

Министерство монтажных и специальных
строительных работ СССР

Главалектромонтаж

ОКП 34 4962

УДК 621.315.67

СОГЛАСОВАНО:

Группа Е 77

Зам. начальника
В/О "Металлургзарубежстрой"

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника
Главалектромонтажа

Б.Н. Доев
Б.Н. Доев

В.В. Белоцерковец
В.В. Белоцерковец

" 22 " 10 1985 г.

" 27 " 11 1985 г.

Главный инженер треста
Спецалектромонтаж

А.Н. Трифонов
А.Н. Трифонов

" 11 " 10.85 1985 г.

КОНСТРУКЦИИ КАБЕЛЬНЫЕ СБОРНЫЕ

Технические условия

ТУ 36-1496-85

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

Срок действия с 01.01.86 г.
до 31.12.90 г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер
треста "Электромонтажконструкция"

И.И. Жовнер
И.И. Жовнер

" 11 " 10 1985 г.

Главный инженер ЦКБ
треста "Электромонтаж-
конструкция"

И.Т. Килькин
И.Т. Килькин

" 15 " 10 1985 г.

Главный инженер Курганского
треста "Электромонтажных
работ"

О. Кроткий
О. Кроткий

" 10 " 10 1985 г.



Подп. и дата. В 3-м изд. М. Инб. № 0101. Подп. и дата.

Министерство монтажных и специальных
строительных работ СССР

Главэлектромонтаж

ОКП 34 4962

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер треста

"Спецэлектромонтаж"

С.И.И. А.Н.Трифонов

"28" апреля 1988г.

Извещение 36.18.29.21-5 об изменении ТУ36-1496 -85

Главный инженер ЦПКБ треста

"Электромонтажконструкция"

И.Г.Килькин И.Г.Килькин.

"27" апреля 1988г.

УДК

Группа Е77

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

треста Электромонтажконструкция

И.И.Жовнер И.И.Жовнер

"22.05" 1988г.

Срок введения с 27.07.88г.

Главный инженер Курганского
завода электромонтажных
изделий

Т.О.Кроткий Т.О.Кроткий

"22.04" 1988 г.

Курганский ЗЭМИ	ИЗВЕЩЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРИЧИНА	Шифр	Лист	Листов
	36.18.29.21-5	ТУ 36-1496-85	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	<p align="center"><u>Причины и шифры</u></p> <p>Продление срока действия - 0</p> <p>Корректировка подраздела "Упаковка" - 0</p> <p>Изменение стандартов - 4</p> <p>Листы 10, 11, 20, 21, 26 без изм. аннулировать и заменить листами 10, 11, 20, 21, 26 изм. I</p> <p>Ввести лист 11а</p> <p align="center"><u>Титульный лист</u></p> <p align="right">Срок введения с 01.01.86 г.</p> <p align="right">Срок действия до 31.12.90 г. 31.12.95 г.</p>	<p align="center">РАЗОСЛАТЬ</p> <p>Всем учтенным абонентам, в том числе ЦКБ треста ЭМК</p>

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Васильев 01.04 Беспалова 02.07	Беспалова 02.07 02-18		Беспалова 02.07 02-18		
Подлинник исправил	Контр. копию исправил				
					ПРИЛОЖЕНИЕ
					-

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

I

Лист 2

Копии исправить

Основная надпись: графа "листов" 35 34

Лист 7

Копии исправить

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

I.7 Металлические покрытия ключей и скоб должны быть выполнены в со-
ответствии 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 $90^\circ \pm 10^\circ$ $90^\circ - 20^\circ$ под действием рабочей (п.1.3) и испытатель-
ной (п.3.6) нагрузок.

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

Лист 9

Копии исправить

3).....

Срок службы определяет толщина материала и защитного покрытия-

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

I

Лист 12

Копии исправить

3).....

ГОСТ 2991-76⁸⁵

85

4) Ключи упаковывают в ящики Э-Э, тип I ГОСТ 2991-76⁸⁵, 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 - 3 года.~~

.....

содер-

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

I.17.3.....

При внутрисовских 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. Чарджуу".

Лист 16

Копии исправить

3.5.....

магнитным ГОСТ-25335-82.

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

I

Лист 17

Копии исправить

3.9.....

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

3).....

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

.....

Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если ~~везде~~ под
действием величина рабочей поверхности полки
~~ония~~нагрузок увеличение угла между стойкой и полкой не превышает
 α составляет $90^\circ - 2^\circ$.

Лист 19

Копии исправить

3.14 Проверку среднего срока службы ~~иеробен~~ следует ~~произве-~~
~~дить~~-замером фактической ~~толщины~~-и материала и защитного покрытия-
и определением их ~~соответствия~~-значениям, указанным в конструктор-
ской документации определять путем анализа данных эксплуатационных
наблюдений.

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

I

Лист 23
Копии исправить

.....
.....	КП162 У3	355 367
.....		
.....		
КП161 У3	265 267	КП163 У3	445 467
.....		
.....		

Рис 2

Лист 30

Копии исправить

ГОСТ 9.301-78⁸⁶

ГОСТ 166-80

ГОСТ 427-75

ГОСТ 2991-76⁸⁵

.....
Штангенциркули. ~~Типы~~ Основные параметры.
Технические требования условия.
Линейки измерительные металлические.
~~Основные параметры и размеры~~
Технические требования условия.
.....

Изм.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

I

Лист 32

Копии исправить

ГОСТ 19906-76⁷⁴

.

~~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

Бараны картонные навивные. Технические условия

ГОСТ 23216-78

Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, консервация, упаковка. Общие требования и методы испытаний.

1.16.4 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. 1.17.2.2).

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

1.17. Упаковка

1.17.1. Упаковка изделий при внутрисовменных поставках.

1.17.1.1. Стойки длиной более 800 мм пакетируют.

В каждом пакете должны быть стойки 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 (брутто) - не более 600 кг.

1.17.1.2. Стойки длиной до 800 мм и полки длиной свыше 300 мм 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 1 т.

Инв. № подл. Подпись и дат. Инв. № дубл. Подпись и дата. Инв. №. Взам. инв. №. Изм. Лист № докум. Подп. дата.

1	Зам.	26.18.29.21-5	Лип	14.88
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	дата

ТУ 36 -1496-85

Лист
10

1.17.1.3. Полки длиной до 300 мм, скобы, подвески, ключи и соединители перегородок упаковывают в плотные дощатые ящики типов П-1; П-2; Ш-1 ГОСТ 2991-85 или картонные навивные барабаны ГОСТ 17065-77, выложенные пергамином ГОСТ 2697-83.

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

1.17.1.4. Два экземпляра технического описания должны быть вложены в грузовое место № 1, на партию изделий направляемых в один адрес одновременно.

1.17.1.5. В каждое грузовое место с изделиями для внутрисоюзных поставок должен быть вложен упаковочный лист, содержащий данные, приведенные в п. 1.16.1 и дополнительно:

- 1) 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 - 1 лист на 100 изделий.

1.17.1.6. Упаковка изделий при поставках в труднодоступные районы должна производиться в соответствии с ГОСТ 15846-79:

1) стойки длиной до 800 мм упаковывают в малотоннажные или среднетоннажные контейнеры ГОСТ 18477-79.

Предварительно стойки должны быть спакетированы.

Масса пакета - не более 50 кг.

Допускается поставка в плотных дощатых ящиках типа Ш-2 ГОСТ 10198-78.

Масса ящика (брутто) - не более 500 кг.

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № инв.

1	Зен	26.12.2991-5	В.В.В.В.	109.28
---	-----	--------------	----------	--------

2) Остальные изделия упаковывают согласно п. I.17.1.2 и I.17.1.3 (за исключением упаковки в картонные навивные барабаны)

I.17.2. Упаковка изделий при поставках на экспорт.

I.17.2.1. Упаковка изделий, поставляемых для экспорта, должна производиться по документации предприятия-изготовителя.

I.17.2.2. Изделия должны быть упакованы в ящики ГОСТ 2991-85 или ГОСТ 10198-78, выполненные с учетом дополнительных требований ГОСТ 24634-81 и выложенные изнутри пергамином ГОСТ 2697-83:

1) Полки и стойки упаковывают в ящики типа III-I ГОСТ 10198-78.

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 IV ГОСТ 2991-85.

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.

Изм. № докум.	Подпись и дата
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Изм. № подл.	

1	1406	26.12.2021	5	20/02/21	14.8.88
---	------	------------	---	----------	---------

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 воздействий механических факторов внешней среды по ГОСТ 23216-78
Внутрисююзная	по условиям хранения - 5	Л
Внутрисююзная 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 внутрисююзных поставках, при поставках на экспорт - 9 ГОСТ 15150-69.

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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

Технология восстановления покрытий приводится в техническом описании.

Исп. № подл. Подпись и дата. Исп. № дубл. Подпись и дата. Взам. инв. № Подпись и дата.

1 Зам 26.12.1991-5 Зам 1/88

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 химстойкого исполнения - 1 год со дня ввода в эксплуатацию.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий, поставляемых на экспорт - 1 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.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

1	Зам	36.18.2981-5	Belkand	14.88
---	-----	--------------	---------	-------

Инв. № дубл.	Подпись и дата	Инв. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	----------------

СХЕМА ПРИЛОЖЕНИЯ НАГРУЗОК

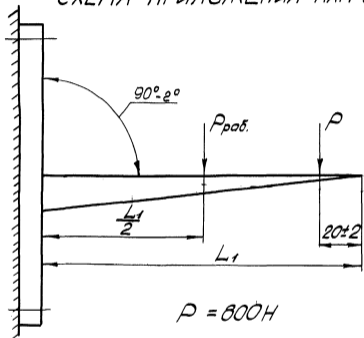


Рис. 6

Лист	№	Инв. № дубл.	Подпись и дата
26	26		

ТУЗВ-1496-85

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.

ТУ 36-1496-85

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	ПЛИСКИН	П	09.06.85
	Проб.	Беспалова	В	09.06.85
	Зав. отд.	Л. ДУСКИН	В	12.08.85
	Н. контр.	Беспалова	В	12.08.85
	Циб	-		

Конструкции кабельные
сборные

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
Б	2	33

ЦПКБ треста
Электромонтажконструкция

Изм. № подл.	Вост. инв. №	Циб. № экз.	Подп. и дата

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

Изделия видов климатического исполнения УЗ 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 I.

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 КИ160 вида климатического исполнения УЗ при её заказе и в документации другой продукции:

Полка КИ160 УЗ ТУ 36-1496-85

Пример записи обозначения полки КИ160 вида климатического исполнения УТ2, химостойкого исполнения (буква "Х" в типе означает химостойкое исполнение) при её заказе и в документации другой продукции:

Полка КИ160Х УТ2 ТУ 36-1496-85

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, комплектов конструкторской документации К 160.000, КИ150.000, КИ156.000, КИ157.000, КИ160.000, КИ164.000, КИ170.000 и контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.

--	--	--	--	--

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

Основные размеры изделий приведены на рис. 1-7. Размеры на рисунках приведены как справочные и определяются чертежами.

Таблица I

Наименование	Номер рисунка	Тип	Код ОКП	Масса, кг, не более
Стойка кабельная	I	KII50 УЗ	34 4962-50II	0,644
		KII50цУТИ,5	34 4962 50I4	0,678
		KII50X УТ2	34 4962 50I3	
		KII5I УЗ	34 4962 502I	0,954
		KII5IцУТИ,5	34 4962 5024	I,0I0
		KII5IX УТ2	34 4962 5023	
		KII52 УЗ	34 4962 503I	I,374
		KII52цУТИ,5	34 4962 5034	I,454
		KII52X УТ2	34 4962 5033	
		KII53 УЗ	34 4962 504I	I,894
		KII53цУТИ,5	34 4962 5044	2,000
		KII53X УТ2	34 4962 5043	
		KII54 УЗ	34 4962 505I	2,876
		KII54цУТИ,5	34 4962 5054	3,056
		KII54X УТ2	34 4962 5053	
KII55 УЗ	34 4962 5061	3,540		
KII55цУТИ,5	34 4962 5064	3,780		
KII55X УТ2	34 4962 5063			
Полка	2	KII60 УЗ	34 4962 5IIII	0,200
		KII60цУТИ,5	34 4962 5II4	0,2I0
		KII60X УТ2	34 4962 5II3	
		KII6I УЗ	34 4962 5I2I	0,350
		KII6IцУТИ,5	34 4962 5I24	0,370
		KII6IX УТ2	34 4962 5I23	
		KII62 УЗ	34 4962 5I3I	0,490
		KII62цУТИ,5	34 4962 5I34	0,520
		KII62X УТ2	34 4962 5I33	
		KII63 УЗ	34 4962 5I4I	0,750
KII63цУТИ,5	34 4962 5I44	0,790		
KII63X УТ2	34 4962 5I43			

Наименование	Номер рисунка	Тип	Код ОКП	Масса, кг, не более
Полка	3	KII70 УЗ	34 4962 5I5I	0,220
		KII70цУТИ,5	34 4962 5I54	0,230
		KII70X УТ2	34 4962 5I53	
		KII7I УЗ	34 4962 5I6I	0,370
		KII7IцУТИ,5	34 4962 5I64	0,390
		KII7IX УТ2	34 4962 5I63	
		KII72 УЗ	34 4962 5I7I	0,520
		KII72цУТИ,5	34 4962 5I74	0,550
		KII72X УТ2	34 4962 5I73	
		KII73 УЗ	34 4962 5I8I	0,800
		KII73цУТИ,5	34 4962 5I84	0,840
KII73X УТ2	34 4962 5I83			
Скоба	4	KII57 УЗ	34 4962 53II	0,140
		KII57цУТИ,5	34 4962 53I4	
		KII57X УТ2	34 4962 53I3	
Подвеска	5	KII64 УЗ	34 4962 54II	0,070
		KII64цУТИ,5	34 4962 54I4	
		KII64X УТ2	34 4962 54I3	
		KII65 УЗ	34 4962 542I	0,110
		KII65цУТИ,5	34 4962 5424	
		KII65X УТ2	34 4962 5423	
		KII66 УЗ	34 4962 543I	0,150
		KII66цУТИ,5	34 4962 5434	
		KII66X УТ2	34 4962 5433	
KII67 УЗ	34 4962 544I	0,180		
KII67цУТИ,5	34 4962 5444			
KII67X УТ2	34 4962 5443			
Соединитель перегородок	6	KI68 УЗ	34 4962 55II	0,080
		KI68цУТИ,5	34 4962 55I4	
		KI68X УТ2	34 4962 55I3	
Ключ	7	KII56 УЗ	34 4962 52II	0,130
		KII56цУТИ,5	34 4962 52I4	

Изм. № дубл. Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

1.3. Значения рабочих нагрузок $P_{\text{раб}}$ 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	$P_{\text{раб}}, Н$	Удельная материалоемкость, кг/Н
KII60 УЗ		0,00114
KII60цУТИ,5	175	0,00120
KII60X УТ2		
KII70 УЗ		0,00126
KII70цУТИ,5		0,00132
KII70X УТ2		
KII61 УЗ		0,00127
KII61цУТИ,5		0,00135
KII61X УТ2		
KII71 УЗ	275	0,00135
KII71цУТИ,5		
KII71X УТ2		0,00142
KII62 УЗ		0,00123
KII62цУТИ,5	400	0,00130
KII62X УТ2		
KII72 УЗ		0,00130
KII72цУТИ,5		0,00138
KII72X УТ2		
KII63 УЗ		0,00150
KII63цУТИ,5	500	0,00158
KII63X УТ2		
KII73 УЗ		0,00160
KII73цУТИ,5		0,00168
KII73X УТ2		

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № дубл. Подпись и дата
Взам. инв. №
Изм. № подл. Подпись и дата

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

1.5. Характеристики лакокрасочных покрытий изделий должны соответствовать приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Вид климатического исполнения изделия	Условия эксплуатации при покрытии по ГОСТ 9.104-79	Толщина покрытия, мкм, не менее	Класс покрытия по ГОСТ 9.032-74	Прочность сцепления покрытия с основным материалом изделия, балл (по ГОСТ 15140-78)
УЗ	У2	42	У1	2
УТ2	УТ2	100		

1.6. 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:

- 1) напыль 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 ± 40 мкм.

1.7. Металлические покрытия ключей должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 9.301-78.

Подпись и дата
 Имя, № д.у.с.
 Возм. вв. №
 Подпись и дата
 Имя, № подл.

--	--	--	--	--

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

Значение сопротивления между стойкой и полкой не должно превышать 0,1 Ом.

1.9. Угол между стойкой и установленной на ней полкой должен составлять $90^\circ \pm 1^\circ 30'$.

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

1.11. 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	
УЗ	+40	-45	+60	-50	80% при 20°C
УТ1,5	+60	-45	+60	-50	90% при 27°C
УТ2	+45	-45	+60	-50	90% при 27°C

1.12. Изделия вида климатического исполнения УТ1,5 должны быть устойчивы к воздействию солнечного излучения. Интегральная плотность теплового потока - 1125 Вт/м², в том числе плотность потока ультрафиолетовой части спектра - 68 Вт/м².

1.13. Изделия вида климатического исполнения УТ1,5 должны быть устойчивы к воздействию дождя. Интенсивность дождя - 5 мм/мин.

1.14. Средний срок службы изделий до замены должен быть:

1) у изделий вида климатического исполнения УЗ - не менее 10 лет;

2) у изделий вида климатического исполнения УТ1,5 - не менее 20 лет;

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. рев. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

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

Срок службы определяют толщина материала и защитного покрытия.

I.15. Комплектность

I.15.1. В комплект поставки входят:

- 1) изделия, согласно заказной спецификации или заказ-наряду;
- 2) техническое описание – 2 экземпляра на партию изделий, поставляемых в один адрес одновременно (для внутрисююзных поставок) и согласно заказ-наряду – (для экспорта).

I.16. Маркировка

I.16.1. Маркировка изделий, предназначенных для внутрисююзных поставок, должна содержать следующие данные:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) тип изделия;
- 3) дату изготовления.

I.16.2. Маркировочные данные изделий, предназначенных для внутрисююзных поставок, следует наносить на упаковочный лист, вкладываемый в каждое грузовое место.

I.16.3. Маркировка изделий, предназначенных для экспорта, должна быть выполнена в соответствии с требованиями заказ-наряда и содержать следующие данные:

- 1) 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"

Имя, № дубл. Подпись и дата

Имя, № дубл.

Имя, № дубл. №

Имя, № дубл. Подпись и дата

Имя, № дубл. Подпись и дата

И.16.4. 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.17.2.2).

И.16.5. Маркировочные данные следует наносить типографским способом, соответствующим штампом или от руки несмываемой черной краской или пастой.

I.17. Упаковка.

I.17.1. Упаковка изделий при внутрисоюзных поставках.

I.17.1.1. 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.17.1.2. Скобы, подвески, ключи и соединители перегородок упаковывают в ящики типа I или П-2 ГОСТ 2991-76, выложенные пергамином ГОСТ 2697-83.

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

I.17.1.3. Упаковывание изделий, поставляемых в труднодоступные районы должно соответствовать ГОСТ 15846-79.

Пакеты стоек и полок (см. п. I.17.1.1) следует укладывать в контейнеры ГОСТ 18477-79. 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.17.1.2.

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

1.17.1.4. Два экземпляра технического описания должны быть вложены в грузовое место № 1.

1.17.1.5. В каждое грузовое место с изделиями для внутрисовоюзных поставок должен быть вложен упаковочный лист, содержащий данные, приведенные в п. 1.16.1 и дополнительно:

- 1) 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.

1.17.2. Упаковка изделий при поставках на экспорт.

1.17.2.1. Упаковка должна соответствовать единому техническому руководству "Упаковка для экспортных грузов" ВНИЖИТУ. Упаковывание следует производить по документации предприятия-изготовителя.

1.17.2.2. Изделия должны быть упакованы в ящики ГОСТ 2991-76 или ГОСТ 10198-78, выполненные с учетом дополнительных требований ГОСТ 24634-81:

1) Полки и стойки упаковывают в ящики Э-23 тип П-1 или Э-16 тип Ш-1 ГОСТ 10198-78.

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 IV 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.

Имя, № дубл. Подпись и дата

Имя, № дубл.

Имя, № дубл.

Имя, № дубл. Подпись и дата

Имя, № дубл.

3) Скобы упаковывают в ящики Э-4, тип П-1 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 В3-1 ГОСТ 9.014-73 консервационным маслом К-17 ГОСТ 10877-76 или по варианту защиты В3-12 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 закреплены 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.17.2.3. 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.17.3. 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.

При поставках в СРВ надпись "Сделано в СССР" на грузовых местах следует выполнять на вьетнамском языке (см. п. I.16.3).

Маркировка, характеризующая тару, на грузовые места не наносится.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. 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

2.3.1. 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

2.4.1. 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.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата

Таблица 5

Вид проверки	Пункт технических требований	Пункт методов контроля	Объем выборки при испытаниях		
			приемо-сдаточных	периодических	типовых
Проверка внешнего вида	I.1, I.4-I.7	3.1	100% партии	5 изделий каждого типа	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.10	3.9	-	- " -	- " -

Изн. № полп.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подпись и дата

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, 5 партий направляемая в один адрес одновременно		-
Проверка маркировки	I. I6	3. I5	Каждая партия, 5 партий, направляемая в один адрес одновременно, 5 бумажных пакетов, 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

2.5.1. 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

3.1. Проверку внешнего вида изделий следует производить внешним осмотром.

3.2. Проверку размеров следует производить рулеткой ГОСТ 7502-80, штангенциркулем ГОСТ 166-80 и линейкой ГОСТ 427-75.

3.3. Проверку массы изделий следует производить взвешиванием на весах ГОСТ 24104-80.

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 11358-74, металлических - магнитным ГОСТ 25335-82.

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

- 1) лакокрасочного покрытия - по ГОСТ 15140-78;
- 2) металлического покрытия - по ГОСТ 9.302-79.

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

3.7. Проверку электрического сопротивления в соединении "стойка - полка" следует производить по ГОСТ 2933-83, методом вольтметра-амперметра. Вольтметр и амперметр - по ГОСТ 87II-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
KII60; KII70	150
KII61; KII71	250
KII62; KII72	350
KII63; KII73	450

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

3.10. Климатические испытания изделий следует производить по ГОСТ 16962-71:

1) испытания на теплоустойчивость - по методу 201-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 УТ1,5) 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 УТ1,5 - ускоренному испытанию для степени жесткости УШ;

4) испытание на устойчивость к воздействию солнечного излучения - по методу 211-I;

5) испытание на устойчивость к воздействию дождя - по методу 218-I.

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

3.12. После извлечения из испытательных климатических камер изделия следует выдержать в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150-69 не менее 2 ч и провести проверки их внешнего вида и качества покрытий (п. 1.5, 1.7).

Изм. № дубл. Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. рев. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

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

После проведения испытаний допускается:

1) отдельные мелкие вздутия лакокрасочных покрытий, исчезающие после 12...24 часов выдержки изделий в нормальных климатических условиях;

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

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

3.15. Проверку комплектности, маркировки и упаковки следует производить внешним осмотром.

Проверку массы грузовых мест следует производить взвешиванием на весах ГОСТ 24104-80 и ГОСТ 23676-79.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование упакованных изделий следует производить в крытых транспортных средствах:

1) железнодорожным транспортом - в соответствии с "Правилами перевозок грузов, действующими на железнодорожном транспорте", М., Транспорт, 1983 г.;

2) автомобильным транспортом - в соответствии с "Правилами перевозок грузов автомобильным транспортом", М., Транспорт, 1979 г.;

3) речным транспортом - в соответствии с "Правилами перевозок грузов № II4 речным транспортом", М., Транспорт, 1978 г.;

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

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 внутрисююзных 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 внутрисююзных поставках - 2 ГОСТ 15150-69;

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

5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Защитные покрытия изделий химстойкого 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.

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

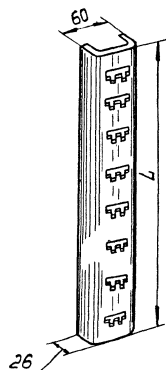
Подпись и дата

Изм. № подл.

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

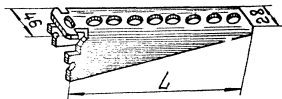
6.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий, поставляемых на экспорт - I год, но не более 2 лет со дня проследования через Государственную границу СССР, если иной срок не указан в заказ-наряде.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. вчл. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата



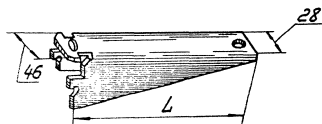
<i>Tun</i>	<i>L, MM</i>	<i>Tun</i>	<i>L, MM</i>
K115043	400	K115343	1200
K115044T1,5		K115344T1,5	
K1150X4T2		K1153X4T2	
K115143	600	K115443	1800
K115144T1,5		K115444T1,5	
K1151X4T2		K1154X4T2	
K115243	800	K115543	2200
K115244T1,5		K115544T1,5	
K1152X4T2		K1155X4T2	

Рис. 1



<i>Tun</i>	<i>L, MM</i>	<i>Tun</i>	<i>L, MM</i>
K116043	167	K116243	367
K116044T1,5		K116244T1,5	
K1160X4T2		K1162X4T2	
K116143	267	K116343	467
K116144T1,5		K116344T1,5	
K1161X4T2		K1163X4T2	

Puc. 2



<i>Tun</i>	<i>L, MM</i>	<i>Tun</i>	<i>L, MM</i>
K117043	167	K117243	367
K117044T1,5		K117244T1,5	
K1170X4T2		K1172X4T2	
K117143	267	K117343	467
K117144T1,5		K117344T1,5	
K1171X4T2		K1174X4T2	

Puc. 3

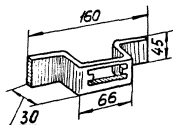
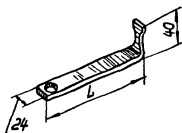


Рис. 4



T_{un}	L, mm	T_{un}	L, mm
K1164 43	151	K1165 43	331
K1164 4 4T1,5		K1165 4 4T1,5	
K1164 X 4T2		K1165 X 4T2	
K1164 43	241	K1166 43	421
K1164 4 4T1,5		K1166 4 4T1,5	
K1164 X 4T2		K1166 X 4T2	

Рис. 5

Изв. № подл. Подпись и дата
 Изв. № подл. Подпись и дата
 Изв. № подл. Подпись и дата
 Изв. № подл. Подпись и дата

Т436-1496-85

24

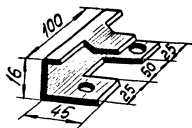


Рис. 6

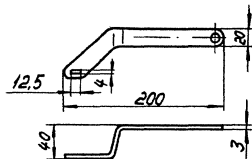


Рис. 7

Шаблон для изготовления деталей из металла

ТУ 36-1496-85

Лист
25

Изм. 01 от 1985 г. Подпись: А. А. А.

СХЕМА ПРИЛОЖЕНИЯ НАГРУЗОК

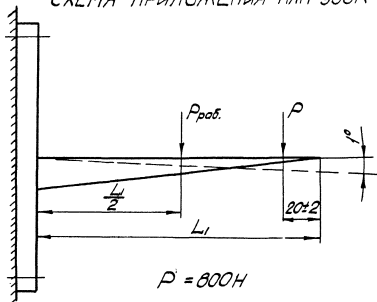


Рис. 8

ТУЗБ-1486-85

ПЕРЕЧЕНЬ АГРЕССИВНЫХ ХИМИЧЕСКИХ ВЕЩЕСТВ
И ИХ ПРЕДЕЛЬНО-ДОПУСТИМЫХ КОНЦЕНТРАЦИИ (ЦДК)

Агрессивные химические вещества		! ЦДК ! мг/м ³
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 KOH	0,5
Серная кислота	H_2SO_4	I
Сероводород	H_2S	10
Сероводород в смеси с углеводородами	$\text{H}_2\text{S} > \text{C}_1-\text{C}_5$	3
Сернистый ангидрид	SO_2	10
Серный ангидрид	SO_3	I
Двуокись углерода	CO_2	9000
Окись углерода	CO	20
Фосфорная кислота	H_3PO_4	I
Фенол	$\text{C}_6\text{H}_5\text{OH}$	0,3
Бензол	C_6H_6	5
Ацетон	CH_3COCH_3	200
Дивинил	$\text{CH}_2=\text{CHCH}=\text{CH}_2$	100
Хлорбензол	$\text{C}_6\text{H}_5\text{Cl}$	50
Дифенилоксид	$\text{C}_6\text{H}_5\text{OC}_6\text{H}_5$	5

Примечание. Предельно-допустимые концентрации приведены по справочнику "Вредные вещества в промышленности", Л., "Химия", 1976 г.

Подпись и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ, НЕОБХОДИМОГО
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИЗДЕЛИЙ

Наименование	Характеристики
Рулетка ГОСТ 7502-80	Длина шкалы - 2 м, интервал шкалы - 1 мм
Линейка ГОСТ 427-75	Длина шкалы - 1 м, интервал шкалы - 1 мм
Штангенциркуль ГОСТ 166-80	Пределы измерения 0-200 мм с отсчетом по нониусу 0,01 мм
Толщинометр индикаторный ГОСТ 11358-74	Цена деления 0,01 мм
Толщинометр магнитный МТ-30 Н	Диапазон измерения от 0 до 1000 мм. Погрешность измерения - 5%
Амперметр ГОСТ 8711-78	Класс точности не ниже I
Вольтметр ГОСТ 8711-78	Класс точности не ниже I
Весы ГОСТ 24104-80	Наибольший предел взвешивания - 5 кг, цена деления 0,2 г; наибольший предел взвешивания - 50 кг, цена деления - 2 г
Весы ГОСТ 23676-79	Наибольший предел взвешивания - 3 т, цена деления - 1 кг; наибольший предел взвешивания - 200 кг, цена деления - 1 кг
Угломер ГОСТ 5378-66	Пределы измерения 0-180°. Величина отсчета по нониусу - 15'

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	
Взам. инв. №	
Изм. № подл.	Подпись и дата

Наименование	Характеристики
Камера шкафная тепла и холода	Номинальный рабочий объем I м ³ . Предел воспроизводимых температур +155 ⁰ C и минус 70 ⁰ C
Камера шкафная тепла и влажности	Номинальный рабочий объем I м ³ . Воспроизведение относительной влажности с верхним пределом 98% при температуре от +20 ⁰ C до +50 ⁰ C
Камера солнечной радиации	Интегральная плотность теплового потока - не ниже 1125 Вт/м ² , в том числе плотность потока ультрафиолетовой части спектра +68 Вт/м ²
Дождевальная установка	Интенсивность дождя - 5 мм/мин

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

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Имя, № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------

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. Покрyтия лакокрасочные. Классификация и обозначения
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.301-78	ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования
ГОСТ 9.302-79	ЕСЗКС. Покрyтия 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

Изм. № дубл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата

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

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Изм. № дубл.
Подпись и дата	

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

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № введ.	Изм. № введ.
Изм. № введ.	Изм. № введ.
Изм. № введ.	Изм. № введ.
Изм. № введ.	Изм. № введ.

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ

01 200

Группа КГС

02 Е УУ

Регистрационный номер

03 260095/02

Код ОКП

11

Наименование продукции по ТУ

12

Обозначение продукции по ТУ

13

Обозначение ТУ (вазмен)

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 (квартал 2011)
1.	Корректировка сыловочных документов		
2.	Редакционные поправки		

		Код предприятия	Фамилия	Дата	Телефон
04	Заполнил	01411521	Баинова		191-24-03
05	Зарегистрировал			30/10/95	4322633
06	Ввел в каталог				

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	250	Группа КГС(ОКС)	02	E47	Регистрационный номер	03	260 095/03
---------	----	-----	-----------------	----	-----	-----------------------	----	------------

Код ОКП	11	
Наименование продукции	12	
Обозначение продукции	13	
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ36-1496-35, 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	<i>Блинов</i>	16.10.00	Г91-24-03
Зарегистрировал	05		<i>П</i>	24.12.00	
Ввел в каталог	06				