

Государство
стальстроительной и инструментальной промышленности

Код СПИ см. продолжение титульного листа

СОГЛАСОВАНО:

Зам. генерального директора
В/О "СтанкоМЭПОРТ"

А.С.Мухин

"13" 01 1988 г.
кодекс.с.678/

УДК

Группа ЦВЭ

УТВЕРЖДАЮ:

Директор НИИИстмормория

И.Н.Рудин
"13" 01 1988 г.

ПРИЭМЫ
поверочное и разметочное с одной
призматической втулкой и накладкой типа III
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ТУ2-034-439-88

Введен впервые

Срок действия с 01.01.1989 г.

до 01.01.94
Образец ксерокопии

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель ГИП

Б.В.Звягин

"17" 02 1988 г.

Директор Челябинского завода
измерительных приборов

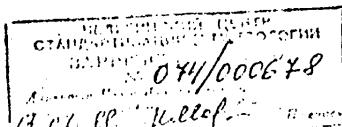
И.Н.Поклонской

"18" 02 1988 г.

Гл. инженер Челябинского
автоматико-механического завода

В.М.Тарасов

"18" 02 1988 г.



Продолжение титульного листа
Т2-034-439-88
Исполнительный приказ
(титорный) = класс точности)

Код ОИГ

39 357I	101I	III-1-I
39 357I	102I	III-2-I
39 357I	103I	III-3-I
39 357I	104I	III-4-I
39 357I	201I	III-1-2
39 357I	202I	III-2-2
39 357I	203I	III-3-2
39 357I	204I	III-4-2
39 357I	401I	III-1-0
39 357I	402I	III-2-0
39 357I	403I	III-3-0
39 357I	404I	III-4-0

1988

11/14/88

Настоящие технические условия распространяются на призмы поверочные и разметочные с одной прозрачной юстировкой и комбинацией типа III, предназначенные для установки в штангах диаметром от 3 до 100 мм при измерениях и расчетах рабочих и изоточнических линий измерительного хозяйства и экспорт.

Призмы предназначены для применения во всех отраслях машиностроения.

Вид измерительного исполнения УДЛ.3* по ГОСТ 15150-60.

Нормативные условия применения:

температура $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$:

изменение температуры за время поверки, $^\circ\text{C}$

для призм 0 класса точности 0,5

для призм I и 2-го класса точности 1,0

относительная влажность, % 60 \pm 20

атмосферное давление, кПа 101,3 \pm 4
(ми.рт.ст.) (760)

Пример обозначения при заказе:

призм титаноразмера III-3, класса точности I

"Призм III-3-I ТУ2-034-439-88

призм титаноразмера III-4, класса точности 2

"Призм III-4-2 ТУ2-034-439-88

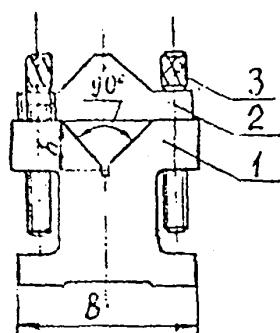
I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Призмы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документов согласно П.00.000. При поставке на экспорт призмы должны отвечать специальным требованиям ТУ2-034-1-70 и требованиям заказ-наряда.

1.1. Основные параметры, размеры и характеристики.

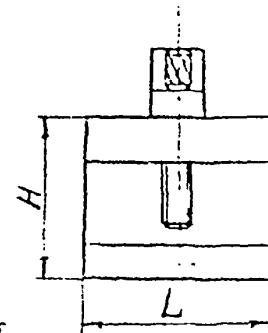
номер	Призм. в комплекте	Факт. в компл.	Призм. в компл.	ТУ2-034-439-88			
				номер	номер	номер	номер
размер	Начало	конец	конец	Призмы поверочные и разметочные с одной прозрачной юстировкой и комбинацией типа III	Лим	Лим	Лим
размер	Начало	конец	конец	юстировкой	3	21	
размер	Начало	конец	конец	и на			
размер	Начало	конец	конец	титановой			
размер	Начало	конец	конец	и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			
				юстировкой			
				и на			
				титановой			

Е.1.1. Основные параметры, размеры и характеристики призм должны соответствовать черт. Г, табл. 1 и нижеуказанным требованиям.



черт. Г

1-призма



2-шайба

3-шайт

Таблица 1

Типо-размер	Размеры в мм				Диаметр вала, установленного на призме, мм		Число, не более		Давление нагрузка, кг/мм²	
	B	L	H	h			одной призмы	коэффи- циента		
					не ме- нее	не бо- лее				
III-1	35	40	30	6	3	15	0,048	0,496	0,0003	
III-2	60	60	50	14	5	30	1,062	2,124	0,405	
III-3	105	100	20	30	8	70	5,218	10,436	1,304	
III-4	150	100	100	50	12	110	6,752	13,504	1,683	

1.1.3. Допуски на изготовление призматических винтов призм не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Задание № 1
Фамилия, имя, отчество
Логинов Илья Михайлович
Контрольная работа № 1
Год обучения 2018/2019

ГУ2 034.439-88

Лист
4

Допуск на разгаре

		Призмы		Призмы	
		Класс точности призм	Призмы	Призмы	Призмы
III-I	0		2,5		4,0
III-3	0			7,0	
III-4	0			8,0	5,0
III-I	I		4,0		
III-2	I			5,0	6,0
III-3	I		7,0		8,0
III-4	I				
III-I	2		8,0		10,0
III-2	2				
III-3	2		12,0		16,0
III-4	2		15,0		20,0

I.I.4. Призмы следует изготавливать из стали марки ЭИ5 по ГОСТ 891-78 и марки Х по ГОСТ 5956-73.

I.I.5. Задние призмы должны надежно закреплять вали диаметров, указанных в табл. I.

I.I.6. На поверхностях призм не должно быть трещин, раковин, посторонних включений и других дефектов.

I.I.7. Призмы должны быть размагнитены.

I.I.8. Внутренние напряжения у призм должны быть сняты.

I.I.9. Твердость рабочих поверхностей должна быть не ниже 50HRC₃ по ГОСТ 9013-50.

Примечание. Рабочие поверхности призм - поверхности выемок.

основания, боковых граней и торцов взаимосвязанных допусками, указанными в п. I.1.3.

I.I.10. Параметр шероховатости рабочих поверхностей $R_a \leq 0,22$ мкм для призм 0 и I класса точности и $R_a \leq 0,63$ мкм для призм II класса точности по ГОСТ 2789-73.73 .

I.I.11. На нерабочие участки боковых поверхностей и основание (за исключением кашавок на дне призматических выемок), а также детали крепления должно быть напышено противокоррозийное покрытие по ГОСТ 9.306-85 или ГОСТ 12034-77.

I.I.12. Требования к надежности

I.I.12.1. Средний полный срок службы не менее 5 лет.

Примечание: критерием предельного состояния является экономическая нецелесообразность дальнейшей эксплуатации изделия или его ремонта, если стоимость ремонта равна или превышает 50% стоимости нового изделия.

I.I.12.2. Среднее время восстановления работоспособного состояния не более 3 часов.

I.I.12.3. Средний срок сохраняемости не менее 2 лет.

I.2. Комплектность.

I.2.1. Комплектность призм должна соответствовать указанной в табл.3.

Нр.	Наим. п/з	Нр. № 1/64	Нр. № 2/64

Нр.	Наим. п/з	Нр. № 1/64	Нр. № 2/64			
Изм.	Бланк	№ документа	Подпись	Чтвртка	Год	Серия

ТУ2-034-439-88

6

Таблица 3

Составление	Наименование	Код-ва на исполнение				Примечание
		П-1	П-2	П-3	П-4	
ПЛ-1.00.001	Призма	2	2	2		
ПЛ-1.4.00.001	Корпус призмы				2	
ПЛ-1.00.002	Накладка		2			
ПЛ-1.00.002-01	Накладка			2		
ПЛ-1.00.003	Накладка				2	
ПЛ-1.4.00.002	Накладка				2	
ПЛ-1.00.004	Винт		4			
ПЛ-1.00.004-01	Винт			4		
ПЛ-1.00.004-02	Винт				4	
ПЛ-1.4.00.003	Винт крепления					4
Комплект укладочных средств						
ПЛ-П-1-1.00.000	Сутляр		I			
ПЛ-П-1-2.00.000	Бутляр			I		
ПЛ-П-1-3.00.000	Сутляр				I	
ПЛ-П-1-4.00.000	Ндик					I
У-ПЛ-1.10.003	Чехол	I				На экспорт
У-ПЛ-1.10.003-01	Чехол		I			На экспорт
У-ПЛ-1.20.001	Чехол			I		На экспорт
Документация						
ПЛ-1.00.000ПС	Призмы поверочные и разметочные Паспорт		I	I	I	I

Примечание. По согласованию между потребителем и изготовителем призмы комплектуются дополнительными накладками и винтами.

1.3. Маркировка.

1.3.1. На нерабочих поверхностях каждой призмы гравировкой должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- типоразмер и класс точности призмы;

- порядковый номер (по системе изучения приборов и измерительных средств), один или две марки призм, вложенные в пакет;
- год выпуска или его условное обозначение.

1.3.3. В ~~техническом документации на прибор, который в~~ ~~техническом~~ ~~нужно~~ ~~поместить~~ ~~знак качества,~~ ~~должно~~ ~~быть~~ ~~нарисовано~~ ~~его изображение.~~ ①

1.3.3. В ~~паспорте~~ ~~призм,~~ в разделе "Свидетельство о приемке" упоминается номер настоящих технических условий.

1.3.4. На этикете призм или табличке к паттеру гравировкой или фотокопированием способом должно быть написано:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- типоразмер ~~и класс точности приемки.~~ ②

1.3.5. Для изделий, поставляемых на экспорт ~~за пределы~~ ~~Знак качества и обозначение технических условий в экспортационной документации не насыщается.~~ ③

1.3.6. Маркировка ~~должна быть~~. Буквы и цифры в каждом слове маркировки должны ложиться на одной линии, не имея прерывистости, протравленных точек и других дефектов.

1.3.7. Транспортная маркировка основных, дополнительных, из информационных и начицационных знаков должна налагаться по ГОСТ 14102-77 типографической краской марки I7II-GI по ТУ23-02-786-86 при помощи трафарета на ~~панели яркими~~ или непосредственно на тару ~~с указанием:~~ ④

- грузополучателя;
- пункта назначения;
- массы брутто и нетто (кг);
- габаритных размеров (см);
- объема (m^3);
- грузоотправителя;
- пункта отправления;
- начицационных знаков, соответствующих пакетам "перевозка", "не перевозить", "Бояться сырости"; "беречь от влаги" ...

15// Челябинск 3.11.88

ТУ2 - 034 - 439-88

Лист
9

~~— никакой привилегии не имеет право нарушать (статьи 11 и 12).~~

1.3.7.1. Кни падэлж, песташческих на экспорт, наименование
китайских наименований по ТУА-031-1-71 и замечания.

4.46 INCHES.

1.4.1. Уникаем признаков не соответствовать требованиям ГОСТ ИСО 9002-86 и национальным требованиям.

1.4.2. Перед упаковиванням призначеної для видачі з магазину продукції та її компонентів необхідно зробити:

I.4.3.1. Проверена компактность согласно подразделу I.3. наст-
оимых геометрических условий.

1.4.2.2. Проведена консервация прицел согласно ГОСТ Р 014-73

② (ГОСТ 2-НЭД-33-72) для подшип. группы II-3 при условии крепления по кат. I (А) ГОСТ 15150-69. Вариант временной защиты ВЗ-1 с вариантом внутренней установки ВЗ-4.

I.4.3. Упаковывание должно проводиться в закрытом положении при температуре воздуха не ниже 263 К (15°C) и относительной влажности не более 80%.

1.4.4. Призы должны быть завернуты в параллелированную бумагу марки БЛ-3-65 по ГОСТ 9569-79 и уложены комплектно в футляр ^{или коробку} с ^{или коробку} комплектом призм должны быть обернуты бумагой оберточной марки В ГОСТ 8273-75. На экспорт футляры помещают в полипропиленовый чехол. Футляры пакетно упаковывают в деревянные ящики типа II-I ГОСТ 2301-65 с размерами 354x316x206 мм по ГОСТ 15623-84 и массой брутто не более 50 кг, упаковка должна исключать возможность перемещения футляров и ^{коробок} ^{внутри ящика.}

1.4.5. Упаковку на экспорт производить согласно ТУ2-034-1-70 и заказ-наряду.

1.4.6. Паспорт, прилагаемый к призывам, должен быть упакован в чехол из полистиленового пластика по ГОСТ 10224-82.

TY2-034-439-88

2

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ .

2.1. Призы должны подвергаться следующим видам испытаний:

- приемо-сдаточным;
- периодическим.

2.2. Приемо-сдаточные испытания проводят ОК предприятия-изготовителя, с целью контроля призм на соответствие требованиям чертежей и настоящих технических условий, указанных в пунктах I.I.3; I.I.5; I.I.7; I.I.10; I.I.11.

2.2.1. Приемо-сдаточные испытания проводятся по методам, изложенным в разделе 3 настоящих технических условий.

2.2.2. Если в процессе приемо-сдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие призм хотя бы одному из перечисленных выше требований, то эта призма считается не выдержавшей испытаний, и она приемке не подлежит.

2.2.3. На призмы, прошедшие приемо-сдаточные испытания, оформляется "Свидетельство о приемке" в паспорте, в соответствии с требованиями технических условий они подвергаются консервации, упаковыванию и отправляются на склад готовой продукции.

2.3. Периодические испытания проводятся метрологической службой предприятия-изготовителя с целью подтверждения возможности изготовления призм по действующей документации и их приемки. Испытания проводятся на соответствие всем требованиям настоящих технических условий кроме п. I.I.12.

2.3.1. Периодичность испытаний - не реже 1 раза в три года в соответствии с планом-графиком, утвержденным главным инженером.

2.3.2. Периодическим испытаниям подвергают не менее трех комплексов призм, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

Номер	Номер	Номер	Номер
1	2	3	4

1	ЗИМ	89-92		
Ном.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ2-034-439-88

Лист
10

60

Копировал

Формат II.

ЧР 1979 16656

2.3.3. Если при испытаниях обнаружено, что призмы соответствуют всем требованиям технических условий, то результаты периодических испытаний считаются положительными.

Но. п.п.	Полн. наим.	Взам. пис. №	Исп. № документа	Подп. и /
1	Зам	89-92		

Но. п.п.	Лист	№ документа	Подп.	Дата
1	Зам	89-92		

ТУ2-034-439-88

11

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ (ИСПЫТАНИЙ)

3.1. При проверке метрологических параметров должны соблюдаться нормальные условия, изложенные в вводной части настоящих технических условий.

3.2. Допускается применять методы и средства поверки не указанные в настоящих технических условиях при условии обеспечения ими необходимой точности.

3.3. Проверку призм на внешние воздействия (соответствует условиям транспортирования по ГОСТ 13762-86) производить на стенде транспортной тряски АМК.160.002 ТУ или на ударном стенде АМК.161.00 ТУ следующим образом.

3.3.1. После проверки призмы в нормальных условиях по п.3.1. призмы упаковывают согласно п.1.4.4. в соответствии с конструкторской документацией.

Тару с призмами жестко укрепляют в положении, определяемом маркировкой тары на стенде.

Лист № 1 из	Лист № 2 из	План к листу
1	1	

1	Загл	89-92					Лист
Нзм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		TU2-034-439-88	12

изменения стекла и проходит испытание призм в течение 1 часа при ускорении 30 м/с^2 и частоте ударов в минуту от 50 до 100 (установка, частота от 0,1 до 0,5 Гц).

3.3.2. После испытания проводят внешний осмотр призм и упаковки с целью выявления механических повреждений: призмы выдерживают в нормальных условиях применения в течение времени, необходимого для достижения температуры окружающего воздуха и проводят проверку на соответствие требованиям п. I.I.3.

3.3.3. Призмы считаются выдержавшими испытания, если после воздействия транспортной тряски не будут обнаружены механические повреждения и если характеристики призм находятся в пределах норм, установленных настоящими техническими условиями.

3.4. Проверку призм в упаковке на воздействие повышенной влажности, соответствующей условиям транспортирования ~~и п. I.I.15.2~~ следует проводить в камере влажности следующим образом:

3.4.1. После определения характеристик призм в нормальных условиях применения ~~и п. I.I.15.2~~; призмы в транспортной таре помещают в климатическую камеру типа 300I фирмы "Файтром" ГДР:

температуру в камере повышают до $(+35 \pm 3)^\circ\text{C}$ и выдерживают в течение I часа, после чего в камере устанавливают относительную влажность $(95 \pm 3)\%$ и выдерживают призмы в этих условиях в течение 48 часов. По истечению указанного времени призмы извлекают из камеры, выдерживают не менее 12 часов в нормальных условиях применения, распаковывают, а затем в этих же условиях проводят проверку на соответствие требованиям п. I.I.3 и осуществляют внешний осмотр с целью выявления повреждений и коррозии.

3.5. Проверку призм на воздействие нижнего и верхнего значений температуры, соответствующих условиям транспортирования и хранения ~~и п. I.I.15.3~~ следует проводить в камере холода (типа) следующим образом:

3.5.1. После определения характеристик призм в нормальных усло-

Срок годности	Год	Месяц	День
1990	02	01	01
Составлено	Исполнитель	Руководитель	Проверено
Составлено	Исполнитель	Руководитель	Проверено
Составлено	Исполнитель	Руководитель	Проверено

ТУ2 - 034 - 439-88

Лист
13

виях применения, призмы в транспортной таре помещают в камеру холода (тепла): температуру в камере понижают до минус $(-50 \pm 3)^\circ\text{C}$ (повышают до $(50 \pm 3)^\circ\text{C}$; влажность не нормируется и подерживают призмы в течение трех часов;

3.5.2. По истечению трех часов, призмы извлекают из камеры, выдерживают не менее 12 часов в нормальных условиях применения, распаковывают, а затем в этих же условиях проводят внешний осмотр на отсутствие следов коррозии.

3.6. Подтверждение показателей надежности по п. I.I.I2 производится в соответствии с программой, разработанной по ГОСТ 27.410-87 и РД 50-690-89.

Подтверждение показателей надежности производится расчетно-экспериментальным методом статистического контроля с периодичностью I раз в три года. Результаты оформляются отчетом (или справкой), утвержденным главным инженером.

3.7. Остальные методы контроля по МИ 2029-89.

Иш. 1	Лист	Подп. к
Бланк, №	Бланк, №	Инв. № докл.
1	Зан	89-92
Изм. 1	Лист	№ докум.

Изм. 1	Лист	№ докум.	Педл.	Дата

ТУ2-034-439-88

Лист
14

4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение приэз должны соответствовать ГОСТ 13762-68 и производиться в соответствии с Правилами перевозки груза, действующих на каждом виде транспорта.

4.2. Условия погрузки и способы извлечения груза из транспортных средствах должны соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, действующим на каждом виде транспорта.

4.3. Вид отправки - мелкие партии.

4.4. При хранении приэз более 2-х лет со временем их консервации, они должны быть расконсервированы и замонтированы заново.

Логотип	Логотип	Логотип	Логотип	Логотип	Логотип
Логотип	Логотип	Логотип	Логотип	Логотип	Логотип

742-034-439-88

115

5. УКАЗАНИЯ ПО ИССЛЕДОВАНИЮ

5.1. Составление приказа о причинах произошедшего в течение соответствия с указанием, изложенным в паспорте № 00.000.000.

0000	0000	0000	0000
0000	0000	0000	0000
0000	0000	0000	0000
0000	0000	0000	0000
0000	0000	0000	0000

TY2 - 034 - 439-88

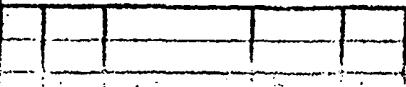
Aver
16

6. ГАРАНТИИ И ПРОДОЛЖЕНИЯ

6.1. Нагреватель гарантирует соответствие приема транспортировки
постоянных технических условий при соблюдении условий транспортировка-
ния, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня выдачи в
эксплуатацию.

Изготовитель и дата	Лот. №	№ Тех. Установка	Погл. и дата
БелСИБ	БелСИБ	БелСИБ	БелСИБ



TY2 - 034-439-88

17

Приложение I

ПЕРЕЧЕНЬ
документов, на которые даны ссылки в ТУ.

Обозначение	Наименование	Пункты
ГОСТ 9.014-78	ЕСЭКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования.	I.4.2.2.
ГОСТ 9.306-85	ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения.	I.I.II.
ГОСТ 801-78	Сталь подшипниковая. Технические условия.	I.I.4.
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.	I.I.IO.
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые наразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия.	I.4.4.
ГОСТ 5950-73	Прутки и полосы из инструментальной легированной стали. Технические условия.	I.4.4.
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия.	I.4.4.
ГОСТ 9013-59	Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Роквеллу. Шкалы А, В и С.	I.I.9.
ГОСТ 9569-79	Бумага парафинированная. Технические условия.	I.4.4.
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.	I.4.6.
ГОСТ 13762-86	Средства измерений, контроля линейных размеров. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.	I.4.1; 4.1.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.	I.3.7.

№ поз.	Подп. и дата	Взам.нр. и №	Изм. № и дата	Подп.	Лист
1	Зап. 89-92				I8

ТУ2-034-439-88

Продолжение приложения I

Обозначение	Наименование	Пункты
ГОСТ 15160-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов, категорий, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.	I.4.2.2.
ГОСТ 12034-77	Флаги парок МЛ-165, МЛ-165ПМ и МС-160. Технические условия.	I.I.II.
ГОСТ 15623-84	Линики деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия.	I.4.4.
ГОСТ 27.410-87	Методы контроля показателей надежности и планы контрольных испытаний на надежность.	3.6.
МИ 2029-89	Призмы поворотные и разметочные с односторонней призматической выемкой и накладкой. Методика контроля.	3.7.
ГОСТ 1489-30-89	Внешний противокоррозионный защите щадки. Общие технические требования.	I.4.2.5. (2)
РД 50-690-89	Исторические указания. Надежность в технике. Методы оценки показателей надежности по экспериментальным данным.	3.6.
ТУ2-034-1-79	Средства измерения для линейных и угловых размеров, поставляемые на экспорт. Технические условия.	I.3.7.1.

7	Зам	89-84		
Нои.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ2-034-439-88

Лист
19

5

Контрольная

Форма № 2

ЧР 1979 16836

Продолжение приложения I .

Обозначение	Наименование	Пункты
ТУ29-02-786-90	Краска черная газетная № I7II-01.	I.3.7.

ГОСТ 2.101—63к Форма № 2.2

Нм. Аз. подз.	Печат. и дата	Бланк №	Нч. №	План + зона

7	Ноб	89-92			ТУ2-034-439-88	Лист
1 лист	Лист	№ докум.	Полп.	Дата		19а

ХО

Копировала

Формат II. 1

ЧР 1979 10656

Приложение 2

П Е Р С Т Е Н Ь
оборудования, необходимого для испытаний
прием новорожденных и расчетов их

Наименование	Обозначение	Линейка	Примечание
Комнатная камера типа ЗСС-1 "Гран" "Сейброн" ГДР		3.4.1	<u>13</u>
Столик измерений транспортиро- вания СИМ	Арт. 160.00 ТУ	3.3	<u>12</u>
Установка ударная механиче- ская 12 КУ-50/1470-1	Арт. 161.00 ТУ	3.3	<u>12</u>
Партия холодильная инкубатор- перегородка ФДС-2,5-70 В	ТУ 26-03-0278	3.5	<u>13</u>

Подпись и дата
Борисов Ю.Н. 21/08/89
Борисов Ю.Н. 21/08/89

ТУ2 - 034-439-88

дата
20

Лист приемо-выдачи

Ном.	Помещение (справка)				Бланк номер (серийный) и дата	№ документа	Выходящий из здания лицевой заявки и дата	Исполнитель	Код
	Номер бланка	Годы выдач	Ном. №	Ном. №					
1								<i>Левин</i>	195.95
2									

Ном.	Ном. №	Вид	Ном. №	Ном. №	Помощь
1357	Левин И.И. 55				

ТУ2-034-039-28

01