

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР  
Главмонтажавтоматизация

КОРПУСЫ ПРОТЯЖКИ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 36-2072-85  
(Взамен ТУ 36.2072-77)

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР

Главмонтавтоматика

ОКМ 34 6474

УДК 621.315.643.1

Группа Е48

СОГЛАСОВАНО

Зем. начальника В/О

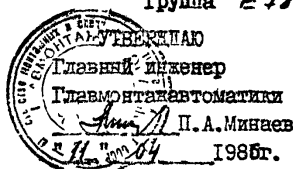
"Металлургиястрой"

*Б.Н. Доев*  
"10" 04 1986г.

Главный инженер треста

"Промавтоматика"

*М.А. Чудинов*  
"11" 07 1985г.



КОРОБКИ ПРОТЯЖНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 36-2072-86

(Взамен ТУ 36.2072-77)

Срок действия с 15.05.1986г.

до 15.05.1991г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер ЦПКБ

треста "Электромонтаж-  
конструкция" (БЭС)

п.с.м.т. № 24-31/23 И.Г. Килькин

"07" 06 1985г.

Главный инженер

Калининского опытного

завода средств

автоматизации

*В.В. Кофевин*

5 апр 1989 1985г.

Заместитель главного инженера  
Г. "Проектно-автоматика"

М.Л. Витебский

"11" 04 1986г.

Настоящие технические условия распространяются на коробки протяжные, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

Коробки протяжные предназначены для протягивания и разведения электрических проводов, прокладываемых в стальных защитных трубах.

Коробки протяжные (далее по тексту — изделия) применяются в производственных помещениях и наружных установках под навесом за исключением взрыво- и пожароопасных установок.

Вид климатического исполнения УЗ и Т2 по ГОСТ 15150-69.

Перечень оборудования и инструментов, необходимых для контроля коробок протяжных, приведен в приложении 2.

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

Пример записи обозначения коробки протяжной КИ 160х120, предназначенной для внутрисюжной поставки, при заказе и в документации другой продукции:

"Коробка КИ 160х120 УЗ ТУ 36-2072-86".

То же, коробки протяжной КИ 250х120, предназначенной для поставки на экспорт в страны с тропическим климатом

"Коробка КИ 250х120 Т2 ТУ 36-2072-86".

Изм. №	Дата	Взам. №	Изм. №	Дата	ТУ 36-2072-86			
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.		Теряева						
Проект		Аулов						
Исч. отд.		Кулаков						
И. контр.		Аулова						
Утв.								

Коробки протяжные

Технические условия

Лист	Число	Итого
1	2	19

**АОЗСА**

# 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## 1.1. Общие требования

1.1.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта, конструкторских документов АЗ 3.622.006.00.00; АЗ 3.622.009.00.00.

Изделия, предназначенные для экспорта, дополнительно должны соответствовать требованиям условий поставки товаров на экспорт, утвержденных Постановлением Совета Министров СССР от 14 января 1960 г. № 32 (в редакции Постановления Совета Министров СССР от 17 сентября 1980 г. № 804), образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке и заказ-нарядам.

## 1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Типы, изделия, годы ОКП, степень защиты приведены в табл. 1.

1.2.2. Габаритные размеры и масса изделий приведены в приложении 1. Отклонение массы изделий не должно превышать  $\pm 0,15$  кг.

Таблица 1

Тип	Степень защиты по ГОСТ 14254-80	Код ОКП	
		Климатическое исполнение	
		УЗ	Т2 на экспорт
Коробка КП 160x120	JP40	34 6474 1911	34 6474 1912
Коробка КП 250x120	JP40	34 6474 1921	34 6474 1922

### 1.3. Характеристики

1.3.1. Поверхности изделий должны быть чистыми, не должны иметь заусенцев, следов расслоения, раковин и призна-  
ков коррозии.

1.3.2. Герметичность поверхностей реза деталей должна быть не более  $\frac{8}{100}$  по ГОСТ 2780-73.

1.3.3. Сварные швы должны соответствовать требованиям ГОСТ 15878-70, рабочим чертежам и не должны иметь прокогов, непро-  
варов, трещин.

1.3.4. Защитные лакокрасочные покрытия изделий должны быть выполнены по У классу ГОСТ 9.032-74 для условий эксплуатации УХЛ2 и Т2 по ГОСТ 9.104-79.

Толщина лакокрасочного покрытия для видов климатических исполнений УХЛ2 - не менее 40 мкм; Т2 - не менее 60 мкм.

1.3.5. Прочность сцепления лакокрасочного покрытия с основ-  
ным материалом изделия должна быть не ниже 2-го балла по ГОСТ 15140-78.

1.3.6. Средний срок службы изделий до замены не менее 15 лет.

1.3.7. Удельная материалоемкость коробок должна быть не более :  
 $0,00035 \text{ кг/см}^3$  - для КИ 160х120 ;  
 $0,00028 \text{ кг/см}^3$  - для КИ 250х120.

Основным техническим параметром является монтажный объем :  
 $2927 \text{ см}^3$  - для КИ 160х120 ;  
 $7240 \text{ см}^3$  - для КИ 250х120.

Удельная материалоемкость рассчитана как отношение массы изделия к основному техническому параметру.

1.3.8. Условия эксплуатации изделий в части воздействия на них механических факторов внешней среды должны соответствовать группе М2 по ГОСТ 17516-72 ; воспринимаемая изделиями вибрация не должна превышать 50 Гц при ускорении 1g.

1.3.9. Номинальные значения климатических факторов внешней среды - по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543-70.

Изделия должны сохранять свои параметры в пределах норм, установленных настоящими техническими условиями в процессе и после воздействия климатических факторов внешней среды:

Изделия должны быть :

1) теплоустойчивы при эксплуатации при температуре  $+10^\circ\text{C}$  (для вида климатического исполнения УЗ ,  $+15^\circ\text{C}$  (для вида климатического исполнения Т2) ; при транспортировании и хране-

нии - при температуре  $+60^{\circ}\text{C}$ .

2) холодоустойчивы при эксплуатации при температуре минус  $50^{\circ}\text{C}$  (для вида климатического исполнения УЗ, минус  $10^{\circ}\text{C}$  (для вида климатического исполнения Т2); при транспортировании и хранении - при температуре минус  $50^{\circ}\text{C}$ ;

3) влагоустойчивы при эксплуатации при относительной влажности 80% при  $20^{\circ}\text{C}$  (для вида климатического исполнения УЗ) 90% при  $27^{\circ}\text{C}$  (для вида климатического исполнения Т2).

1.3.10. Изделия в упаковке должны сохранять свои характеристики после воздействия ударных нагрузок при транспортировании в условиях Е по ГОСТ 23216-78 в части воздействия механических факторов.

#### 1.4. Комплектность

1.4.1. В комплект поставки должны входить:

- 1) коробки в собранном виде;
- 2) габаритный чертеж - 1 чертеж на транспортное место, а для экспорта - согласно заказ-наряда.

При поставке на экспорт в комплект дополнительно должна входить товаросопроводительная документация, соответствующая требованиям ГОСТ 6.37-79 и "Положение о порядке составления, оформления и рассылки технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта от 29 декабря 1979 года Минвнешторга № 567".

#### 1.5. Маркировка

1.5.1. Маркировка должна содержать следующие данные:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) тип коробки;
- 3) вид климатического исполнения;
- 4) степень защиты по ГОСТ 14254-80;
- 5) обозначение настоящих ТУ

Маркировку выполнять на фирменной табличке, выполненной в соответствии с ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67, прикрепляемой на видном месте изделия, или любым другим методом, обеспечивающим сохранность маркировки в течение всего срока службы изделия.

1.5.2. На ярлыке, уложенном внутрь транспортного ящика, должны быть приведены следующие данные:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) тип коробки;
- 3) вид климатического исполнения;
- 4) степень защиты по ГОСТ 14254-80;

Подп. и дата

Исх. № и дт

Взам. итс. №

Подп. и дата

Исх. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 36-2072-86

Лист

5



1.6.6. Для транспортирования изделий могут быть применены грузовые контейнеры грузоподъемностью 3 и 5 тонн, выполняющие функции транспортной тары.

1.6.7. Документация, вкладываемая в тару, должна быть упакована по ГОСТ 23170-78.

1.6.8. Упаковка коробок протяжных, предназначенных для экспорта - по ГОСТ 23170-78, раздел 4.

UNE N. neda	Podan u Barro	ASSEM UNE N.	UNE N.E.	En	Podan u Barro
-------------	---------------	--------------	----------	----	---------------

УИД	АУСТ	А <sup>12</sup>	ДЖУМ	НОДН

**TY 36-2072-86**

**LINE 2**

3



## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия изделий установившегося серийного производства требованиям настоящих технических условий завод-изготовитель должен проводить следующие виды испытаний:

- приёмо-сдаточные ;
- периодические ;
- типовые ;
- квалификационные.

2.2. Приёмо-сдаточные испытания готовых изделий должны проводиться при приёмочном контроле и объёме, указанном в таблице 2 с целью выявления соответствия коробок требованиям настоящих технических условий.

Таблица 2

Показатели	Технические требования, пункты	Виды испытаний			Методы контроля, пункты
		Приёмо-сдаточные	Периодические	Квалификационные	
1. Внешний вид	I.1.1; I.3.1-I.3.3.	+	+	+	3.1.
комплектность	I.4.	+	+	+	3.1.
маркировка	I.5.	+	+	+	3.1.
упаковка	I.6.	+	+	+	3.1.
2. Основные размеры	I.1.1; I.2.2.	+	+	+	3.2.
3. Толщина и качество лакокрасочного покрытия	I.3.4; I.3.5.	+	+	+	3.3.
4. Масса	I.2.2.	-	+	+	3.4.
5. Степень защиты	I.2.1.	-	-	+	3.5.
6. Вибропрочность	I.3.8.	-	-	+	3.6.
7. Номинальные значения климатических факторов	I.3.9.	-	-	+	3.7.
8. Ударопрочность при транспортировании	I.3.10.	-	-	+	3.10.

ТУ 36-2072-85

Лист

8

Примечание: знак "+" обозначает проверку показателей при испытаниях, знак "-" - отсутствие испытаний.

2.3. При приёмо-сдаточных испытаниях изделия должны предъявляться к приёмке партиями. Под партией следует понимать количество изделий, выпущенных за период времени не более одной смены.

Испытаниям по п.1 табл.2 должны подвергаться 100% изделий, предъявленных к приёмке.

Испытаниям по п.п. 2 и 3 табл.2 должны подвергаться 0,5% (при поставке на экспорт 1%) от предъявленной партии изделий одного типоразмера, но не менее 5 штук.

2.4. Контроль качества сварных швов должен производиться до нанесения всех видов покрытий.

2.5. При неудовлетворительных результатах приёмо-сдаточных испытаний по п.п. 2 и 3 должны проводиться повторные испытания на удвоенном количестве изделий, взятых от той же партии.

2.6. При неудовлетворительных результатах повторных приёмо-сдаточных испытаний вся предъявленная к приёмке партия отклоняется.

2.7. Периодические испытания изделий должны проводиться не реже одного раза в три года.

2.8. При периодических испытаниях проверке должны быть подвергнуты не менее 5 изделий каждого типа со склада готовой продукции.

2.9. Периодические испытания должны проводиться по программе и методике испытаний, утвержденной в установленном порядке.

2.10. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.11. Периодические испытания должны проводиться заводом-изготовителем с приглашением, при необходимости, представителей организации-разработчика, и заказчика. Состав комиссии назначается руководителем завода-изготовителя.

2.12. Типовым испытаниям подвергаются изделия при изменении конструкции, материалов, технологии изготовления, если эти изменения могут оказать влияние на качество изделий.

2.13. Типовые испытания проводят по программе, утвержденной в установленном порядке, согласованной с разработчиком технических условий, а также с заказчиком (при необходимости).

ТУ 36-2072-86

Лист

9

Изм. № 1  
Изм. № 2  
Изм. № 3  
Изм. № 4  
Изм. № 5  
Изм. № 6  
Изм. № 7  
Изм. № 8  
Изм. № 9  
Изм. № 10  
Изм. № 11  
Изм. № 12  
Изм. № 13  
Изм. № 14  
Изм. № 15  
Изм. № 16  
Изм. № 17  
Изм. № 18  
Изм. № 19  
Изм. № 20  
Изм. № 21  
Изм. № 22  
Изм. № 23  
Изм. № 24  
Изм. № 25  
Изм. № 26  
Изм. № 27  
Изм. № 28  
Изм. № 29  
Изм. № 30  
Изм. № 31  
Изм. № 32  
Изм. № 33  
Изм. № 34  
Изм. № 35  
Изм. № 36  
Изм. № 37  
Изм. № 38  
Изм. № 39  
Изм. № 40  
Изм. № 41  
Изм. № 42  
Изм. № 43  
Изм. № 44  
Изм. № 45  
Изм. № 46  
Изм. № 47  
Изм. № 48  
Изм. № 49  
Изм. № 50  
Изм. № 51  
Изм. № 52  
Изм. № 53  
Изм. № 54  
Изм. № 55  
Изм. № 56  
Изм. № 57  
Изм. № 58  
Изм. № 59  
Изм. № 60  
Изм. № 61  
Изм. № 62  
Изм. № 63  
Изм. № 64  
Изм. № 65  
Изм. № 66  
Изм. № 67  
Изм. № 68  
Изм. № 69  
Изм. № 70  
Изм. № 71  
Изм. № 72  
Изм. № 73  
Изм. № 74  
Изм. № 75  
Изм. № 76  
Изм. № 77  
Изм. № 78  
Изм. № 79  
Изм. № 80  
Изм. № 81  
Изм. № 82  
Изм. № 83  
Изм. № 84  
Изм. № 85  
Изм. № 86  
Изм. № 87  
Изм. № 88  
Изм. № 89  
Изм. № 90  
Изм. № 91  
Изм. № 92  
Изм. № 93  
Изм. № 94  
Изм. № 95  
Изм. № 96  
Изм. № 97  
Изм. № 98  
Изм. № 99  
Изм. № 100

Изм. № 1  
Изм. № 2  
Изм. № 3  
Изм. № 4  
Изм. № 5  
Изм. № 6  
Изм. № 7  
Изм. № 8  
Изм. № 9  
Изм. № 10  
Изм. № 11  
Изм. № 12  
Изм. № 13  
Изм. № 14  
Изм. № 15  
Изм. № 16  
Изм. № 17  
Изм. № 18  
Изм. № 19  
Изм. № 20  
Изм. № 21  
Изм. № 22  
Изм. № 23  
Изм. № 24  
Изм. № 25  
Изм. № 26  
Изм. № 27  
Изм. № 28  
Изм. № 29  
Изм. № 30  
Изм. № 31  
Изм. № 32  
Изм. № 33  
Изм. № 34  
Изм. № 35  
Изм. № 36  
Изм. № 37  
Изм. № 38  
Изм. № 39  
Изм. № 40  
Изм. № 41  
Изм. № 42  
Изм. № 43  
Изм. № 44  
Изм. № 45  
Изм. № 46  
Изм. № 47  
Изм. № 48  
Изм. № 49  
Изм. № 50  
Изм. № 51  
Изм. № 52  
Изм. № 53  
Изм. № 54  
Изм. № 55  
Изм. № 56  
Изм. № 57  
Изм. № 58  
Изм. № 59  
Изм. № 60  
Изм. № 61  
Изм. № 62  
Изм. № 63  
Изм. № 64  
Изм. № 65  
Изм. № 66  
Изм. № 67  
Изм. № 68  
Изм. № 69  
Изм. № 70  
Изм. № 71  
Изм. № 72  
Изм. № 73  
Изм. № 74  
Изм. № 75  
Изм. № 76  
Изм. № 77  
Изм. № 78  
Изм. № 79  
Изм. № 80  
Изм. № 81  
Изм. № 82  
Изм. № 83  
Изм. № 84  
Изм. № 85  
Изм. № 86  
Изм. № 87  
Изм. № 88  
Изм. № 89  
Изм. № 90  
Изм. № 91  
Изм. № 92  
Изм. № 93  
Изм. № 94  
Изм. № 95  
Изм. № 96  
Изм. № 97  
Изм. № 98  
Изм. № 99  
Изм. № 100



### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Проверка внешнего вида изделий (п.п. I.1.1; I.3.1-I.3.3.) должна производиться внешним осмотром и сравнением с эталонами изделий.

Проверка комплектности изделий (п. I.4.), маркировки (п. I.5) и качества упаковки (п. I.6.) должна производиться внешним осмотром путём сопоставления с требованиями настоящих технических условий, заказа и конструкторской документации.

3.2. Проверка размеров (п.п. I.1.1; I.2.3.) должна производиться измерительными инструментами, предусмотренными технологией изготовления изделий или специальными, обеспечивающими требуемую чертежами точность.

3.3. Проверка внешнего вида лакокрасочных покрытий (п. I.3.4) должна производиться по ГОСТ 9.032-74 и сопоставлением с эталонным покрытием, утвержденным в установленном порядке.

Проверка толщины лакокрасочных покрытий должна производиться толщиномером по ГОСТ II358-74 с ценой деления 0,01мм.

Проверка прочности сцепления лакокрасочного покрытия с основным материалом изделия на соответствие п. I.3.5. должна производиться методом решетчатых надрезов по ГОСТ I5140-78.

3.4. Проверка массы изделий (п. I.2.3.) должна производиться взвешиванием с погрешностью не более 5%.

3.5. Проверка степени защиты (п. I.2.1.) должна производиться по ГОСТ I4254-80.

3.6. Механические испытания на соответствие требованиям пункта I.3.8. должны производиться по ГОСТ I6962-71 по методу I03-2.1.

Изделия двумя сварными швами длиной 10-15 мм прихватываются с двух противоположных сторон корпуса коробки к листу толщиной не менее 10 мм. Лист болтами М12 крепится по месту к столу вибростенда.

Изделия считаются выдержавшими испытание, если после испытания не будет обнаружено механических повреждений и разрушений сварных швов.

3.7. Климатические испытания на соответствие требованиям п. I.3.9. должны проводиться по ГОСТ I6962-71 :

I) испытание на теплоустойчивость при эксплуатации, транспортировании и хранении - по методу 20I-I или 202-I.

Время выдержки изделий в камере при установившейся температуре - не менее 2 часов ;

ТУ 36-2072-86

Лист  
II

2) испытание на холодоустойчивость при эксплуатации, транспортировании и хранении - по методу 203-1 или 204-1.

Время выдержки в камере холода при установившейся температуре - не менее 2 часов;

3) испытание на влажностоустойчивость по методу 207-2.

Режим испытания должен соответствовать ускоренному испытанию для степени жесткости :

IУ - для вида климатического исполнения УЗ

УШ - для вида климатического испытания Т2.

3.8. После извлечения изделий из испытательной камеры их выдерживают в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150-69 в течение суток. Затем производится их внешний осмотр и проверка на соответствие требованиям п.1.1.1. (в части размеров), п.1.2.1. (в части степени защиты).

3.9. Требования пункта 1.3.6. проверке не подлежат.

Средний срок службы гарантируется конструкцией и технологией изготовления.

3.10. Механические испытания на соответствие требованиям п. 1.3. должны производиться следующим образом :

коробки упаковывают в транспортную тару и устанавливают в кузов грузового автомобиля и закрепляют; испытания проводят при движении по грунтовым проселочным дорогам со скоростью 20-30 км/час на расстоянии 200-300 км.

Изделия считают выдержавшими испытания, если в результате осмотра после испытаний не будет обнаружено механических повреждений и разрушений сварных швов.

Лист вклейки	Подпись
Лист вклейки	Подпись
Лист вклейки	Подпись
Лист вклейки	Подпись
Лист вклейки	Подпись

Имя	Фамилия	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия
Имя	Фамилия	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия

ТУ 36-2072-86

Лист  
12

[illegible]

## 5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Коробка протяжная устанавливается непосредственно на трубу, в которой проходит кабель или провод. Крепление коробки к трубе производится сваркой.

5.2. Рабочее положение коробки - любое.

5.3. Лакокрасочное покрытие, нарушенное на монтаже в результате сварочных работ, должно быть восстановлено в соответствии с требованиями п.1.3.4.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

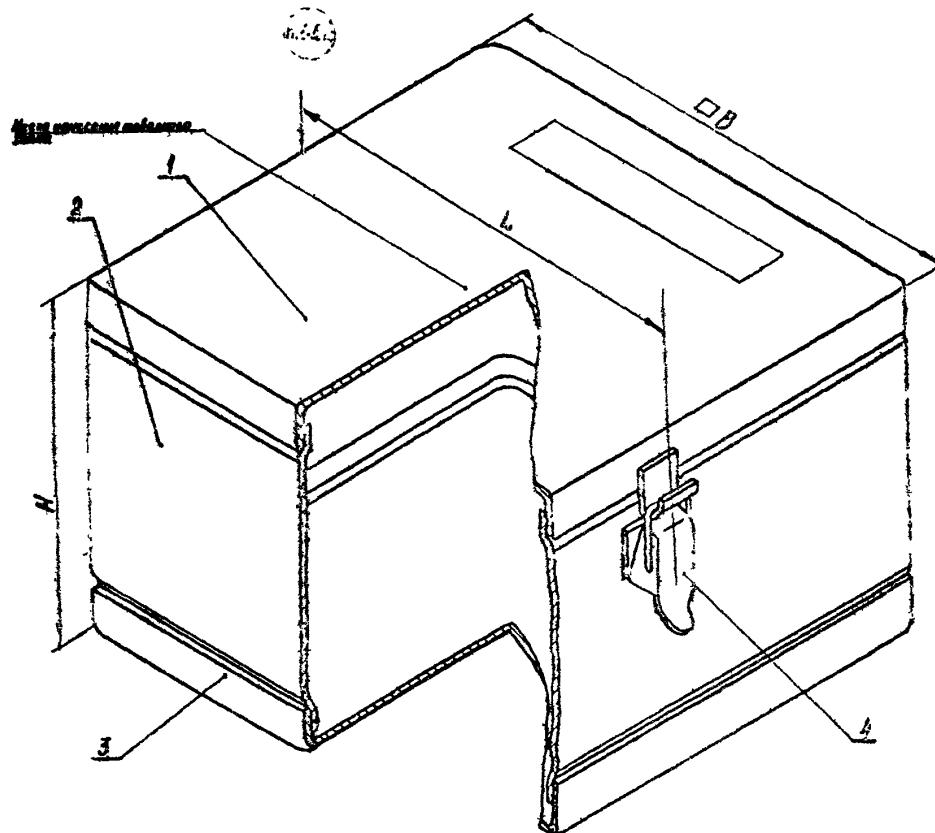
6.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации - два года со дня ввода изделий в эксплуатацию.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий, поставляемых для экспорта - один год со дня ввода в эксплуатацию, но не более двух лет с момента проследования через Государственную границу СССР.

Ум. лист	Лист	№ докум	Подп.	Дата	ТУ 36-2072-86	Лист	14

Решение 1  
Обязательное



Коробки	Размеры, мм			Масса, кг
	В	Л	Н	
КП 160×120	160	178	120	1.04
КП 250×120	250	270	120	2.04

Примечание На коробках экспортного исполнения товарный знак завода-изготовителя и тип коробки отсутствуют На месте обозначения типа коробки крепится фирменная табличка

Рис 1

1 - Крышка, 2 - корпус, 3 - дно,  
4 - замок-защелка

Изд.	Лист	Всего	Подп.	Дата

ТУ 36-2072-86

Лист  
15



## Приложение 2

### Перечень оборудования, необходимого для контроля изделий

Наименование	Характеристика
Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1	Предел измерения 0-125 мм с отсчетом по нониусу 0,1 мм
Линейка 0-500 ГОСТ 427-75	Предел измерения 0-500 мм
Весы лабораторные общего назначения ГОСТ 24104-80	С ценой деления 0,01 кг.
Толщиномер индикаторный ГОСТ 11358-74	Цена деления 0,01 мм
Образцы - эталоны коробок протяжных	
Эталон покрытий	
Камера шкафная КТХ ГОСТ 10370-71	Номинальный рабочий объем 1 м <sup>3</sup> . Предел воспроизводи- мых температур +155 <sup>0</sup> С минус 70 <sup>0</sup> С
Камера шкафная КТХВ ГОСТ 10370-71	Номинальный рабочий объем 1 м <sup>3</sup> . Воспроизведение отно- сительной влажности с верх- ним пределом 100% при тем- пературах от +20 <sup>0</sup> С до +50 <sup>0</sup> С

Примечание. Допускается замена указанного оборудования  
аналогичным по своим характеристикам ука-  
занному.

ИЗ 35-2072-86

Лист  
16

Изм. Внес. Подп. и дата. Изм. Внес. Подп. и дата. Изм. Внес. Подп. и дата. Изм. Внес. Подп. и дата.

Изм.	Лист	Внес.	Подп.	Дата

# Приложение 3

## Перечень документов, на которые даны ссылки в ТУ 36-2072-85

ГОСТ 2.106-79	ЕСКД. Общие требования к текстовым документам.
ГОСТ 2.114-70	ЕСКД. Технические условия. Правила построения, изложения и оформления.
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 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.
ГОСТ 14192-71	Тара транспортная. Маркировка.
ГОСТ 10198-78	Ящики деревянные для грузов массой свыше 500 до 20000 кг. Общие технические условия.
ГОСТ 8828-75	Бумага упаковочная водонепроницаемая двухслойная.
ГОСТ 9.032-74	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения.
ГОСТ 9.104-79	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
ГОСТ 15878-79	Соединения сварные, выполняемые контактной электросваркой. Основные типы и конструктивные элементы.
ГОСТ 16962-71	Изделия электронной техники и электротехники. Механические и климатические воздействия. Требования и методы испытаний.
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии.
ГОСТ 11358-74	Толщиномеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм.
ГОСТ 10370-71	Камеры испытательные тепла и холода ; тепла, холода и давления ; тепла, холода и влаги. Типы и основные параметры.
ГОСТ 24104-80E	Весы лабораторные общего назначения и образцовые. Общие технические условия.

ТУ 36-2072-85

Лист  
17

Изм. в лист. Подп. и дата. Изм. в лист. Подп. и дата. Изм. в лист. Подп. и дата.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

- |               |  |
|---------------|--|
| ГОСТ 23216-78 | Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, консервация, упаковка.  |
| ГОСТ 17516-72 | Общие технические требования и методы испытаний. Изделия электротехнические. Условия эксплуатации в части воздействия механических факторов внешней среды. |
| ГОСТ 14254-80 | Изделия электротехнические. Оболочки. Степени защиты.  |
| ГОСТ 6.37-79  | УСН. Система документации по внешней торговле. Товаросопроводительная документация.  |
| ГОСТ 23170-78 | Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования.   |
| ГОСТ 166-80   | Штангенциркули. Типы. Основные параметры. Технические требования.  |
| ГОСТ 427-75   | Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры.   |
| ГОСТ 15543-70 | Изделия электротехнические. Исполнения для различных климатических районов. Условия эксплуатации в части воздействия климатических факторов внешней среды. |

Исх. № докум.	Подп. и дата	Взам. инст.	Инт. №	Исх. № докум.	Подп. и дата

Исх. № докум.	Подп. и дата	Взам. инст.	Инт. №	Исх. № докум.	Подп. и дата

ТУ 36-2072-88

Лист  
18

Лист регистрации изменений

[illegible]

Виз № прото	Подп. и дата	Взам. ред №	Мин. А. Убл.	Подп. и дата
-------------	--------------	-------------	--------------	--------------

TY 36-2072-85

**Index**

19

**Канифьовал:**

**Формат 11**