

Главное управление геодезии и картографии
при Совете Министров СССР

УДК 528.951

Группа Т-40



УТВЕРЖДАЮ
Начальник НТО ГУТК
СССР
А. П. Манченко

" 20 " сентября 1991 г.

ГЛОБУС ПЛАСТМАССОВЫЙ

(диаметр 210 мм)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 68-2.211-91

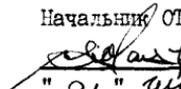
Введены впервые

Срок действия с 1.10.91.

до 1.10.95

Согласовано

Начальник ОТК ГУТК СССР

 В. А. Малов

" 21 " июня 1991 г.

Генеральный директор

ПО "Аэрофотогеодезия"

 В. В. Бензев

" 21 " июня 1991 г.

Директор Тбилисской
картографической фабрики

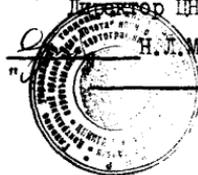
 О. Г. Сабанадзе

" 21 " июня 1991 г.

Директор ЦНИИГАиК

 Н. И. Макаренко

" 21 " июня 1991 г.



1991

Лит. 1336, вып. 2000, 1986 г.

6. № 002. Подп. и дата. В зам. инж. № 116. Инж. Подп. и дата.

Настоящие технические условия распространяются на глобус пластмассовый диаметром 210 мм (именуемый в дальнейшем глобус), предназначенный для использования широким кругом потребителей в качестве справочного пособия, а также в качестве наглядного демонстрационного пособия или сувенира. Глобус предназначен для визуального изучения и проведения по нему измерений.

В соответствии с настоящим ТУ глобус может выпускаться с подсветкой, вмонтированной внутрь глобуса, и без подсветки.

По содержанию глобусы могут выпускаться: физический, политический и тематические Земли, звездного неба и небесных тел (Луны, Венеры, Марса и др.).

Примеры записи обозначения при заказе глобуса с подсветкой:

"Глобус пластмассовый Земли физический с подсветкой ППЗ-Ф-210-п, ТУ-68-2.211-91".

"Глобус пластмассовый Земли политический с подсветкой ППЗ-П-210-п, ТУ-68-2.211-91".

"Глобус пластмассовый звездного неба с подсветкой ППЗН-210п, ТУ-68-2.211-91".

"Глобус пластмассовый Луны с подсветкой ППЛ-210п, ТУ-68-2.211-91".

"Глобус пластмассовый Марса с подсветкой ППМ-210п, ТУ-68-2.211-91".

Примеры записи обозначения при заказе глобуса без подсветки:

"Глобус пластмассовый Земли физический ППЗ-Ф-210, ТУ-68-2.211-91".

"Глобус пластмассовый Земли политический ППЗ-П-210, ТУ-68-2.211-91".

Глобусы поставляются на экспорт в соответствии с ежегодным каталогом карт, атласов и глобусов Всесоюзного объединения "Совзкарта". При заказе необходимо указывать наименование глобуса и код по каталогу.

Инв. № подл.	Прод. и дата	Подпись и дата
	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
	Вып. инв. №	

				ТУ 68 - 2.211 - 91		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Богачинский				Глобус пластмассовый (диаметр 210 мм)	Лист
Пров.	Галкина					1
Н. интр.						2
Утв.					Технические условия	

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Глобус должен выпускаться в соответствии с технологическим регламентом и чертежами, утвержденными в установленном порядке, и соответствовать требованиям настоящих ТУ и образцу-этalonу изделия.

I.2. При поставке на экспорт техническая и товаросопроводительная документация готовится в соответствии с "Положением о порядке составления, оформления и рассылки технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые на экспорт".

I.3. Основные параметры

I.3.1. Диаметр глобуса по внешней поверхности, на которой нанесено изображение ($210 \pm 1,0$) мм.

I.3.2. Ширина плоского поля глобуса ($3 \pm 0,2$) мм.

I.3.3. Угол наклона оси вращения глобуса относительно плоскости ($66,5 \pm 0,5$)°.

Глобусы звездного неба и Луны могут иметь угол наклона оси вращения ($90 \pm 0,5$)°.

I.3.4. Напряжение питания 220 В.

I.3.5. Род тока - переменный.

I.3.6. Масса глобуса без подставки, не более 1 кг.

I.4. Характеристики

I.4.1. Для изготовления деталей глобуса должны использоваться следующие материалы:

- полистирол общего назначения по ГОСТ 20282;
- АБС-пластик по ТУ 6-05-1587;
- полистирол ударопрочный по ОСТ 6-05-406;
- пленка "Пласткарт К,П" по ТУ 6-05-1850.

Допускается использовать в конструкции изделия, детали, полученные литьем из цветных сплавов, имеющих защитно-декоративное покрытие.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.4.2. Качество наружных поверхностей деталей из пластмасс должно соответствовать требованиям ОСТ 4ГО.005.051.

1.4.3. Шары-основы глобусов с подсветкой и внешние колпаки должны быть изготовлены из прозрачной ударопрочной пластмассы, обеспечивающей светопропускание не менее 75%.

1.4.4. Шары-основы глобусов без подсветки должны быть изготовлены из ударопрочной пластмассы.

1.4.5. Картографическое изображение должно быть отпечатано на пленке "Пласткард" офсетными светопрочными красками, отвечающими требованиям ТУ-29-02-884 или ТУ-29-02-537.

1.4.6. Картографическое изображение по содержанию и качеству полиграфического воспроизведения должно соответствовать красочной пробе, утвержденной контрольной редакцией Гостеодезии СССР.

1.4.7. Несовмещение красок на плоских оттисках должно быть не более 0,2 мм, на отформованных полушариях - не более 0,4 мм.

1.4.8. Расстояние по меридианам между соседними параллелями, проведенными через 10° , на отформованных полушариях должны быть $(18,4 \pm 2,0)$ мм. Разность величин этих отрезков на одной широтной полосе в 10° не должна превышать 1,5 мм.

1.4.9. Северное и южное полушария с картографическим изображением должны быть склеены по всей поверхности экваториального плоского поля.

1.4.10. Полушария с картографическим изображением должны прилегать к шару-основе без образования воздушных "подушек" высотой более 1 мм.

1.4.11. Несовмещение изображения северного и южного полушарий по меридианам у экватора не должно быть более 1,0 мм.

1.4.12. Поверхность глобуса не должна иметь загрязнений, смазов красок, морщин, бугров, впадин, потертых мест и отверстий более 0,3 мм. Допускается наличие более мелких вкраплений и отверстий до 5 шт на 1 дм².

ТУ 68 - 2.211 - 91

Лист

4

Имя, № гос. подл., Подпись и дата
Имя, № гос. подл., Подпись и дата
Имя, № гос. подл., Подпись и дата

Имя Лист № докум. Подпись Дата

1.4.13. При поставке на экспорт названия и надписи на глобусе даются на языке, указанном в заказе-наряде и в соответствии с правилами транскрибирования, утвержденными ГУГК СССР.

1.4.14. Глобус, установленный на подставку, должен свободно вращаться от руки вокруг своей оси.

Радиальный люфт сферы глобуса на оси должен быть не более 1 мм, осевой - не более 2 мм.

1.4.15. Глобус должен быть устойчив в рабочем положении и не опрокидываться на поверхности с наклоном до 20° .

1.4.16. Конструкция глобуса должна обеспечивать надежное крепление съемных частей, исключать возможность их самопроизвольного ослабления и выпадания при наклонении глобуса на 180° в любом направлении.

1.4.17. Конструкция глобуса с подсветкой должна обеспечивать возможность замены лампы путем несложного демонтажа сферы глобуса без применения инструмента.

1.4.18. Средний срок службы глобуса не менее 3 лет.

1.5. Требования безопасности

1.5.1. Наружные детали глобуса с подсветкой должны быть выполнены из электроизоляционных материалов, исключать возможность случайного прикосновения к токоведущим элементам и обеспечивать класс защиты от поражения электрическим током II по ГОСТ 12.2.007.0.

1.5.2. Внутренняя подсветка глобуса должна осуществляться малогабаритной лампочкой накаливания мощностью до 25 ватт.

1.5.3. Электрическая схема глобуса должна обеспечивать возможность подключения изделия к сети переменного тока напряжением 220 В. Допускается получение пониженного напряжения лампы подсветки с использованием в схеме глобуса понижающих трансформаторов с обмотками, электрически несвязанными между собой.

Изм. № полл. | Подпись и дата | Вып. № докум. | Имен. разд. № | Подпись и дата

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата

И.5.4. Подставка глобуса с подсветкой должна быть снабжена крышкой, ограничивающей доступ к электрической части и сниматься только при помощи инструмента.

И.5.5. Глобус с подсветкой должен иметь кнопочный выключатель, расположенный на подставке, рассчитанный на номинальный ток не менее 1 А, и соединительный шнур по ГОСТ 7399 с сечением жил не менее 0,5 мм².

И.5.6. Длина соединительного шнура от места его выхода из подставки глобуса, включая двухполюсную вилку, должна быть не менее 2 м.

И.5.7. Соединительный шнур должен быть надежно закреплен внутри подставки глобуса. Крепление шнура должно исключать возможность его выдергивания при воздействии усилия 30 Н.

И.5.8. Степень защиты от прикосновения к токоведущим частям глобуса при помощи оболочек должна быть не ниже IP20 по ГОСТ I4254.

И.5.9. Электрическая изоляция между токоведущими цепями и корпусом глобуса должна выдерживать в течение 1 мин. без пробоя и поверхностного перекрытия действие испытательного напряжения 1500 В переменного тока частотой 50 Гц.

И.5.10. Электрическое сопротивление изоляции между токоведущими цепями относительно корпуса должно быть не менее 20 Мом.

И.5.11. Сфера глобуса не должна заметно деформироваться под влиянием теплового излучения лампы подсветки по истечению 3 часов ее непрерывного горения. При этом температура внешней поверхности сферы не должна повышаться более чем на 10°С.

И.6. М а р к и р о в к а

И.6.1. На южном полушарии глобуса должна быть нанесена типографским способом маркировка выходных сведений следующего содержания: Комитет геодезии и картографии СССР, Москва, год выпуска, масштаб, Госгеодезия СССР.

Имя, № госоп., Подпись и дата
Имя, № госоп., Подпись и дата
Имя, № госоп., Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.6.2. На нижней плоскости подставки должна быть нанесена маркировка, содержащая:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- розничная цена;
- надпись "Внимание. Номинальное напряжение сети 220 В. Запрещается включать в сеть со снятой крышкой".

1.6.3. На боковой стороне потребительской тары должен быть нанесен бумажный ярлык № I, изготовленный типографским способом, содержащий:

- наименование ведомства (Комитет геодезии и картографии СССР);
- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование глобуса и его масштаб;
- номер настоящих ТУ;
- артикул и прейскурант;
- цена глобуса;
- год и месяц изготовления;
- товарный знак предприятия-изготовителя.

Допускается указанную маркировку наносить непосредственно на потребительской таре.

1.6.4. Для глобусов, поставляемых на экспорт на боковой стороне потребительской тары должен быть нанесен бумажный ярлык с напечатанной на нем типографским способом маркировкой:

- Всесоюзное объединение "Союзкарта";
- наименование глобуса и его диаметр;
- сделано в СССР.

1.6.5. Маркировка глобусов на экспорт по п.п.1.6.1 и 1.6.4. наносится на английском языке, если язык не оговорен в заказе-наряде, выданном В/О "Союзкарта".

Содержание маркировки также может изменено по требованию заказчика.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия глобусов требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные, периодические и типовые испытания.

Глобусы, поставляемые на экспорт, подлежат приемке экспортной комиссией, назначаемой приказом руководителя предприятия-изготовителя.

2.2. Приемосдаточные испытания

2.2.1. Глобусы предъявляются к приемке партиями, изготавливаемыми по одному заказ-наряду.

За партию принимается любое количество глобусов одного типа, подлежащих одновременной приемке и оформленных одним документом, удостоверяющим качество.

2.2.2. Приемосдаточным испытаниям подвергают каждый глобус из партии по п.п. 1.1, 1.2, 1.4.7, 1.4.8, 1.4.9, 1.4.10, 1.4.11, 1.4.12, 1.4.13.

2.2.3. Результаты испытания считают удовлетворительными, если изделия соответствуют всем требованиям, указанным в п.2.2.2.

2.2.4. В паспорте изделия, выдержавшем приемосдаточные испытания, в специально отведенном месте, проставляется клеймо ОТК, подтверждающее приемку.

2.2.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей п.2.2.2. глобусы возвращаются в цех-изготовитель для устранения дефектов.

2.2.6. После устранения дефектов глобусы должны вторично подвергаться приемосдаточным испытаниям в полном объеме.

2.3. Периодические испытания

2.3.1. Периодические испытания проводят не реже одного раза в год на соответствие всем требованиям настоящих технических условий, кроме п.1.4.18.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2.3.2. Периодические испытания на надежность по п.1.4.18 проводят не реже одного раза в три года по результатам анализа опросных листов.

2.3.3. Испытания проводят на пяти глобусах, отобранных случайным образом из трех последующих партий, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

2.3.4. Последовательность проведения испытаний не регламентируется.

2.3.5. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены протоколом по ГОСТ 15 001.

2.3.6. Результаты периодических испытаний считают удовлетворительными, если все изделия соответствуют требованиям настоящих технических условий.

2.3.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей приемку глобусов приостанавливают до получения положительных результатов повторных испытаний.

Повторные испытания проводят в полном объеме периодических испытаний на глобусах, изготовленных после внедрения мероприятий, направленных на устранение выявленных недостатков.

В технически обоснованных случаях допускается проведение испытаний только по тем пунктам требований, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

2.3.8. Глобусы, подвергавшиеся периодическим испытаниям, поставке не подлежат.

2.4. Типовые испытания

2.4.1. Типовые испытания проводятся предприятием-изготовителем во всех случаях, когда вносятся изменения в конструкцию, материалы или технологию изготовления, влияющих на технические характеристики.

Изм. № докум. Подпись и дата
Изм. № докум. Подпись и дата
Изм. № докум. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2.4.2. На типовые испытания должно быть предъявлено не менее 10 глобусов, изготовленных по измененной документации.

2.4.3. Типовые испытания проводят по особой программе, согласованной с ЦНИИГАиК и утвержденной главным инженером предприятия-изготовителя.

2.4.4. При положительных результатах типовых испытаний, глобусы могут изготавливаться по измененной документации.

2.4.5. При отрицательных результатах типовых испытаний, намеченные изменения в материалы, конструкцию или технологию не вносятся.

Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам.гла.№	Имя, № дубл.	Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 68 - 2.2II - 9I

Лист
II

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Испытаниям подвергают глобусы, полностью собранные со всеми элементами, обеспечивающими их нормальную работу.

3.2. Испытания проводятся в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150.

3.3. Перечень рекомендуемых средств измерений, используемых при проведении испытаний, дан в приложении I.

3.4. Контроль соответствия глобусов по п.п. I.1 и I.2 проводят путем сличения с образцом-эталоном и комплектом конструкторской документации.

3.5. Требования по п. I.3. являются справочными для отработки конструкции и технологии. Контроль обеспечивается измерением диаметра с помощью штангенциркуля (ГОСТ 166-80), ширины плоского поля - микрометра с ценой деления 0,01 мм (ГОСТ 6507-78), угла наклона оси вращения глобуса - с помощью угломера с нониусом (ГОСТ 5378-66), массы глобуса - взвешиванием на весах по (ГОСТ 23676-79) с пределом взвешивания до 1 кг.

3.6. Контроль по п.п. I.4.1, I.4.3, I.4.4. и I.4.5. осуществляется проверкой сопроводительных документов предприятий-изготовителей, подтверждающих соответствие материалов и комплектующих изделий требованиям нормативно-технической документации на них.

3.7. Контроль по п.п. I.4.2., I.4.6., I.4.9., I.4.12., I.4.13. осуществляется визуальным осмотром, сличением с образцом-эталоном и измерением с помощью лупы измерительной (ГОСТ 25706-83) 4-х увеличения.

3.8. Контроль по п. I.4.7. и I.4.11 осуществляется измерением с помощью лупы измерительной по ГОСТ 25 706.

3.9. Контроль по п. I.4.8. выполняется измерением с помощью циркуля и линейки металлической по ГОСТ 427.

3.10. Контроль по п. I.4.10. проводится внешним осмотром и измере-

Имя, № повел. Подпись в дату
Имя, № лист. Подпись в дату
Имя, № лист. Подпись в дату
Имя, № лист. Подпись в дату

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

нием с помощью микрометра с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 6507-78.

3.11. Контроль по п.1.4.14. выполняется путем поворота сферы глобуса вокруг оси вручную. Вращение сферы должно быть плавным, без заеданий. Определение люфта осуществляют с помощью индикатора часового типа по ГОСТ 577 путем **отчета показания индикатора в крайних положениях** сферы глобуса в осевом и радиальном направлениях относительно жестко закрепленной оси.

3.12. Контроль устойчивости глобуса по п.1.4.15 осуществляется с помощью платформы, имеющей угол наклона $(20 \pm 0,5)^\circ$. Глобус устанавливают на платформу, поверхность платформы должна исключать скольжение глобуса. Результаты испытаний считают удовлетворительными, если глобус самопроизвольно не опрокинулся.

3.13. Контроль по п.п.1.4.16., 1.4.17 и 1.5.3 выполняется опробыванием.

3.14. Контроль по п.п.1.5.1., 1.5.2., 1.5.4., 1.5.5. выполняется визуально, сравнением с конструкторской документацией.

3.15. Контроль длины соединительного шнура по п.1.5.6. осуществляется измерением с помощью рулетки любого типа по ГОСТ 7502.

3.16. Испытания узла крепления соединительного шнура по п.1.5.7. проводятся следующим образом: перед началом испытания делают контрольные отметки на шнуре в месте его выхода из корпуса глобуса.

К шнуру в любом месте его длины прикрепляют груз массой 3 кг. Глобус закрепляют таким образом, чтобы груз свободно завис на шнуре. Время приложения усилия 1 мин.

Глобус считают выдержавшим испытание, если не произошло повреждение узла крепления шнура или величина смещения контрольных отметок на шнуре не превышает 5 мм.

3.17. Контроль степени защиты оболочек глобуса от прикосновения к токоведущим частям по п.1.5.8. осуществляется визуально на соответствие конструкции корпуса глобуса требованиям ГОСТ 14254 к изделиям

измерения (0-100)⁰C класса точности не ниже 2,5.

3.21. Средний срок службы глобусов по п.1.4.18 подтверждают результаты анализа подконтрольной эксплуатации 20 изделий у потребителя по ГОСТ 27.502, изготавливаемых в течение одного года, при плане наблюдений (MUN), нормальном распределении срока службы с коэффициентом вариации $U = 0,25$, доверительная вероятность $\gamma = 0,95$, предельная относительная ошибка в определении срока службы $\delta = 0,1$.

Сбор информации осуществляет предприятие-изготовитель, направляя потребителю специальные опросные листы, уложенные в комплекте с изделием в потребительскую тару. Условие по п.1.4.18 считается выполненным, если из двадцати глобусов пятнадцать находятся в рабочем состоянии.

Примечание. В период подконтрольной эксплуатации допускается проведение ремонта изделий.

Изм. № подл.	Подписан и дата	Взам. г/а. №	Изм. № дубл.	Подписан и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Глобусы, упакованные в потребительскую и транспортную тару, могут транспортироваться любым видом транспорта, в крытых транспортных средствах. Транспортирование должно производиться в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

4.2. Глобусы должны храниться в упакованном виде в закрытых складских помещениях при температуре от +5 до 40°C и относительной влажности воздуха не более 90%.

4.3. Условия хранения глобусов должны соответствовать группе хранения I(L) по ГОСТ 15150.

4.4. При хранении на складах поставщиков и потребителей глобусы в транспортной таре из гофрированного картона могут складываться в штабели не более 4 слоев во избежание деформаций и повреждений.

Имя, № подл.	Подпись и дата	Имя, № подл.	Подпись и дата

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ-68-2.211-91	Лист 16
-----	------	----------	---------	------	----------------	------------

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Глобус не должен находиться под длительным воздействием прямых солнечных лучей и вблизи нагревательных приборов, что может привести к выцветанию красок и деформации сферы глобуса.

5.2. Во избежание перегрева глобуса, его деформации и выцветания не следует оставлять включенной внутренней подсветку более чем на 3 часа.

5.3. Во избежание механических повреждений следует оберегать глобус от падения и резких ударов.

5.4. Глобусы, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0°C перед включением в сеть должны быть выдержаны при комнатной температуре не менее 2 часов.

5.5. Глобус может эксплуатироваться в помещении и на открытом воздухе при условиях, соответствующих климатическому исполнению УД1 категории 4.3. по ГОСТ 15150.

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. г.ав. №	Изм. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ-68-2.211-91

Лист

17

**П Е Р Е Ч Е Н Ь
РЕКОМЕНДУЕМЫХ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИИ**

Наименование	Тип или обозначение	Предел измерения	Погрешность измерения	Код-во	Примечание
Штангенциркуль	ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-80	0-250 мм	± 0,1 мм	I	
Линейка металлическая	Линейка-300 ГОСТ 427-75	0-300 мм	± 0,1 мм	I	
Индикатор часового типа	ИЧ-10 МН кл. I ГОСТ 577-68	0-10 мм	± 0,02 мм	I	
Рулетка	ЗПКЗ-2АУТ/10 ГОСТ 7502-80	2 м	3 кл. точности	I	
Угломер с нониусом	4-10 ГОСТ 5738-66	0-180°	±10	I	
Лупа измерительная	ЛИ-3-10 ^x ГОСТ 25706-83	15 мм	0,01 мм	I	
Микрометр	ГОСТ 6507-78	4 мм	0,01 мм	I	
Весы	ГОСТ 23676-79	1 кг	±0,005 кг	I	
Мегаомметр	M410I/5 ТУ25-04-2130-78	0,2 - 200 МОМ	±0,1 МОМ	I	
Контактный термометр	ЭПТ-М ГОСТ 12997-67	минус 20 плюс 120°С	класс точн. 2.5	I	
Универсальная пробойная установка	УПУ-1М АЭ2.771.001 ТУ	0-10 кВ		I	
Комбинированный переносной прибор	П4312 ТУ25-04.3300-77	0-30 В	I,5%	I	

Примечание. Допускается применение любых других средств измерений, обеспечивающих требуемую точность.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Обозначение нормативного документа	Наименование НТИ	I листа ТУ, в котором имеется ссылка на НТИ
------------------------------------	------------------	---

ГОСТ 12997-67	Термометр контактный	
ГОСТ 577-68	Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия	
ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.	
ГОСТ 5378-66	Угломер с нониусом. Технические условия	
ГОСТ 25706-83	Лупа 4-х кратного увеличения. Основные параметры. Общие технические требования	
ГОСТ 5507-78	Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия	
ГОСТ 23676-79	Весы для статического взвешивания. Пределы взвешивания. Метрологические параметры.	
ОСТ 6-05-406-80	Полистирол ударопрочный. Технические условия	
ОСТ 4ГО.005.05I	Изделия из пластмасс. Общие технические условия	
ТУ 29-02-884-79	Краски офсетные для печати на поливинилхлоридных пленках серии СВКФ	
ТУ 6-05-1850-78	Пленка "Пластарт" для рельефных карт	
ТУ 29-02-537-76	Краски офсетные для печати на поливинилхлоридных пленках серии ОВКМ	
Каталог СКА-89	Москва, 1989 г.	

Изм. № подл. Подпись и дата
 Возм. гуд. №
 Имя, № гуд. Подпись и дата

Лист регистрации изменений

Изм	Номера листов (страниц)		Всего листов в докум.	# докум.	Вход. № сопровод. документа и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных					

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам.г/л.№	Изм. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	------------	--------------	----------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 68 - 2.2II - 9I

ЦНИИГАиК. Зак. 94-91. Тир. 55.