

ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА--

ОКП 42 1891

УДК 62-52.002.73:621.88
Группа П 04
ВЛС 2632900 от 20.03.86г

СОГЛАСОВАНО

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
В/О "МЕТАЛЛУРГАРУБЕЖСТРОЙ"

Г. В. БАБКОВ
"22" 10 1985 г.

УТВЕРЖДАЮ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКИ

П. А. МИНАЕВ
"03" 12 1985 г.

БОБЫШКИ

Технические условия

ТУ36-1097-85

(взамен ТУ36.1097-76, ТУ36.ЭД.1097-80)

Срок введения с 13.02.1986г

На срок до 13.02.1991г

СОГЛАСОВАНО

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРЕСТА
"ПРОМАВТОМАТИКА"

М. А. ЧУДИНОВ
"26" 12 1984 г.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
ЛЕННИНРА, САСГО ОПЫТНОГО
ЗАВОДА ТРЕСТА
"ПРОМАВТОМАТИКА"

П. М. ТИГРАНЯН
"21" 12 1984 г.

ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА ГПИ
"ПРОЕКТМОНТАЖАВТОМАТИКА" БОС

М. Л. ВИТЕБСКИЙ
"11" 10 1985 г.

№ п/п
№ документа
Дата
Подпись

СОДЕРЖАНИЕ

Лист

I.	Технические требования	4
I.1.	Общие требования	4
I.2.	Основные параметры и размеры	4
I.3.	Характеристики	4
I.4.	Требования к надежности	5
I.5.	Комплектность	5
I.6.	Маркировка	5
I.7.	Упаковка	6
2.	Правила приемки	8
3.	Методы испытаний	10
4.	Транспортирование и хранение	12
5.	Указание по эксплуатации	13
6.	Гарантии поставщика	14

ПРИЛОЖЕНИЕ:

1.	Наименование собышек, условное давление, тип, код: ОКП	15
2.	Общий вид собышек, габаритные, присоединительные размеры и масса	21
3.	Удельная материалоемкость собышек	33
4.	Перечень оборудования, необходимого для контроля собышек	35
5.	Перечень документов, на которых даны собышки в настоящих технических условиях	37

					1700-1097-85		
И. м.	И. о.	И. ф.	И. г.	И. п.			
Р. и. о.	Фамилия	И. м.	И. о.	И. п.			
И. о.	Григорьев	И. м.	И. о.	И. п.			
И. о.	Марков	И. м.	И. о.	И. п.			
Технические условия					40		
					1 3 3		

Настоящие технические условия распространяются на бобышки приварные, предназначенные для установки на них погружаемых термопреобразователей для измерения температур, а также для отборных устройств и запорных вентилей импульсных линий, используемых в системах автоматизации технологических процессов в промышленности и применяемые в условиях УХЛЗ, ТЗ в атмосфере типа П по ГОСТ 15150-69 и изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для поставок на экспорт.

Пример условного обозначения бобышек при их заказе и в документации другой продукции приведен в приложении 2.

Перечень оборудования, необходимого для контроля бобышек, приведен в приложении 4.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении 5.

Бобышки при поставке на экспорт должны соответствовать "Условиям поставки товаров для экспорта" утвержденным постановлением Совета Министров СССР от 17 сентября 1980 г. № 804 и условиям предусмотренным заказ-нарядом.

Или № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 36-1097-85

І. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

І.І. Общие требования

І.І.І. Бобышки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации І8-Т-І.І28.000.000; І8-Т-І.І29.000.000; І8-Т-І.І32.000.000; І8-Т-І.І34.000.000; І8-Т-І.І77.000.000; І8-Т-І.04І.000.000; І8-Т-І.228.000.000 - - І8-Т-І.230.000.000.

І.2. Основные параметры и размеры

І.2.І. Наименование бобышек, условное давление, типы, коды ОКІ приведены в приложении І.

Общий вид бобышек, габаритные, присоединительные размеры и масса приведены в приложении 2.

І.3. Характеристики

І.3.І. Номинальные значения климатических факторов по ГОСТ 15150-69.

І.3.2. Защитные металлические покрытия бобышек должны соответствовать условиям эксплуатации "3" для стран с умеренным и холодным климатом, "5" - для стран с тропическим климатом по ГОСТ 9.303-84

І.3.3. Бобышки должны выдерживать пробные давления по ГОСТ 356-80 для соответствующих условных давлений.

І.3.4. Бобышки должны быть герметичны при статическом избыточном давлении и при циклическом изменении давления рабочей среды, установленных для технологических трубопроводов и аппаратов.

І.3.5. Метрическая резьба должна выполняться по СТ СЭВ 182-75. Допуски на резьбу - по 7Н ГОСТ 16093-81. Резьба трубная цилиндрическая - по ГОСТ 6357-81 класс В, резьба коническая дюймовая по ГОСТ 6131-52.

Сбеги резьбы, проточки и фаски - по ГОСТ 10549-80.

І.3.6. Резьба должна быть чистой и не должна иметь заусенцев, рвантин, ниток с сорванной или неполной резьбой. Вытиины на резьбе, препятствующие ввинчиванию проходного калибра, не допускаются.

ТУ36-1097-85

Лист

4

Шероховатость поверхности резьбы не должна быть выше

$R_a \approx 2,5$ мкм по ГОСТ 2789-73.

1.3.7. Поверхность бобышек должна быть чистой и не должна иметь заусенцев, следов расслоения, признаков коррозии.

1.3.8. Параметр шероховатости наружных поверхностей не должен быть выше $R_z = 80$ мкм по ГОСТ 2789-73.

1.3.9. Параметр шероховатости уплотняющих поверхностей не должен быть выше $R_a \approx 2,5$ мкм по ГОСТ 2789-73.

1.3.10. Выбор защитных покрытий металлических поверхностей деталей в климатическом исполнении УХЛЗ и ТЗ должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.303-84, ГОСТ 9.073-77 и ГОСТ 9.301-78.

1.3.11. Удельная материалоемкость должна быть не более, указанной в приложении 3. За основной показатель назначения принято соответствующее условное давление.

1.4. Требования к надежности

1.4.1. Срок службы бобышек не менее 6 лет.

1.4.2. Срок сохраняемости бобышек не менее 2 лет (без переко-серванции).

1.5. Комплектность

1.5.1. В комплект поставки входит:

1) бобышка - 1 шт.

2) этикетка - 1 шт. на партию (для поставки народному хозяйст-ву), а для экспорта - согласно заказ-наряду.

За партию принимается бобышки одного типа, упакованные в один ящик.

1.6. Маркировка

1.6.1. Маркировка товарного знака завода-изготовителя, условного давления и размера резьбы наносится на изделие, остальные дан-ные должны наноситься на этикетку. Способ нанесения маркировки на изделие - ударный.

1.6.2. Этикетка на бобышки, предназначенные для нужд народного хозяйства должна содержать следующие данные:

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ36-1097-85

Лист

5

Подпись и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

1. наименование, тип изделия, код ОКП;
2. номер технических условий;
3. количество изделий в ящике;
4. дату изготовления (месяц, год);
5. штамп ОТК.

1.6.3. Этикетка на бобышки, предназначенные для экспортных поставок, должна содержать следующие данные:

1. наименование, тип изделия, код ОКП;
2. количество изделий в одном ящике;
3. дату изготовления (месяц, год);
4. надпись "Сделано в СССР";
5. подпись ОТК.

1.6.4. Маркировка тары должна содержать основные и дополнительные информационные надписи и манипуляционные знаки: "Боятся сырости", "Верх не кантовать" по ГОСТ 14192-77 (раздел I).

Маркировку наносить краской по трафарету.

1.6.5. Маркировку тары при поставке на экспорт проводят по ГОСТ 14192-77 (раздел 5) в соответствии с требованием заказ-наряда.

1.7. Упаковка

1.7.1. Упаковка бобышек должна производиться в ящики типа I по ГОСТ 2991-76, выложенные внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828-75.

При поставке бобышек на экспорт деревянная тара должна быть дополнительно выполнена с учетом требований ГОСТ 24634-81.

1.7.2. Консервация бобышек по ГОСТ 9.014-78 вариант защиты ВЗ-I для изделий группы I-I. Упаковочное средство ЛМ-I.

При поставке бобышек на экспорт в страны с тропическим климатом временную противокоррозионную защиту производить по варианту ВЗ-IC. Упаковочное средство ЛМ-4.

1.7.3. Раскраска; ваши бобышек по ГОСТ 9.014-78, раздел 8.

1.7.4. Упаковка бобышек, предназначенных для нужд народного

Имя	Подпись	Дата

хозяйства и экспортных поставок, должна соответствовать
ГОСТ 23170-78.

Категория упаковки: КУ-1 для нужд народного хозяйства; КУ-2
- для стран с умеренным и холодным климатом и КУ-3 - для экспортных
поставок в страны с тропическим климатом.

Вариант упаковки для нужд народного хозяйства и экспорта в
страны с умеренным и холодным климатом $\frac{TЭ-2}{ВУ-1-1}$ по ГОСТ 23216-78
и $\frac{TЭ-II}{ВУ-III}$ для экспорта в страны с тропическим климатом.

Для нужд народного хозяйства и экспорта в страны с умеренным
и холодным климатом допускается внутреннюю упаковку производить в
ячейки. Масса ячейки не более 3 кг.

Для внутрисовюзных поставок внутреннюю упаковку бобышек допус-
кается производить укладкой рядами в деревянный ящик с прокладкой
между рядами двухслойной оберточной бумагой ГОСТ 8828-75.

1.7.5. Масса упакованного ящика с бобышками не должна превышать
50 кг.

1.7.6. В каждый ящик со стороны крышки должен быть вложен упа-
ковочный лист, техническая и товаросопроводительная документация.

Упаковочный лист и товаросопроводительная документация должны
быть выполнены в соответствии с требованием ГОСТ 6.37-79.

Для поставки на экспорт упаковочный лист, техническая и товаро-
сопроводительная документация должны быть выполнены в соответствии
с требованиями заказ-наряда.

Один экземпляр упаковочного листа должен быть вложен в спе-
циальный карман, прикрепленный с внешней стороны ящика.

1.7.7. Товаросопроводительная документация на бобышки, постав-
ляемые для экспорта, должна оформляться и рассылаться в соответствии
с "Положением о порядке составления, оформления, рассылки техниче-
ской и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые
для экспорта" от 29 декабря 1979 г. Минвнешторга.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инш	Изм. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	-----------	--------------	----------------

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия бобышек, требованиям настоящих технических условий завод-изготовитель проводит квалификационные, приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

2.2. Квалификационным испытаниям подвергаются бобышки при приемке установочной серии после освоения технологического процесса производства согласно ОСТ 36-6-83 с целью установления готовности предприятия к производству бобышек, соответствующих настоящим техническим условиям по программе, согласованной с разработчиком технических условий.

2.3. Периодическим испытаниям подвергаются бобышки, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

2.4. Приемо-сдаточным испытаниям на соответствие бобышек требованиям пп. I.3.6, I.3.7 (в части внешнего вида) подразделов I.5, I.6, I.7 должны подвергаться 100% изделий, по п. I.2.1 (в части размеров и массы), I.3.4, I.3.5 - 5% бобышек, но не более 5 штук от партии.

За партии принимаются бобышки, изготовленные в одних и тех же технологических условиях в течение одной смены.

2.5. Бобышки должны отбираться методом случайной выборки из разных мест партии.

2.6. При неудовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из требований, установленных в пп. I.2.1, I.3.4, I.3.5, I.3.6, I.3.7 подразделов I.5, I.6, I.7 проводят повторные испытания удвоенного количества бобышек на соответствие этим требованиям.

2.7. При неудовлетворительных результатах повторных приемо-сдаточных испытаний вся, предъявленная к приемке партия, отклоняется.

2.8. Периодические испытания должны проводиться на соответствие всем требованиям настоящих технических условий не реже одного раза в три года.

Режим испытаний должен соответствовать ускоренному испытанию для степени жесткости III (для вида климатического исполнения УХЛЗ); УГ - (для вида климатического исполнения ТЗ).

3.6.I. После извлечения бобышек из камер холода и влажности их выдерживают в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150-69 не менее 2 ч.

Затем производится их визуальный осмотр и проверка на соответствие требованиям пп. I.3.6, I.3.7.

3.7. Проверку по п. I.4.I проводят замером фактической толщины материала бобышек, их покрытия и определением соответствия размеров их значениям (с учетом допусков), указанных в конструкторской документации.

3.8. Проверку по п. I.4.2 на воздействие климатических факторов проводить следующим образом:

- 1) бобышки помещают в камеру тепла при температуре 60°C ;
- 2) затем в течение 5 мин переносят в камеру холода с температурой минус 60°C ;

3) после извлечения из камеры холода бобышки в течение 5 мин переносят в камеру тепла с температурой 60°C .

Время выдержки в камере тепла и холода 3 ч;

4) затем температуру в камере тепла понижают до нормальной и выдерживают в течение 24 ч.

3.8.I. Бобышки считаются выдержавшими испытание, если они после проведенных циклов испытаний отвечают требованиям пп. I.3.6, I.3.7.

3.9. Проверку по подразделам I.5, I.6, I.7 (кроме I.7.5) следует производить визуальным осмотром.

3.10. Проверку по п. I.7.5 следует проводить взвешиванием с погрешностью не более 5%.

3.II. Проверку по п. I.3.II производить путем расчета отношения массы бобышек к соответствующему условному давлению.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

НАИМЕНОВАНИЕ БОБШЕК,
УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ, ТИПЫ, КОДЫ ОКП

Б о б ш е к и п р я м и е н а Р у д о 20 МПа

Наименование	Тип	Код ОКП
-БНП-М12х1,5-55УХЛ3		42 1891 1621
-БНП-М12х1,5-55Т3 экспорт		42 1891 1622
-БНП-М18х1,5-55УХЛ3		42 1891 1623
-БНП-М18х1,5-55Т3 экспорт		42 1891 1624
-БНП-М18х1,5-100УХЛ3		42 1891 1625
-БНП-М18х1,5-100Т3 экспорт		42 1891 1626
БНП-М18х2-55УХЛ3		42 1891 1627
БНП-М18х2-55Т3 экспорт		42 1891 1628
БНП-М18х2-100УХЛ3		42 1891 1629
БНП-М18х2-100Т3 экспорт		42 1891 1630
БНП-М20х1,5-55УХЛ3		42 1891 1631
БНП-М20х1,5-55Т3 экспорт		42 1891 1632
БНП-М20х1,5-100УХЛ3		42 1891 1633
БНП-М20х1,5-100Т3 экспорт		42 1891 1634
БНП-М22х1,5-55УХЛ3		42 1891 1635
БНП-М22х1,5-55Т3 экспорт		42 1891 1636
БНП-М22х1,5-100УХЛ3 -		42 1891 1637
БНП-М22х1,5-100Т3 экспорт		42 1891 1638
БНП-М24х1-55УХЛ3		42 1891 1639
БНП-М24х1-55Т3 экспорт		42 1891 1640
БНП-М24х1,5-55УХЛ3 ..		42 1891 1641
БНП-М24х1,5-55Т3 экспорт		42 1891 1642
-БНП-М27х1,5-55УХЛ3 -		42 1891 1643
БНП-М27х1,5-55Т3 экспорт -		42 1891 1644
БНП-М27х2-55УХЛ3		42 1891 1645
БНП-М27х2-55Т3 экспорт		42 1891 1646
БНП-М27х2-100УХЛ3		42 1891 1647
БНП-М27х2-100Т3 экспорт		42 1891 1648
-БНП-М30х1,5-55УХЛ3		42 1891 1649
-БНП-М30х1,5-55Т3 экспорт		42 1891 1650
БНП-М30х2-55УХЛ3		42 1891 1651
БНП-М30х2-55Т3 экспорт		42 1891 1652
-БНП-М30х2-100УХЛ3 -		42 1891 1653
БНП-М30х2-100Т3 экспорт		42 1891 1654
БНП-М33х2-55УХЛ3		42 1891 1655

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Наименование	Тип	Код ОКП
--------------	-----	---------

Б о б и л к и п р я м ы е
н а Р у д о О, И П а

БП2-М27-60-2-2УХЛЗ	42 1891 1693
БП2-М27-60-2-2ТЗ экспорт	42 1891 1694
БП2-М27-100-2-2УХЛЗ	42 1891 1695
БП2-М27-100-2-2ТЗ экспорт	42 1891 1696
БП2-М27-60-1-2УХЛЗ	42 1891 1697
БП2-М27-60-1-2ТЗ экспорт	42 1891 1698
БП2-М27-100-1-2УХЛЗ	42 1891 1699
БП2-М27-100-1-2ТЗ экспорт	42 1891 1700
БП2-М33-50-2-1УХЛЗ	42 1891 1701
БП2-М33-50-2-1ТЗ экспорт	42 1891 1702
БП2-М33-100-2-1УХЛЗ	42 1891 1703
БП2-М33-100-2-1ТЗ экспорт	42 1891 1704
БП2-М33-50-1УХЛЗ	42 1891 1705
БП2-М33-50-1-1ТЗ экспорт	42 1891 1706
БП2-М33-100-1-1УХЛЗ	42 1891 1707
БП2-М33-100-1-1ТЗ экспорт	42 1891 1708
БП2-М33-60-2-2УХЛЗ	42 1891 1709
БП2-М33-60-2-2ТЗ экспорт	42 1891 1710
БП2-М33-100-2-2УХЛЗ	42 1891 1711
БП2-М33-100-2-2ТЗ экспорт	42 1891 1712
БП2-М33-60-1-2УХЛЗ	42 1891 1713
БП2-М33-60-1-2ТЗ экспорт	42 1891 1714
БП2-М33-100-1-2УХЛЗ	42 1891 1715
БП2-М33-100-1-2ТЗ экспорт	42 1891 1716
БП2-М39-60-2-2УХЛЗ	42 1891 1717
БП2-М39-60-2-2ТЗ экспорт	42 1891 1718
БП2-М39-100-2-2УХЛЗ	42 1891 1719
БП2-М39-100-2-2ТЗ экспорт	42 1891 1720
БП2-М39-60-1-2УХЛЗ	42 1891 1721
БП2-М39-60-1-2ТЗ экспорт	42 1891 1722
БП2-М39-100-1-2УХЛЗ	42 1891 1723
БП2-М39-100-1-2ТЗ экспорт	42 1891 1724

Б о б и л к и п р я м ы е
н а Р у д о О, И П а

БП3-М12УХЛЗ	42 1891 1725
БП3-М12ТЗ экспорт	42 1891 1726
БП3-М20УХЛЗ	42 1891 1727
БП3-М20ТЗ экспорт	42 1891 1728
БП3-М27УХЛЗ	42 1891 1729

ТУ36-1097-85

Лист

17

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

Наименование		Тип	Код ОКП
Бобышки прямые на Ру до 0,1 МПа	БПЗ-М27Т3 экспорт		42 1891 1730
	БПЗ-М33УХЛЗ		42 1891 1731
	БПЗ-М33Т3 экспорт		42 1891 1732
Бобышки прямые на Ру до 0,6 МПа	БП4-М18х1,5УХЛЗ		42 1891 1733
	БП4-М18х1,5Т3 экспорт		42 1891 1734
	БП4-М18х2УХЛЗ		42 1891 1735
	БП4-М18х2Т3 экспорт		42 1891 1736
	БП4-М20х1,5УХЛЗ		42 1891 1737
	БП4-М20х1,5Т3 экспорт		42 1891 1738
	БП4-М22х1,5УХЛЗ		42 1891 1739
	БП4-М22х1,5Т3 экспорт		42 1891 1740
	БП4-М24х1УХЛЗ		42 1891 1741
	БП4-М24х1Т3 экспорт		42 1891 1742
	БП4-М27х2УХЛЗ		42 1891 1743
	БП4-М27х2Т3 экспорт		42 1891 1744
	БП4-М33х2УХЛЗ		42 1891 1745
	БП4-М33х2Т3 экспорт		42 1891 1746
	БП4-М36х1,5УХЛЗ		42 1891 1747
БП4-М36х1,5Т3 экспорт		42 1891 1748	
Бобышки прямые на Ру до 0,4 МПа	БП5-М20-55УХЛЗ		42 1891 1749
	БП5-М20-55Т3 экспорт		42 1891 1750
	БП5-М20-100УХЛЗ		42 1891 1751
	БП5-М20-100Т3 экспорт		42 1891 1752
Бобышки скошенные на Ру до 20 МПа	БС1-М18х1,5-115УХЛЗ		42 1891 1753
	БС1-М18х1,5-115Т3 экспорт		42 1891 1754
	БС1-М18х1,5-140УХЛЗ		42 1891 1755
	БС1-М18х1,5-140Т3 экспорт		42 1891 1756
	БС1-М18х2-115УХЛЗ		42 1891 1757
	БС1-М18х2-115Т3 экспорт		42 1891 1758
	БС1-М18х2-140УХЛЗ		42 1891 1759
	БС1-М18х2-140Т3 экспорт		42 1891 1760
	БС1-М20х1,5-115УХЛЗ		42 1891 1761
	БС1-М20х1,5-115Т3 экспорт		42 1891 1762
БС1-М20х1,5-140УХЛЗ		42 1891 1763	

Наименование

Тип

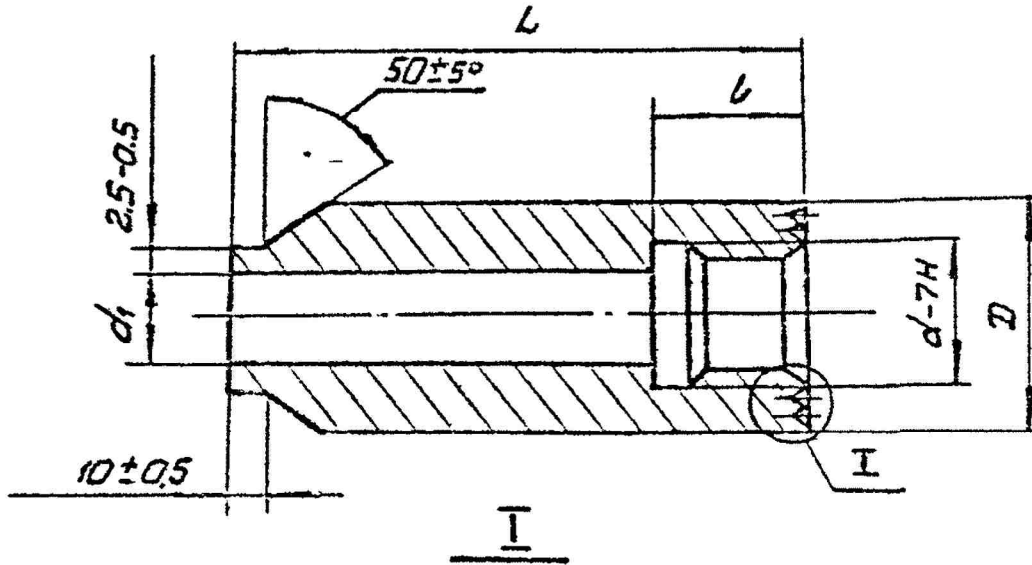
Код ОКП

Б р о н ш к и о к о ш е н н ы е
н а р у д о 20 МПа

BCI-M20xI, 5-I4OT3 экспорт	42 I89I I764
BCI-M22xI, 5-II5YXЛЗ	42 I89I I765
BCI-M22xI, 5-II5T3 экспорт	42 I89I I766
BCI-M22xI, 5-I4OYXЛЗ	42 I89I I767
BCI-M22xI, 5-I4OT3 экспорт	42 I89I I768
BCI-M24xI-II5YXЛЗ	42 I89I I769
BCI-M24xI-II5T3 экспорт	42 I89I I770
BCI-M24xI-I4OYXЛЗ	42 I89I I771
BCI-M24xI-I4OT3 экспорт	42 I89I I772
BCI-M24xI, 5-II5YXЛЗ	42 I89I I773
BCI-M24xI, 5-II5T3 экспорт	42 I89I I774
BCI-M24xI, 5-I4OYXЛЗ	42 I89I I775
BCI-M24xI, 5-I4OT3 экспорт	42 I89I I776
BCI-M27xI, 5-II5YXЛ	42 I89I I777
BCI-M27xI, 5-II5T3 экспорт	42 I89I I778
BCI-M27xI, 5-I4OYXЛЗ	42 I89I I779
BCI-M27xI, 5-I4OT3 экспорт	42 I89I I780
BCI-M27x2-II5YXЛЗ	42 I89I I781
BCI-M27x2-II5T3 экспорт	42 I89I I782
BCI-M27x2-I4OYXЛЗ	42 I89I I783
BCI-M27x2-I4OT3 экспорт	42 I89I I784
BCI-M30xI, 5-II5YXЛЗ	42 I89I I785
BCI-M30xI, 5-II5T3 экспорт	42 I89I I786
BCI-M30xI, 5-I4OYXЛЗ	42 I89I I787
BCI-M30xI, 5-I4OT3 экспорт	42 I89I I788
BCI-M30x2-II5YXЛЗ	42 I89I I789
BCI-M30x2-II5T3 экспорт	42 I89I I790
BCI-M30x2-I4OYXЛЗ	42 I89I I791
BCI-M30x2-I4OT3 экспорт	42 I89I I792
BCI-M33x2-II5YXЛЗ	42 I89I I793
BCI-M33x2-II5T3 экспорт	42 I89I I794
BCI-M33x2-I4OYXЛЗ	42 I89I I795
BCI-M33x2-I4OT3 экспорт	42 I89I I796
BCI-M36xI, 5-II5YXЛЗ	42 I89I I797
BCI-M36xI, 5-II5T3 экспорт	42 I89I I798
BCI-M36xI, 5-I4OYXЛЗ	42 I89I I799
BCI-M36xI, 5-I4OT3 экспорт	42 I89I I800
BCI-M39x2-II5YXЛЗ	42 I89I I801
BCI-M39x2-II5T3 экспорт	42 I89I I802

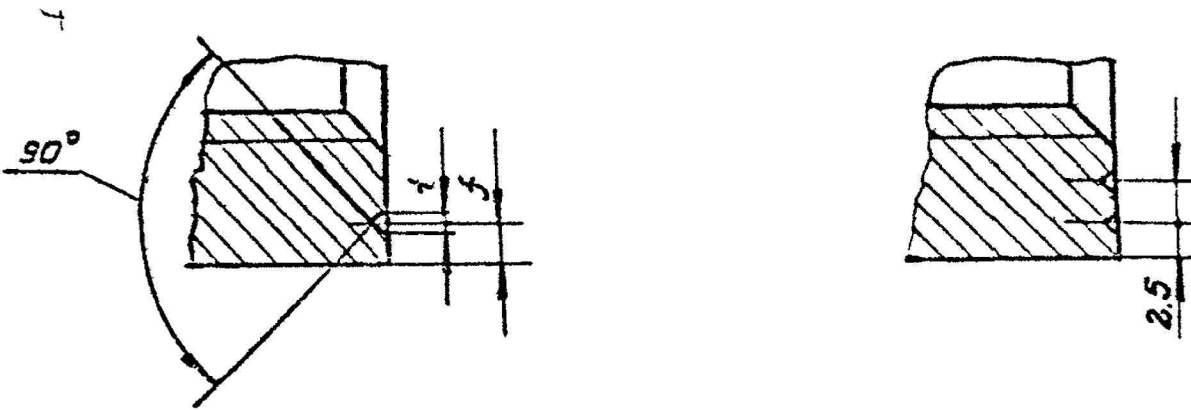
Наименование	Тип	Код ОКП
Бойшкн скошенные на Ру до 20МПа	БС1-М39х2-140УХЛ3	42 1891 1803
	БС1-М39х2-140Т3 экспорт	42 1891 1804
Бойшкн скошенные на Ру до 40 МПа	БС2-М20-115-1УХЛ3	42 1891 1805
	БС2-М20-115-1Т3 экспорт	42 1891 1806
	БС2-М20-140-1УХЛ3	42 1891 1807
	БС2-М20-140-1Т3 экспорт	42 1891 1808
	БС2-М20-115-2УХЛ3	42 1891 1809
	БС2-М20-115-2Т3 экспорт	42 1891 1810
	БС2-М20-140-2УХЛ3	42 1891 1811
	БС2-М20-140-2Т3 экспорт	42 1891 1812
	БС2-М27-115-1УХЛ3	42 1891 1813
	БС2-М27-115-1Т3 экспорт	42 1891 1814
	БС2-М27-140-1УХЛ3	42 1891 1815
	БС2-М27-140-1Т3 экспорт	42 1891 1816
	БС2-М27-115-2УХЛ3	42 1891 1817
	БС2-М27-115-2Т3 экспорт	42 1891 1818
	БС2-М27-140-2УХЛ3	42 1891 1819
	БС2-М27-140-2Т3 экспорт	42 1891 1820
	БС2-М33-115-1УХЛ3	42 1891 1821
	БС2-М33-115-1Т3 экспорт	42 1891 1822
	БС2-М33-140-1УХЛ3	42 1891 1823
	БС2-М33-140-1Т3 экспорт	42 1891 1824
БС2-М33-115-2УХЛ3	42 1891 1825	
БС2-М33-115-2Т3 экспорт	42 1891 1826	
БС2-М33-140-2УХЛ3	42 1891 1827	
БС2-М33-140-2Т3 экспорт	42 1891 1828	
Бойшкн скошенные на Ру до 6,4 МПа	БС3-М20УХЛ3	42 1891 1829
	БС3-М20Т3 экспорт	42 1891 1830

БОБЫШКИ ТИПА БП1



Для резьбы М12х1,5; М18х1,5; М18х2;
М20х1,5; М22х1,5; М24х1; М24х1,5

Для резьбы М27х1,5; М27х2; М30х1,5;
М30х2; М33х2; М36х1,5; М39х2



Размеры, мм

Типоразмер	Диаметр, резьбы, d	D	d ₁	L	l	f	Масса, кг
БП1-М12х1,5-55	М12х1,5	22	10,5	55	17	2,5	0,10
БП1-М18х1,5-55	М18х1,5	30	16,5	100	24	3,0	0,17
БП1-М18х1,5-100							0,36
БП1-М18х2-55	М18х2	30	16,0	55	24	3,0	0,17
БП1-М18х2-100				100			0,36

Изм. №	Лист	№ докум.	Полн.	Дата
Изм. №	Лист	№ докум.	Полн.	Дата

ТУ 36-1097-85

Лист
21

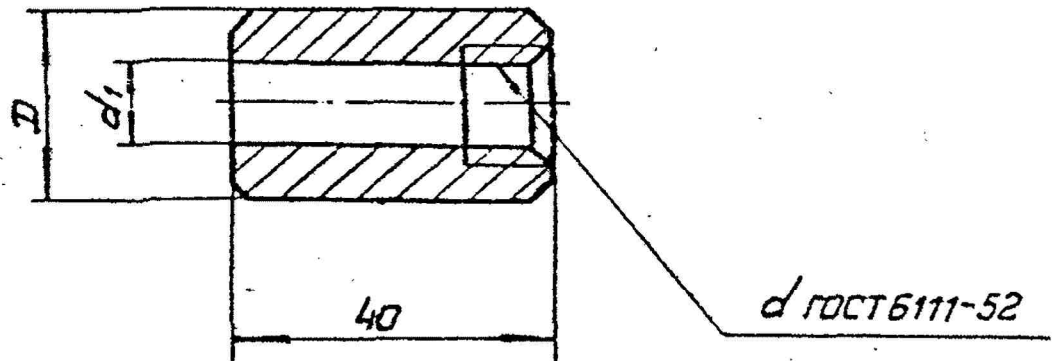
Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	d _r	L	l	f	Масса, кг
БП1 - М20x1,5 - 55	М20x1,5	32	18,5	55	24	3,0	0,18
БП1 - М20x1,5 - 100				100			0,37
БП1 - М22x1,5 - 55	М22x1,5	34	20,5	55	32	2,5	0,20
БП1 - М22x1,5 - 100				100			0,40
БП1 - М24x1 - 55	М24x1	36	23,0	55	32	2,5	0,20
БП1 - М24x1,5 - 55	М24x1,5		22,5				0,20
БП1 - М27x1,5 - 55	М27x1,5	42	25,5	100	32	2,5	0,30
БП1 - М27x2 - 55	М27x2		25,0				0,29
БП1 - М27x2 - 100							
БП1 - М30x1,5 - 55	М30x1,5	45	28,5	55	32	2,5	0,32
БП1 - М30x2 - 55	М30x2		28,0	0,32			
БП1 - М30x2 - 100					100		
БП1 - М33x2 - 55	М33x2	48	31,0	55	32	2,5	0,34
БП1 - М33x2 - 100				100			0,72
БП1 - М36x1,5 - 55	М36x1,5	52	34,5	55	32	2,5	0,40
БП1 - М39x2 - 55	М39x2	53	37,0				
БП1 - М39x2 - 100							100

Пример условного обозначения:

Бобышка БП1-М12x1,5-55 УЛЗ ТУ36-1097-85

№ п. в кат.	Полн. в кат.	№ завод. шп.	№ инв.	№ ящик	Полн. в ящик

БОБЫШКИ ТИПА БК



Размеры, мм

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	d_1	Масса, кг
БК ^{1/2} "	К ^{1/2} "	32	17.5	0,173
БК ^{1/4} "	К ^{1/4} "	25	10,7	0,124

Пример условного обозначения:

"Бобышка БК^{1/2}" УХЛЗ ТУ36-1097-85"

Имя, № инст.	Подп. и дата	Имя, № публ.	Подп. и дата
Имя, № инст.	Подп. и дата	Имя, № публ.	Подп. и дата

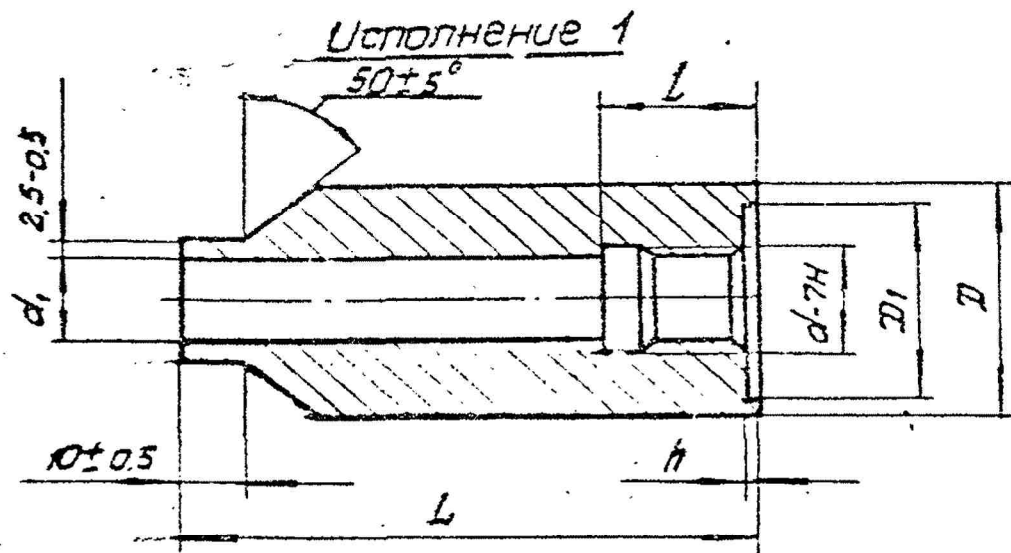
Имя, № инст.	Подп. и дата	Имя, № публ.	Подп. и дата

ТУ 36-1097-85

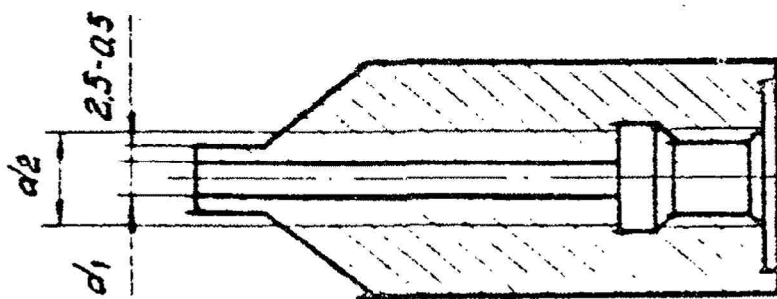
Лист

23

БОБЫШКИ ТИПА БП2



Исполнение 2
Остальное - см. исполнение 1



Размеры, мм

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	D ₁	d ₁	d ₂	L	L	h	Угол- ремня	Вд- лант	Масса, кг.
БП2-М20-50-2-1	М20x1,5	32	25	8,0	17	50	19	25	2	1	0,21
БП2-М20-100-2-1						100					0,50
БП2-М20-50-1-1				50	0,19						
БП2-М20-100-1-1				100	0,42						
БП2-М20-60-2-2		38	33	8,0	17	60	24	25	2	2	0,37
БП2-М20-100-2-2						100					0,77
БП2-М20-50-1-2				50	0,33						
БП2-М20-100-1-2				100	0,60						

Пример условного обозначения:

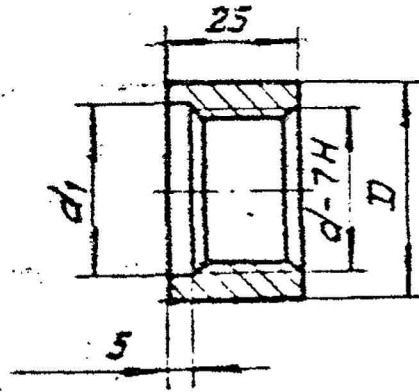
"Бобышка БП2-М20-50-2-1 УХЛ3 ТУ36-1097-85

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	D ₁	d ₁	d ₂	L	l	h	Усло- нение	Во- здуш- ный	Масса, кг.	
БП2 - М27 - 50 - 2 - 1	М27 x 2	42	33.0	15.0	24	50	22	3.0	2	1	0.34	
БП2 - М27 - 100 - 2 - 1						100					0.80	
БП2 - М27 - 50 - 1 - 1				50	0.31							
БП2 - М27 - 100 - 1 - 1				100	0.68							
БП2 - М27 - 60 - 2 - 2		48	43.0	15.0	24	60	32	2.5	2		2	0.54
БП2 - М27 - 100 - 2 - 2						100						1.05
БП2 - М27 - 60 - 1 - 2				60	0.49							
БП2 - М27 - 100 - 1 - 2				100	0.90							
БП2 - М33 - 50 - 2 - 1	М33 x 2	48	40.0	21.0	30	50	24	3.0	2	1	0.42	
БП2 - М33 - 100 - 2 - 1						100					0.99	
БП2 - М33 - 50 - 1 - 1				50	0.42							
БП2 - М33 - 100 - 1 - 1				100	0.85							
БП2 - М33 - 60 - 2 - 2		56	49.0	21.0	30	60	32	2.5	2		2	0.70
БП2 - М33 - 100 - 2 - 2						100						1.36
БП2 - М33 - 60 - 1 - 2				60	0.70							
БП2 - М33 - 100 - 1 - 2				100	1.15							
БП2 - М39 - 60 - 2 - 2	М39 x 2	65	53.0	27.0	35	60	32	2.5	2	2	0.84	
БП2 - М39 - 100 - 2 - 2						100					1.58	
БП2 - М39 - 60 - 1 - 2				60	0.86							
БП2 - М39 - 100 - 1 - 2				100	1.62							

Изм. № посл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм. Лист	Изм. докум.	Подп.	Дата
-----------	-------------	-------	------

БОБЫШКИ ТИПА БПЗ



Размеры, мм

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	d_1	Масса, кг.
БПЗ - М12	М12 x 1,5	24	12,7	0,067
БПЗ - М20	М20 x 1,5	32	21,0	0,100
БПЗ - М27	М27 x 2	40	28,0	0,135
БПЗ - М33	М33 x 2	45	34,0	0,145

Пример условного обозначения:

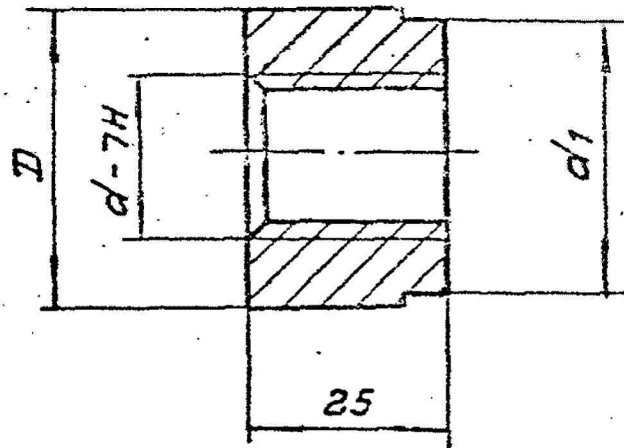
Бобышка БПЗ-М12 УЛНЗ ТУ36-1097-85

Имя, Ф. И. О.	Подпись	Дата

ТУ36-1097-85

Лист
25

БОБЫШКИ ТИПА БП4



Размеры, мм

Типоразмер	Диаметр, резьбы, d'	D	d_1	Масса, кг.
БП4-М18x1,5	М 18 x 1,5	26	24	0,053
БП4-М18x2	М 18 x 2			
БП4-М20x1,5	М 20 x 1,5	28	26	0,059
БП4-М22x1,5	М 22 x 1,5	30	28	0,064
БП4-М24x1	М 24 x 1	32	30	0,069
БП4-М27x2	М 27 x 2	35	33	0,076
БП4-М33x2	М 33 x 2	41	39	0,090
БП4-М36x1,5	М 36 x 1,5	44	42	0,097

Пример условного обозначения:

"Бобышка БП4-М18x1,5 УХЛЗ ТУ36-1097-85"

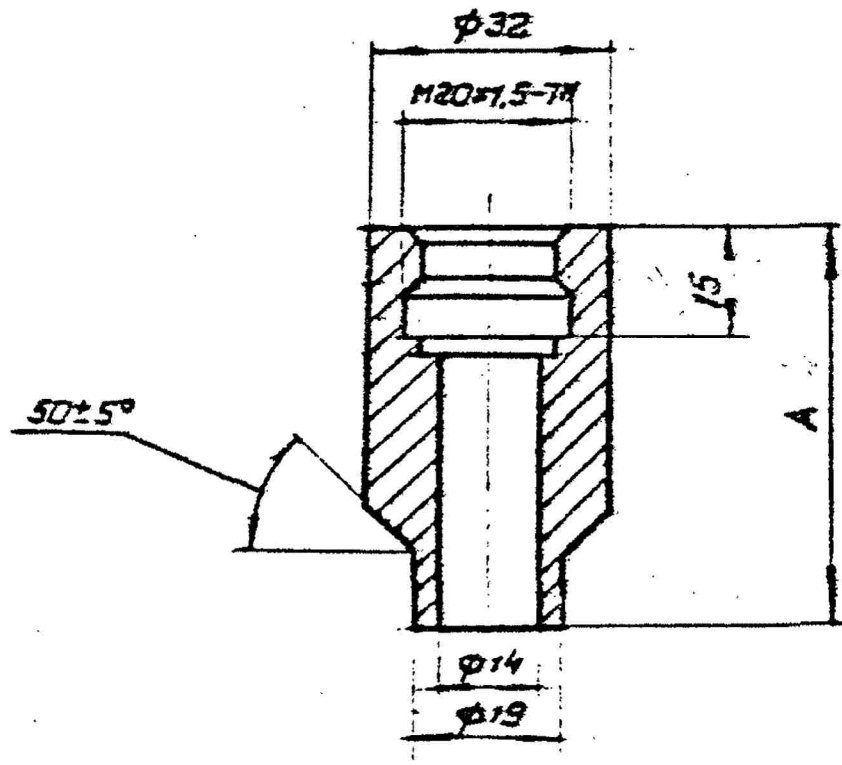
ТУ36-1097-85

Лист

27

№ лист. Из докум. Подп. Дата

БОБЫШКИ ТИПА БП5



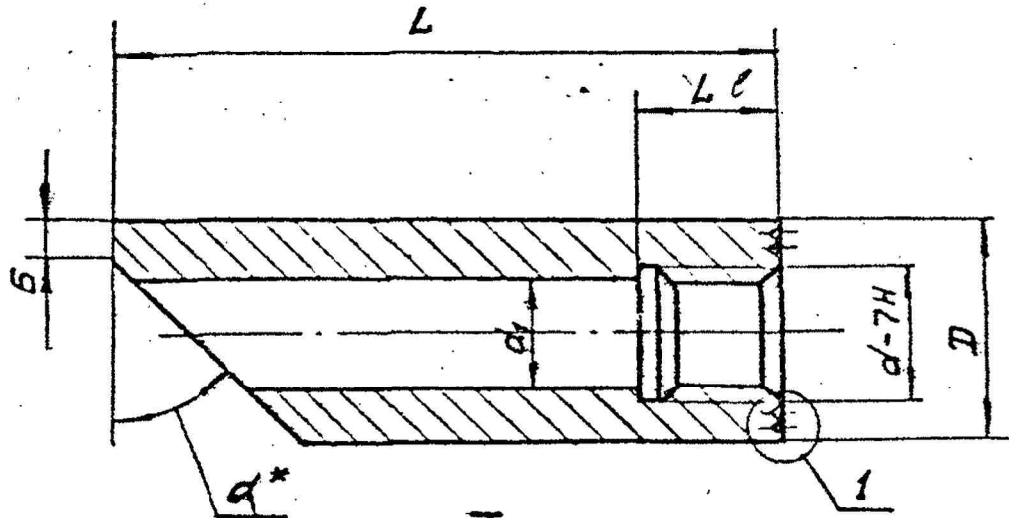
Типоразмер	L, мм	Масса, кг.
БП5-М20-55	55	0,23
БП5-М20-100	100	0,48

Пример условного обозначения:

Бобышка БП5-М20-55 УХЛ3 ТУ36-1097-85

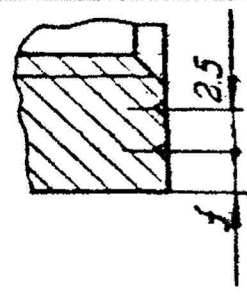
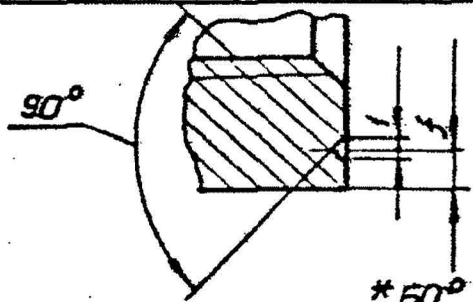
Изм. №	Дата	Исполн.	Провер.	Инж. №	Лист

БОБЫШКИ ТИПА БС1



Для резьбы М18х1,5; М18х2;
М20х1,5; М22х1,5; М24х1; М24х1,5

Для резьбы М27х1,5; М27х2; М30х1,5;
М30х2; М33х2; М36х1,5; М39х2



* 60° для L = 140 мм
45° для L = 115 мм

Размеры, мм

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	d ₁	L	L _c	f	Масса, кг.
БС1-М18х1,5-115	М18х1,5	30	16,5	115	24	3,0	0,36
БС1-М18х1,5-140				140			0,40
БС1-М18х2-115	М18х2		115	2,5		0,36	
БС1-М18х2-140			140			0,40	
БС1-М20х1,5-115	М20х1,5	32	18,5	115	2,5	0,39	
БС1-М20х1,5-140				140		0,44	
БС1-М22х1,5-115	М22х1,5	34	20,5	115	3,0	0,42	
БС1-М22х1,5-140				140		0,48	

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	d ₁	L	L	f	Момент кг.
БС1-М24 x 1 -115	М24 x 1	36	23,0	115	24	3,0	0,44
БС1-М24 x 1 -140				140			0,50
БС1-М24 x 1,5-115	М24 x 1,5	36	22,5	115	24	3,0	0,44
БС1-М24 x 1,5-140				140			0,50
БС1-М27 x 1,5 -115	М27 x 1,5	42	25,5	115	32	2,5	0,65
БС1-М27 x 1,5 -140				140			0,72
БС1-М27 x 2 -115	М27 x 2	42	25,0	115	32	3,0	0,65
БС1-М27 x 2 -140				140			0,72
БС1-М30 x 1,5-115	М30 x 1,5	45	28,5	115	32	2,5	0,69
БС1-М30 x 1,5-140				140			0,79
БС1-М30 x 2-115	М30 x 2	45	28,0	115	32	2,5	0,69
БС1-М30 x 2-140				140			0,79
БС1-М33 x 2-115	М33 x 2	48	31,0	115	32	2,5	0,76
БС1-М33 x 2-140				140			0,70
БС1-М36 x 1,5-115	М36 x 1,5	52	34,5	115	32	2,5	0,86
БС1-М36 x 1,5-140				140			0,98
БС1-М39 x 2 115	М39 x 2	53	37,0	115	32	2,5	0,82
БС1-М39 x 2-140				140			0,88

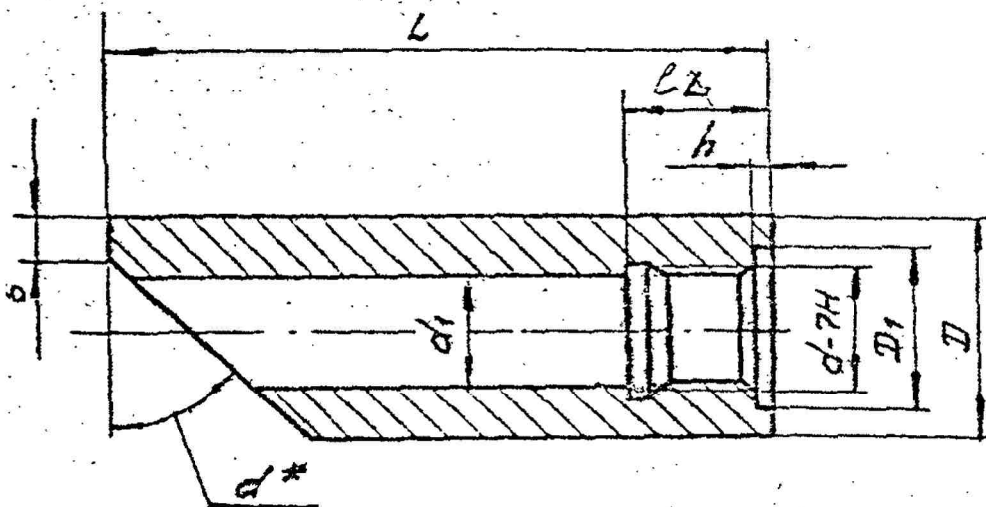
0,70

0,76

Пример условного обозначения:

"Бобышка БС1-М18x1,5-115 УХЛЗ ТУ36-1097-85"

БОБЫШКИ ТИПА БС2



* 60° для L = 140 мм.
45° для L = 115 мм.

РАЗМЕРЫ, мм

Типоразмер	Диаметр резьбы, d	D	D ₁	d ₁	L	L ₂	h	Количество	Масса, кг
БС2 - М20 - 115 - 1	М20 x 1.5	32	26	18.5	115	19	2.5	1	0.44
БС2 - М20 - 140 - 1					140				0.50
БС2 - М20 - 115 - 2		38	33		115	24		2	0.6
БС2 - М20 - 140 - 2					140				0.71
БС2 - М27 - 115 - 1	М27 x 2	42	33	25.5	115	22	3.0	1	0.71
БС2 - М27 - 140 - 1					140				0.82
БС2 - М27 - 115 - 2		48	43		115	32		2	0.93
БС2 - М27 - 140 - 2					140				1.07
БС2 - М33 - 115 - 1	М33 x 2	48	40	31.5	115	24	3.0	1	0.88
БС2 - М33 - 140 - 1					140				1.01
БС2 - М33 - 115 - 2		55	49		115	32		2	1.20
БС2 - М33 - 140 - 2					140				1.38

Пример условного обозначения:

"Бобышка БС2-М20-115-1 УХЛ3 ТУ36-1097-85"

ТУ36-1097-85

Лист 31

Изд. Лист № докум. Подп. Дата

Копировал

УДЕЛЬНАЯ МАТЕРИАЛОЕМКОСТЬ БОБЫШЕК

Тип бобышки	Удельная материалоемк. кг/МПа	Тип бобышки	Удельная материалоемк. кг/МПа
БП1-М12х1, 5-55	0,0050	БП2-М27-100-2-2	0,0263
БП1-М18х1, 5-55	0,0085	БП2-М27-60-1-2	0,0123
БП1-М18х1, 5-100	0,0180	БП2-М27-100-1-2	0,0225
БП1-М18х2-55	0,0085	БП2-М33-50-2-1	0,0105
БП1-М18х2-100	0,0180	БП2-М33-100-2-1	0,0248
БП1-М20х1, 5-55	0,0090	БП2-М33-50-1-1	0,0105
БП1-М20х1, 5-100	0,0185	БП2-М33-100-1-1	0,0213
БП1-М22х1, 5-55	0,0100	БП2-М33-60-2-2	0,0175
БП1-М22х1, 5-100	0,0200	БП2-М33-100-2-2	0,0340
БП1-М24х1-55	0,0100	БП2-М33-60-1-2	0,0175
БП1-М24х1, 5-55	0,0100	БП2-М33-100-1-2	0,0290
БП1-М27х1, 5-55	0,0150	БП2-М39-60-2-2	0,0210
БП1-М27х2-55	0,0145	БП2-М39-100-2-2	0,0395
БП1-М27х2-100	0,0300	БП2-М39-60-1-2	0,0215
БП1-М30х1, 5-55	0,0160	БП2-М39-100-1-2	0,0405
БП1-М30х2-55	0,0160	БП3-М12	0,6700
БП1-М30х2-100	0,0330	БП3-М20	1,0000
БП1-М33х2-55	0,0170	БП3-М27	1,3500
БП1-М33х2-100	0,0360	БП3-М33	1,4500
БП1-М36х1, 5-55	0,0200	БП4-М18х1,5	0,0883
БП1-М39х2-55	0,0185	БП4-М18х2	0,0883
БП1-М39х2-100	0,0380	БП4-М20х1,5	0,0983
БП2-М20-50-2-1	0,0053	БП4-М22х1,5	0,1050
БП2-М20-100-2-1	0,0125	БП4-М24х1	0,1150
БП2-М20-50-1-1	0,0048	БП4-М27х2	0,1267
БП2-М20-100-1-1	0,0105	БП4-М33х2	0,1500
БП2-М20-60-2-2	0,0093	БП4-М36х1,5	0,1617
БП2-М20-100-2-2	0,0178	БП5-М20-55	0,0359
БП2-М20-60-1-2	0,0083	БП5-М20-100	0,0750
БП2-М20-100-1-2	0,0150	БС1-М18-1,5-П15	0,0180
БП2-М27-50-2-1	0,0085	БС1-М18х1,5-140	0,0200
БП2-М27-100-2-1	0,0200	БС1-М18х2-П15	0,0180
БП2-М27-50-1-1	0,0078	БС1-М18х2-140	0,0200
БП2-М27-100-1-1	0,0170	БС1-М20х1,5-П15	0,0195
БП2-М27-60-2-2	0,0135	БС1-С20х1,5-140	0,0220

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

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

Тип болышки	Удельная материалоемк. кг/МПа	Тип болышки	Удельная материалоемк. кг/МПа
BCI-M22xI,5-II5	0,0210		
BCI-M22xI,5-I40	0,0240		
BCI-M24xI-II5	0,0220		
BCI-M24xI-I40	0,0250		
BCI-M24xI,5-II5	0,0220		
BCI-M24xI,5-I40	0,0250		
BCI-M27xI,5-II5	0,0325		
BCI-M27xI,5-I40	0,0360		
BCI-M27x2-II5	0,0325		
BCI-M27x2-I40	0,0360		
BCI-M30xI,5-II5	0,0345		
BCI-M30xI,5-I40	0,0395		
BCI-M30x2-II5	0,0345		
BCI-M30x2-I40	0,0395		
BCI-M33x2-II5	0,0380		
BCI-M33x2-I40	0,0350		
BCI-M36xI,5-II5	0,0430		
BCI-M36xI,5-I40	0,0490		
BCI-M39x2-II5	0,0410		
BCI-M39x2-I40	0,0440		
BC2-M20-II5-I	0,0110		
BC2-M20-I40-I	0,0125		
BC2-M20-II5-2	0,0155		
BC2-M20-I40-2	0,0178		
BC2-M27-II5-I	0,0178		
BC2-M27-I40-I	0,0205		
BC2-M27-II5-2	0,0233		
BC2-M27-I40-2	0,0268		
BC2-M33-II5-I	0,0220		
BC2-M33-I40-I	0,0253		
BC2-M33-II5-2	0,0300		
BC2-M33-I40-2	0,0305		
BC3-M20	0,0812		
БК1/2"	0,0087		
БК1/4"	0,0062		

Исполнение в соответствии с требованиями

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ,
НЕОБХОДИМОГО ДЛЯ КОНТРОЛЯ БОБЫШЕК

Наименование	Характеристики
Штангенциркуль ШЦ-П-1-250-0,05 ГОСТ 166-80	Предел измерения 0-250 мм с отчетом по нониусу 0,05 мм
Камера шкафная КТХ	Предел воспроизводимых температур + 155°C и минус 70°C
Камера шкафная КТХВ	Воспроизведение относительной влажности с верхним пределом 98% при температуре от + 20°C до + 50°C
Гидравлический стенд Весы товарные ГОСТ 23676-79 ГОСТ 23711-79	
Пробки резьбовые со вставками двусторонние диаметром от 2 до 50 мм. Конструкция и основные размеры.	пробка 822I-3054 7H пробка 822I-3076 7H пробка 822I-3075 7H пробка 822I-3082 7H пробка 822I-3087 7H пробка 822I-3095 7H пробка 822I-3094 7H пробка 822I-3103 7H пробка 822I-3112-7H пробка 822I-3111 7H пробка 822I-3127 7H пробка 822I-3088 7H пробка 822I-3119 7H пробка 822I-3132 7H Пробки двусторонние резьбовые пробка 8225-0304 кл В

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

Наименование

Характеристики

вне со вставками для трубной шпильки
 цилиндрической резьбы диаметром от
 1/16" до 1 1/2".

пробка 8225-0306 кл.В

пробка 8225-0308 кл.В

пробка 8225-0312 кл.В

Конструкция и основные размеры

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

Исполн.	Подпись и дата
Провер.	
Контр. инж.	
Исполн.	
Исполн.	

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 условия.
ГОСТ 9.073-77	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Виды, ряды толщин и обозначения.
ГОСТ 9.301-78	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования.
ГОСТ 9.303-84	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору.
ГОСТ 166-80	Штангенциркули. Технические условия.
СТ СЭВ 182-75	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.
ГОСТ 356-80	Арматура и детали трубопроводов. Давления условные, пробные и рабочие. Ряды.
ГОСТ 2789-73	Шероховатости поверхности. Параметры и характеристики.
ГОСТ 2991-76	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг.
ГОСТ 6111-52	Резьба коническая дюймовая с углом профиля 60°.
ГОСТ 6357-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая.
ГОСТ 8828-75	Бумага двухслойная упаковочная. Общие технические условия.
ГОСТ 9378-75	Образцы шероховатости поверхности (сравнения).

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

Технические требования.

ГОСТ 10549-80

Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски.

ГОСТ 14192-77

Маркировка грузов.

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 16093-81

Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.

ГОСТ 16962-71

Изделия электронной техники и электротехники. Механические и климатические воздействия. требования и методы испытаний.

ГОСТ 17758-72

Пробки резьбовые со вставками двусторонние диаметром от 2 до 50 мм. Конструкции и основные размеры.

ГОСТ 18924-73

Пробки двусторонние резьбовые со вставками для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 1/16" до 1 1/2". Конструкция и основные размеры.

ГОСТ 23170-78

Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования.

ГОСТ 23216-78

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

ГОСТ 23676-79

Весы для статического взвешивания. Пределы взвешивания. Метрологические параметры.

ГОСТ 23711-79

Весы для статического взвешивания. Общие технические требования.

ГОСТ 24634-81

Ящики деревянные для продукции, поставляемой для экспорта. Общие технические условия.

ОСТ 36-6-83

Система разработки и постановки продукции на производство. Изделия для монтажных и специальных строительных работ.

"Правила перевозки автомобильным транспортом" Министерства автомобильного транспорта РСФСР, изд. 1979 г.

"Правила перевозки грузов МПС" часть I, изд. 1983 г.

"Правила перевозки грузов", Минречфлота РСФСР изд. 1977 г.

"Правила безопасности морской перевозки генеральных грузов", Минморфлота.

"Руководство по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР, 1979 г.

"Положение о порядке составления, оформления, рассылки технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта" от 29 декабря 1979 г. Минвнешторга.

"Условия поставки товаров для экспорта", утвержденные постановлением Совета Министров СССР от 17 сентября 1980 г. № 804.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Июн.	Дата

ТУ36-1097-85

