

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТЫ МУЗЫКАЛЬНЫЕ ЯЗЫЧКОВЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25992—83

Издание официальное

Е

Цена 5 коп

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. В. Неговицын, В. П. Аникеев, Л. А. Петрухин, В. Г. Порвенков, Г. М. Чесноксва, Е. С. Жуксва

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Член Коллегии А. М. Горлов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 8 декабря 1983 г. № 5788

УДК 681.816:006.354 Группа У41

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТЫ МУЗЫКАЛЬНЫЕ ЯЗЫЧКОВЫЕ

Общие технические условия

Reed musical instruments. General specifications

ГОСТ 25992—83

Взамен
ГОСТ 5.1973—73

ОКП 96 2210

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 8 декабря 1983 г. № 5788 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на язычковые музыкальные инструменты с мехом — аккордеоны, баяны и гармонии, предназначенные для сольного, ансамблевого, оркестрового исполнения музыкальных произведений, аккомпанирования, а также для учебных целей, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт. Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категории качества.

Стандарт не распространяется на национальные инструменты и изготовляемые по индивидуальным заказам.

Основные термины, применяемые в стандарте, и их определения приведены в справочном приложении.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Основные параметры инструментов должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Е

© Издательство стандартов, 1984

Таблица 1

Вид инструмента	Код ОКП	Основные параметры								
		Диапазон звучания, октава			Количество одновременно звучащих язычков (голосность), шт			Количество переключателей тембров, шт		Вид аккомпанемента
			аккомпанемента							
		мелодии	готового	выборного	мелодии	аккомпанемента	баса	мелодии	аккомпанемента	
Аккордеоны	96 2211	1,5—5,5	1,0 —4,0	1,5—6,0	1—5	1—8	1—5	0—30	0—6	Готовый, выборный, готово выборный
Баяны	96 2212	1,5—6,5	1,0 —4,0	1,5—6,0	1—5	1—8	1—5	0—30	0—6	То же
Гармонии	96 2213	1,0—5,5	0,25—3,0	1,0—2,5	1—5	1—8	1—5	0—7	—	Готовый, выборный

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Инструменты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по рабочим чертежам и образцам, утвержденным в установленном порядке.

Инструменты, предназначенные для экспорта, должны изготовляться с учетом требований заказ-нарядов внешнеторговых объединений.

2.2. Инструменты должны быть настроены на предприятии-изготовителе в двенадцатиступенном равномерно-темперированном строе, гармонии — в диатоническом строе или неполном двенадцатиступенном равномерно-темперированном строе с частотой тона «ля^1» (a^1) 440 Гц.

Звучание аккордеонов и гармоний, кроме одноголосных, должно быть с розливом на повышение или понижение, баянов — без розлива.

Допускается по согласованию с потребителем изготовление баянов с розливом на повышение или понижение.

При звучании инструментов с розливом количество биений должно плавно увеличиваться по всему диапазону.

2.3. Настройка голосовых язычков в области темперирования от ноты «ми^1» (e^1) до ноты «ми^2» (e^2) должна производиться от тона «ля^1» (a^1), а с 01.01.86 частота колебаний голосовых язычков инструментов в области темперирования от ноты «ми^1» (e^1) до «ми^2» (e^2) должна находиться в пределах, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование тона	Диапазон частот, Гц	Наименование тона	Диапазон частот, Гц
ми^1 (e^1)	330,20—329,06	ля-диез^1 (ais^1)	466,97—465,36
фа^1 (f^1)	349,83—348,62	си^1 (h^1)	491,74—493,04
фа-диез^1 (fis^1)	370,64—369,35	до^2 (c^2)	524,16—522,35
соль^1 (g^1)	392,68—391,32	до-диез^2 (cis^2)	555,33—553,41
соль-диез^1 (gis^1)	416,02—414,59	ре^2 (d^2)	588,35—586,31
ля^1 (a^1)	440,76—439,24	ре-диез^2 (dis^2)	623,33—621,18
		ми^2 (e^2)	660,40—658,11

Голосовые язычки остальных тонов должны быть настроены в унисон или октаву к соответствующим тонам области темперирования с количеством биений не более 1 за 10 с.

2.4. Пороги возбуждения звуков по всему диапазону при нажатии клавиши, пуговицы или кнопки должны быть не более 343 Па (35 мм вод. ст.), а для инструментов высшей категории качества и предназначенных для экспорта — не более 245 Па

(25 мм вод. ст.). Пороги срыва звуков не должны быть менее 1960 Па (200 мм вод. ст.).

2.5. Изменение громкости звука от нижних частот к верхним по всему диапазону должно быть плавным при равномерном разжиме (сжиме) меха.

При игре «меццо-форте» на инструменте посторонние звуки не допускаются.

2.6. Требования к голосовым планкам

2.6.1. Проемные клапаны должны перекрывать проемы в голосовой планке.

2.6.2. На лицевой поверхности проемных клапанов басовых голосовых планок в диапазоне от тона «РЕ-диез$_1$» (Dis_1) до тона «ми» (e) и мелодии от тона «ДО» (C) до тона «СИ» (H) должны быть установлены пружины.

2.6.3. Голосовые планки должны быть прочно укреплены на резонаторах с помощью специальной мастики и гвоздей.

Допускается заменять гвозди специальными шурупами или другими крепежными деталями по нормативно-технической документации, а также крепить голосовые планки в диапазоне от тона «до» (c) до тона «си^1» (h^4) к резонаторам только с помощью специальной мастики.

2.7. Требования к клавиатурному механизму

2.7.1. Клавиши, пуговицы или кнопки каждого ряда в исходном положении по высоте должны находиться в одной плоскости. Допускаемое отклонение не должно превышать 0,5 мм.

2.7.2. Сила статического сопротивления клавиши, пуговицы или кнопки при полном их опускании должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя, голосность инструмента	Норма, Н	
	Аккордеон и баян	Гармония
Сила статического сопротивления клавиши, пуговицы правого клавиатурного механизма (мелодии):		
одноголосного	0,8—1,2	0,8—1,3
двухголосного	1,0—1,8	1,0—1,9
трехголосного	1,3—2,0	1,3—2,2
четырехголосного	1,3—2,2	1,5—2,4
пятиголосного	1,6—2,6	1,6—2,6
Сила статического сопротивления кнопки левого клавиатурного механизма (аккомпанемента):		
готового	1,3—2,6	1,3—3,6
выборного	0,8—2,7	1,5—2,7

Величина расхождения силы статического сопротивления клавиши, пуговицы и кнопки в ряду не должна превышать 0,3 Н, а для инструментов высшей категории качества и предназначенных для экспорта — 0,2 Н.

2.7.3. При нажатии на клавиши, пуговицы или кнопки соответствующие клапаны должны подниматься одновременно. Западание клавишей, пуговиц или кнопок не допускается.

2.7.4. Высота подъема клапана для каждого ряда клавишей, пуговиц или кнопок должна быть не менее: мелодии и аккомпанемента — 4 мм и баса — 5 мм.

2.7.5. Клапаны должны перекрывать отверстия дек.

Клавиши и пуговицы инструментов, а также клапаны мелодии инструметов высшей категории качества и предназначенных для экспорта, должны иметь амортизирующие прокладки.

2.8. Аккордеоны и баяны должны иметь декомпрессионные клапаны. Допускается по согласованию с потребителем изготовление инструментов без декомпрессионных клапанов.

2.9. Боринны меха в сжатом состоянии должны находиться заподлицо с лицевой поверхностью корпуса или быть равномерно углублены по периметру на величину не более 1,5 мм.

Вершины борин меха должны находиться в одной плоскости. Отклонение отдельных борин от плоскости должно быть не более 0,5 мм.

Количество борин меха должно быть от 13 до 17, глубина от 26 до 35 мм в зависимости от конкретной модели инструмента.

Лицевые поверхности борин меха должны быть оклеены материалами, гармонирующими по цвету с лицевыми поверхностями корпуса инструмента.

2.10. Герметичность инструментов должна быть, с/дм:

для аккордеонов от 8 до 13,

для баянов и гармоний от 5 до 15.

Показатель является факультативным до 01.01.88.

2.11. Шурупы с потайной головкой, применяемые для крепления наружных деталей, должны быть углублены или находиться заподлицо с плоскостью детали.

2.12. Параметр шероховатости поверхности деревянных деталей, находящихся внутри корпуса и не подвергающихся лакокрасочному покрытию, Rz должен быть не более 100 мкм, торцев — не более 200 мкм по ГОСТ 7016—82.

2.13. Лицевые поверхности деревянных деталей, находящихся внутри корпуса инструмента, должны иметь лакокрасочное покрытие, соответствующее IV классу, а для баянов и аккордеонов высшей категории качества и предназначенных для экспорта, — III классу по ГОСТ 9.032—74.

Допускается изготовление гармоний без покрытия деталей лаком.

2.14. Параметр шероховатости лицевых поверхностей наружных деталей из пластмасс, алюминия и алюминиевых сплавов без покрытия *Ra* должен быть не более 0,160 мкм по ГОСТ 2789—73.

2.15. Наружные детали из стали должны иметь никелевое или хромовое блестящее покрытие.

Толщина никелевого покрытия должна быть 6 мкм, хромового — 3 мкм, а для инструментов, предназначенных для экспорта, толщина никелевого покрытия должна быть 9 мкм.

Наружные детали из латуни должны иметь блестящее никелевое покрытие толщиной 6 мкм или блестящее хромовое покрытие толщиной 3 мкм по ГОСТ 9.073—77, или лаковое покрытие, соответствующее III классу по ГОСТ 9.032—74.

Детали, изготовленные из стали и находящиеся внутри корпуса, за исключением голосовых язычков, пружин и стандартных крепежных деталей, должны иметь защитное или защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.073—77.

Наружные детали из алюминия и алюминиевых сплавов должны иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.073—77 или лакокрасочное покрытие, соответствующее III классу по ГОСТ 9.032—74.

Требования к качеству металлических покрытий — по ГОСТ 9.301—78.

2.16. Лицевые поверхности корпусов аккордеонов, баянов и гармоний должны быть облицованы целлулоидом по ГОСТ 21228—75, импортным целлулоидом или другими декоративными материалами и полированы до ровного глянца.

Допускается на лицевых поверхностях корпусов гармоний лакокрасочное покрытие не ниже III класса по ГОСТ 9.032—74.

2.17. К каждому инструменту должна быть приложена эксплуатационная документация (руководство по эксплуатации или паспорт) по ГОСТ 2.606—71.

К каждому инструменту, предназначенному для экспорта, должна быть приложена документация в соответствии с требованиями заказ-нарядов внешнеторговых объединений.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Инструменты принимают партиями. Партией считают количество инструментов одного вида, оформленное одним документом о качестве.

3.2. Для проверки соответствия качества инструментов требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях проводят сплошной контроль на соответствие требованиям пп. 2.2; 2.5; 2.7.1; 2.7.3; 2.8; 2.11; 2.16, кроме блеска лакокрасочного покрытия и выборочный на соответствие требованиям пп. 2.7.2; 2.9 и 2.15 в части внешнего вида покрытия, для чего от партии отбирают 5% инструментов, но не менее 5 шт.

3.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в год на соответствие требованиям пп. 1.1; 2.3; 2.4; 2.6.1—2.6.3; 2.7.4; 2.7.5; 2.10; 2.12 — 2.15 и 2.16 в части блеска лакокрасочного покрытия, для чего от партии отбирают 5% инструментов, но не менее 5 шт.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания удвоенного количества инструментов, взятых из той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.6. Типовые испытания проводят при изменении конструкции, материалов или технологических процессов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта на инструментах в количестве не менее 2 шт.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Основные параметры инструментов, наличие розлива и изменение громкости звука проверяют проигрыванием инструментов по всему диапазону во всех регистрах и сравнением с образцом органолептическим методом.

Настройку инструментов проверяют органолептическим методом по камертону, обеспечивающему частоту колебаний (440±0,1) Гц.

4.2. Точность настройки голосовых язычков в области темперирования проверяют органолептическим методом по числу биений в секунду с помощью секундомера по ГОСТ 5072—79, фиксируя время, в течение которого считают количество биений за 10 с.

Частоту колебаний голосовых язычков инструментов в области темперирования с 01.01.86 измеряют частотомером по ГОСТ 7590—78 с помощью микрофона и усилителя с рабочим диапазоном частот от 30 до 4000 Гц и более или другими приборами по нормативно-технической документации с последующим проигрыванием инструмента по всему диапазону во всех регистрах и сравнением с образцом органолептическим методом.

4.3. Пороги возбуждения и пороги срывов звуков определяют путем постепенного нарастания воздушного давления плавным (без рывков) разжимом и сжимом меха, фиксируя при этом давление в момент начала и прекращения звучания.

Давление измеряют манометром с ценой деления 1 мм вод. ст., присоединенным к инструменту.

4.4. Качество сборки голосовых планок, клавиатурного механизма, параметр шероховатости поверхности деревянных деталей внутри корпуса и качество лакокрасочного покрытия этих деталей проверяют следующим образом.

4.4.1. Подготовка к испытанию.

Инструменты разбирают в следующем порядке:

снимают левую и правую сетки,

отсоединяют правый и левый полукорпусы от меха,

снимают резонаторы с дек.

4.4.2. Перекрытие клапанами проемов в голосовой планке и отверстий в деках, наличие пружин на голосовых планках и амортизирующих прокладок у клавишей, пуговиц и клапанов проверяют визуально.

4.4.3. Прочность крепления голосовых планок к резонаторам проверяют опробованием и сравнением с образцом.

4.4.4. Высоту подъема клапана измеряют от поверхности деки по поперечной оси отверстия деки до опорной поверхности клапана калибрами по ГОСТ 2015-69 или штангенглубиномерами по ГОСТ 162—80 без учета толщины деки.

4.4.5. Параметр шероховатости поверхности деревянных деталей внутри корпуса определяют по ГОСТ 15612—78.

4.4.6. Качество лакокрасочного покрытия деревянных деталей внутри корпуса проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном.

Блеск лакокрасочного покрытия определяют по ГОСТ 896—69.

4.4.7. После проведения испытаний инструменты собирают в обратном порядке, не нарушая их качество.

4.5. Расположение клавишей, пуговиц и кнопок, борин меха проверяют наложением металлической линейки по ГОСТ 427—75 на кнопки, пуговицы, клавиши или борины меха и щупами по ГОСТ 882—75.

Углубление борин меха, их глубину и отклонение отдельных борин от плоскости определяют щупами по ГОСТ 882—75, штангенглубиномерами по ГОСТ 162—80 и металлической линейкой по ГОСТ 427—75. Количество борин меха и их внешний вид проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном.

4.6. Силу статического сопротивления клавиатурных механизмов определяют на клавишах, пуговицах и кнопках в количестве не менее 3 шт. в ряду в игровой точке (для клавиши на расстоянии 10—12 мм от передней кромки ориентировочно по осевой линии, для пуговицы и кнопки в любой точке поверхности) с приложением усилия, указанного в табл. 3, при этом клавиша, пуговица или кнопка должна опускаться на полную глубину или при-

борами ПС-1, ПС-2 и ПС-3 с погрешностью измерения не более 3% в соответствии с прилагаемыми к ним инструкциями.

4.7. Подъем клапанов и действие клавишей, пуговиц и кнопок проверяют визуально и нажатием на клавиши, пуговицы и кнопки на полную глубину опускания.

4.8. Наличие декомпрессионных клапанов и расположение шурупов относительно плоскости деталей проверяют визуально.

4.9. Герметичность определяют на стенде с погрешностью измерения не более 3% в соответствии с прилагаемой к нему инструкцией.

4.10. Параметр шероховатости лицевых поверхностей наружных деталей из пластмасс, алюминия и алюминиевых сплавов определяют сравнением с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75.

4.11. Внешний вид и толщину металлических покрытий проверяют по ГОСТ 9.302—79.

4.12. Качество лакокрасочного покрытия наружных деталей из латуни, алюминия и алюминиевых сплавов, а также лицевых поверхностей гармоний проверяют визуально сравнением с образцом.

Блеск лакокрасочного покрытия определяют по ГОСТ 896—69.

4.13. Внешний вид лицевых поверхностей корпусов аккордеонов, баянов и гармоний проверяют визуально сравнением с образцом.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждый инструмент, за исключением предназначенных для экспорта, должна быть нанесена методом тиснения или на этикетке типографским способом или другими методами маркировка с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

номера изделия;

артикула;

цены;

обозначения настоящего стандарта;

государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 для инструментов высшей категории качества.

Условное наименование инструмента должно быть нанесено на лицевой поверхности правого или левого полукорпуса или правой сетке.

Инструменты, потребительская и транспортная тара, предназначенные для экспорта, маркируются в соответствии с требованиями заказ-нарядов внешнеторговых объединений.

5.2. Каждый инструмент упаковывают в бумагу по ГОСТ 8273—75 или пакеты, соответствующие I типу по ГОСТ 12302—72 и изготовленные из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82, и

укладывают в футляры или чехлы, изготовленные по нормативно-технической документации.

Допускается упаковывать гармонии в пачки, соответствующие I типу по ГОСТ 12303—80, или коробки, соответствующие I типу по ГОСТ 12301—81, изготовленные из коробочного картона по ГОСТ 7933—75.

5.3. Футляры с инструментами должны быть завернуты в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 или уложены в коробки, соответствующие I типу по ГОСТ 12301—81, изготовленные из коробочного картона по ГОСТ 7933—75 или гофрированного картона по ГОСТ 9142—77.

5.4. На потребительскую тару с упакованным в нее инструментом, за исключением предназначенных для экспорта, типографским способом на этикетке, штемпелеванием или другими способами наносят маркировку следующего содержания:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

наименование изделия;

артикул;

цена;

государственный Знак качества по ГОСТ 1.9—67 для инструментов высшей категории качества

5.5. Инструменты, упакованные в потребительскую тару, должны быть уложены в деревянные ящики типов III-1, III-2 по ГОСТ 2991—76 и типов II, III, IV и VI по ГОСТ 5959—80, изготовленные по нормативно-технической документации, или контейнеры по ГОСТ 22225—76, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 20259—80.

Ящики должны быть выстланы внутри двухслойной упаковочной бумагой по ГОСТ 8828—75 или пергамином по ГОСТ 2697—75, или битумированной упаковочной бумагой по ГОСТ 515—77. Инструменты, предназначенные для экспорта, должны быть упакованы в соответствии с ГОСТ 24634—81.

Свободные места в транспортной таре должны быть плотно заполнены мягким прокладочным материалом, влажность которого не должна превышать 15%.

Масса брутто должна быть не более 100 кг.

Масса брутто в ящиках из картона должна быть не более 40 кг.

5.6. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с указанием манипуляционных знаков: «Осторожно, хрупкое», «Боится сырости», «Верх, не кантовать».

Содержание маркировки должно быть нанесено на ярлык или непосредственно на тару окраской по трафарету.

5.7. На транспортную тару, за исключением тары с инструментами, предназначенными для экспорта, прикрепляют или вкладывают в тару упаковочный лист с дополнительным указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования изделия;
артикула;
цены изделия;
количества изделий;
даты упаковки;
номера упаковщика;
штампа технического контроля;
обозначения настоящего стандарта.

5.8. Транспортирование инструментов должно проводиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировании автотранспортом допускается перевозка инструментов в потребительской таре, закрытой брезентом, предохраняющим от попадания влаги.

Транспортирование инструментов железнодорожным транспортом проводится мелкими малотоннажными отправками.

5.9. При транспортировании инструментов при минусовых температурах их следует распаковывать после выдержки в упакованном виде в течение 24 ч с момента размещения в отапливаемом помещении.

5.10. Инструменты в упакованном виде должны храниться в закрытом складском помещении при температуре 10—25°С и относительной влажности воздуха 50—60% на расстоянии не менее 0,1 м от внутренних стен и 1,5 м от отопительных приборов, окон и стен.

Не допускается хранение инструментов с кислотами, щелочами и другими химически активными веществами.

5.11. При транспортировании в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка, транспортирование и хранение должны проводиться по ГОСТ 15846—79.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие инструмента требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации для инструментов высшей категории качества — 18 мес, первой категории качества — 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть, поставляемых для внерыночного потребления — с момента получения потребителем, а для инструментов, предназначенных для экспорта, с момента проследования через Государственную границу СССР.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ, И ИХ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термин	Определение
1. Голосность	Количество одновременно звучащих голосовых язычков при нажатии одной клавиши, пуговицы, кнопки
2. Аккомпанемент	Звучание голосовых язычков левого клавиатурного механизма
3. Аккомпанемент готовый	Определенное фиксированное аккордовое звучание голосовых язычков при нажатии одной кнопки левого клавиатурного механизма
4. Аккомпанемент выборный	Унисонное или октавное звучание голосовых язычков при нажатии одной кнопки левого клавиатурного механизма
5. Мелодия	Звучание голосовых язычков правого клавиатурного механизма
6. Бас	Звучание голосовых язычков низких частот контр и большой октав левого клавиатурного механизма
7. Диатонический строй	Семиступенный строй, основанный на диатонической гамме
8. Биения	Периодическое ослабление и усиление звучания, составленного из близких по частоте тонов
9. Звучание с розливом на повышение или понижение	Звучание с наличием определенного числа биений, полученного повышением или понижением частоты одноголосных голосовых язычков
10. Область темперирования	Часть музыкального звукоряда мелодии в диапазоне частот первой и второй октав, в которой производится начальный этап настройки тонов звукоряда
11. Порог возбуждения	Минимальная разность между атмосферным давлением и давлением воздуха внутри инструмента в момент звучания (возбуждения) голосового язычка
12. Порог срыва звука	Максимальная разность между атмосферным давлением и давлением воздуха внутри инструмента в момент срыва звучания или полного его прекращения
13. Посторонние звуки	Звуки, возникающие в инструменте при игре и мешающие восприятию извлекаемого музыкального звука. Например: шум, стук, скрип, дребезжание и др.
14. Проемный клапан	Клапан, перекрывающий проем в голосовой планке

Продолжение

Термин	Определение
15. Герметичность	Достаточная для нормальной игры на инструменте степень герметизации материалов, соединений деталей и сборочных единиц (корпуса, меха, клавиатурных механизмов и др.)

Группа У41

Изменение № 1 ГОСТ 25992—83 Инструменты музыкальные язычковые. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.11.89 № 3521

Дата введения 01.01.91

Вводная часть. Первый абзац. Исключить слова: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункты 2.2, 2.3 изложить в новой редакции: «2.2. Инструменты должны быть настроены на предприятии-изготовителе в двенадцатиступенном равномерно-темперированном строе с частотой тона «ля^1» (a^1) 440 Гц.

Допускается настраивать гармонии с неполным звукорядом в чистом строе.

Звучание баянов в мелодии должно быть без розлива, аккордеонов и гармоний — с розливом. Допускается изготовление баянов, настроенных с розливом, аккордеонов и гармоний — без розлива. При звучании инструментов с розливом количество биений должно плавно увеличиваться от 1 до 15 за 1 с в диапазоне от большой до четвертой октавы.

2.3. Настройка голосовых язычков в области темперирования от тона «ми^1» (e^1) до тона «ми^2» (e^2) должна производиться по кварто-квинтовому кругу. Допускаемое отклонение от номинальных значений частот должно быть не более ±3 цента или предельные значения частот тонов в герцах должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование тона	Диапазон частот, Гц	Наименование тона	Диапазон частот, Гц
ми^1 (e^1)	330,2—329,1	ля-диез^1 (ais^1)	467,0—465,4
фа^1 (f^1)	349,8—348,6	си^1 (h^1)	494,7—493,0
фа-диез^1 (fis^1)	370,6—369,3	до^2 (c^2)	524,2—522,8
соль^1 (g^1)	392,0—391,3	до-диез^2 (cis^2)	555,3—553,4
соль-диез^1 (gis^1)	416,0—414,6	ре^2 (d^2)	588,3—586,3
ля^1 (a^1)	440,8—439,2	ре-диез^2 (dis^2)	623,3—621,2
		ми^2 (e^2)	660,4—658,1

(Продолжение см. с. 396)

Допускаемое отклонение от номинальных значений частот в области темперирования для инструментов улучшенного качества должно быть не более ±2 цента. Норма не является браковочной до 01.01.92.

Частотная устойчивость каждого тона в области темперирования при изменении давления от порога возбуждения до 150 мм вод. ст. должна быть не более 4 Гц (16 центов)».

Пункт 2.4. Заменить слова: «высшей категории качества» на «улучшенного качества».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Динамический диапазон уровня интенсивности звучания для каждого тона в области темперирования должен быть не менее 20 дБ. Норма не является браковочной до 01.01.92.

Не допускаются в инструменте при игре «форте» срывы звучания и посторонние звуки».

Пункт 2.6.2 дополнить абзацем: «Пружины должны обеспечивать плотное прилегание проемных клапанов к поверхности голосовых рамок и не затруднять колебания голосовых язычков».

Пункт 2.6.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «Допускается заменять гвозди специальными шурупами или другими крепежными деталями по нормативно-технической документации, а также крепить голосовые планки в диапазоне от тона «ДО»(С) до тона «си^4» (h^4), а для гармоний в диапазоне от тона «МИ$_1$» (E_1) до тона «си^4» (h^4) к резонаторам только с помощью специальной мастики, клея».

Пункты 2.7.1—2.7.4. Заменить слова: «или кнопки» на «и кнопки».

Пункт 2.7.2. Второй абзац изложить в новой редакции: «Разность сил статического сопротивления клавиши, пуговицы и кнопки в ряду не должна превышать 0,3 Н, а для инструментов улучшенного качества и предназначенных для экспорта — 0,2 Н».

Пункт 2.7.4. Заменить слова: «и баса» на «баса».

Пункт 2.7.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Клавиши и пуговицы инструментов, а также клапаны мелодии, аккомпанемента и баса инструментов улучшенного качества и предназначенных для экспорта должны иметь амортизирующие прокладки».

Пункт 2.8. Исключить слова: «Допускается по согласованию с потребителем изготовление инструментов без декомпрессионных клапанов».

Пункт 2.9. Первый абзац. Заменить слово: «заподлицо» на «в одной плоскости»;

второй абзац исключить;

третий абзац изложить в новой редакции: «Количество борин меха должно быть не менее 10 шт., глубина борин — не менее 25 мм».

(Продолжение см. с. 397)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25992—83)

Пункт 2.10 изложить в новой редакции: «2.10. Время изменения объема меха по длине на 100 мм в сжим (герметичность) при воздушном давлении (80±4) мм вод. ст. должно быть не менее: для аккордеонов и баянов — 8 с, для гармоний — 5 с».

Пункт 2.12. Заменить слова: «поверхности» на «нелицевых поверхностей», «и не подвергающихся» на «не подвергающихся».

Пункт 2.13. Первый абзац. Заменить слова: «высшей категории качества» на «улучшенного качества».

Пункт 2.15 дополнить абзацем (после третьего): «Допускается изготовлять уголки меха и фурнитуру гармоний из белой жести без дополнительного покрытия»;

дополнить абзацем (после четвертого): «Оси вращения клавиатурных механизмов из латуни не должны иметь покрытия»;

пятый абзац дополнить словами: «или быть полированы»;

заменить ссылки: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 2.16. Заменить ссылку: ГОСТ 21228—75 на ГОСТ 21228—85

Пункт 2.17. Заменить ссылку: ГОСТ 2.606—71 на ГОСТ 2.601—68.

Пункты 3.3, 3.4 изложить в новой редакции: «3.3 При приемо-сдаточных испытаниях проводят сплошной контроль на соответствие требованиям пп. 2.2 (кроме величины розлива); 2.5 (кроме динамического диапазона уровня интенсивности звучания); 2.7.1; 2.7.3; 2.7.5; 2.8; 2.11; 2.14; 2.16; 2.17 и выборочный контроль на соответствие пп. 2.3 (в части настройки); 2.7.2; 2.9; 2.10 и 2.15 (в части внешнего вида покрытия), для чего от партии отбирают 5 % инструментов, но не менее 3 шт.

3.4. Периодические испытания проводят не реже одного раза в год на соответствие требованиям пп. 2.2 (в части величины розлива); 2.3 (в части частотной устойчивости тонов); 2.4; 2.5 (в части динамического диапазона уровня интенсивности звучания); 2.6.1—2.6.3; 2.7.4; 2.12; 2.13 и 2.15, для чего от партии отбирают 5 % инструментов, но не менее 3 шт.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний испытания переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на двух партиях подряд».

Раздел 4. Наименование изложить в новой редакции: **«4. Методы контроля».**

Пункты 4.1—4.3 изложить в новой редакции; дополнить пунктом — 4.3*а*: «4.1. Основные показатели качества инструментов: настройку, изменение громкости звука, розлив, отсутствие срывов звучания и посторонних звуков, действие клавиатурных механизмов проверяют проигрыванием инструмента по всему диапазону при игре от «пиано» до «форте».

4.2. Настройку тонов в области темперирования контролируют стробоскопом или прибором УН-02, или частотомером по ГОСТ 7590—78, или другими приборами с погрешностью измерения не более 1 цента (0,1 Гц) по утвержденной методике (инструкции).

Величину розлива определяют с помощью секундомера по ГОСТ 5072—79, фиксируя количество биений за 10 с.

Частотную устойчивость тонов в области темперирования контролируют указанными приборами для контроля настройки и манометром с ценой деления не более 2 мм вод. ст. или на стенде СВ-1 по ТУ 205 РСФСР 08—01—33—84, а также другими приборами и стендами, аттестованными в установленном порядке. Измерения проводятся при одноголосном звучании голосовых планок по утвержденной методике (инструкции.)

4.3. Пороги возбуждения и срыва звука контролируют манометром с ценой деления не более 2 мм вод. ст. или на стенде СВ-1 по ТУ 205 РСФСР 08—01—33—84, а также другими приборами и стендами, аттестованными в установленном порядке по утвержденной методике (инструкции).

4.3а. Динамический диапазон уровня интенсивности звучания определяют как разность между уровнями интенсивности при воздушном давлении 150 мм вод. ст.

(Продолжение см. с. 398)

и при пороге возбуждения голосовых язычков. Уровень интенсивности измеряют шумомером по ГОСТ 17187—81 или другими приборами с ценой деления не более 2,5 дБ по утвержденной методике (инструкции).

Давление контролируют манометром с ценой деления не более 2 мм вод. ст. или на стенде СВ-1 по ТУ 205 РСФСР 08—01—33—84, а также другими приборами и стендами, аттестованными в установленном порядке».

Пункт 4.4.3 изложить в новой редакции: «4.4.3. Крепление голосовых планок к резонаторам проверяют сравнением с образцом-эталоном».

Пункт 4.4.4. Заменить слова и ссылку: «штангенглубиномерами по ГОСТ 162—80» на «штангенциркулем ШЦ-1—125 по ГОСТ 166—89», ГОСТ 2015—69 на ГОСТ 2015—84.

Пункт 4.4.5 дополнить словами: «сравнением с образцами шероховатости»; заменить ссылку: ГОСТ 15612—78 на ГОСТ 15612—85.

Пункт 4.4.6. Заменить слова: «с образцом-эталоном» на «с образцом отделки»;

второй абзац дополнить словами: «или сравнением с образцом отделки».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Отклонение от плоскости клавишей, пуговиц и кнопок проверяют наложением металлической линейки по ГОСТ 427—75 на клавиши, пуговицы и кнопки и щупами по ТУ 2—034—225—87.

Углубление борин меха измеряют штангенциркулем ШЦ-1—125 по ГОСТ 166—89, глубину борин меха — металлической линейкой по ГОСТ 427—75. Количество борин меха и их внешний вид проверяют визуально сравнением с образцом-эталоном».

Пункт 4.6 после слов «на полную глубину» дополнить словами: «но не до упора»;

заменить слова: «с погрешностью измерения не более 3 % в соответствии с прилагаемыми к ним инструкциями» на «по ТУ 205 РСФСР 08—01—32—84 или ПСМ по ТУ 205 РСФСР 08—01—34—84».

Пункт 4.7 исключить.

Пункт 4.9 изложить в новой редакции: «4.9. Герметичность измеряют на стенде для контроля воздухопроницаемости язычковых музыкальных инструментов СВ-1 по ТУ 205 РСФСР 08—01—33—84, а также другими приборами и стендами, аттестованными в установленном порядке, в соответствии с прилагаемыми к ним инструкциями».

Пункт 4.11. Заменить ссылку: ГОСТ 9.302—79 на ГОСТ 9.302—88.

Пункт 4.12. Первый абзац после слова «покрытия» дополнить словами: «и обработки»; заменить слова: «с образцом» на «с образцом-эталоном»;

второй абзац дополнить словами: «или сравнением с образцом отделки».

Пункт 4.13. Заменить слова: «с образцом» на «с образцом-эталоном».

Пункт 5.1. Седьмой абзац исключить.

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12302—72 на ГОСТ 12302—83.

Пункт 5.3. Заменить слова и ссылку: «I типу» на «I или II типу»; ГОСТ 9142—77 на ГОСТ 9142—84.

Пункт 5.4. Первый абзац. Заменить слова: «На потребительскую тару» на «На оберточную бумагу, в которую завернут футляр с инструментом или коробку»;

шестой абзац исключить.

Пункт 5.5. Заменить ссылки: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85, ГОСТ 2697—75 на ГОСТ 2697—83;

третий абзац после слова: «заполнены» дополнить словом: «сухим»;

четвертый абзац. Заменить значение: 100 кг на 50 кг.

Пункт 5.7 дополнить абзацем (после третьего): «номера прейскуранта».

Пункт 5.10. Заменить значения: 10—25 °С на 10—30 °С, 50—60 % на 50—65 %.

Пункт 6.2 изложить в новой редакции: «6.2. Гарантийный срок эксплуатации инструментов — 12 мес со дня продажи через розничную торговую сеть, для инструментов улучшенного качества — 18 мес, а для экспорта — 12 мес с момента проследования через Государственную границу СССР».

(Продолжение см. с. 399)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25992—83)

Приложение. Таблица. Графа «Термин». Пункт 7. Заменить слово: «Диатонический» на «Чистый»;

таблицу дополнить терминами — 16—19:

Термин	Определение
16. Частотная устойчивость тона	Способность голосовых планок сохранять частоту тона при изменении воздушного давления в инструменте
17. Динамический диапазон уровня интенсивности звучания	Изменение уровня интенсивности звучания от пианиссимо (pp) до фортиссимо (ff)

(Продолжение см. с. 400)

(Продолжение изменения к ГОСТ 25992—83)

Продолжение

Термин	Определение
18. Розлив звука	Совместное звучание настроенных с определенной разностью частот голосовых язычков, создающих биения
19. Ровный глянец	Однородная гладкая и блестящая поверхность без видимых (невооруженным глазом) дефектов

(ИУС № 2 1990 г.)

Редактор *С. И. Бобарыкин*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *Л. А. Пономарева*

gost.e-ecolog.ru

С 3 Подп. к печ. 15.03.84 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт.
0,85 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак 98