителя	17	
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18	
Телефон	19	
Телефакс	20	
Телекс	21	
Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника	23	
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)	24	
Дата начала выпуска продукции	25	
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	до 31.12.2005г.
Номер сертификата соответствия	27	

30. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

1. Корректировка ссылочных документов.
2. Редакционные поправки.

		фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Блинова		16.10.00	I9I-24-03
Зарегистрировал	05			24.10.00	
Ввел в каталог	06				

gost.e-ecolog.ru