

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТОВАРЫ ПРОИЗВОДСТВА
ПРЕДПРИЯТИЙ ЭССР

«ЭСТКУЛЬТТОРГ» МИНИСТЕРСТВА ТОРГОВЛИ
ЭСТОНСКОЙ ССР
ТАЛЛИН 1963 г.

1А-10735

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
НА
ТОВАРЫ ПРОИЗВОДСТВА
ПРЕДПРИЯТИЙ ЭССР

«ЭСТКУЛЬТТОРГ» МИНИСТЕРСТВА ТОРГОВЛИ
ЭСТОНСКОЙ ССР
ТАЛЛИН 1963 г.

Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu

176982

ARHIIVKOGU

УТВЕРЖДАЮ

(Л. ВИХВЕЛИН)

Нач. Управления промстрой-
материалов СНХ ЭССР

Управление промстрой- материалов СНХ ЭССР	Техническое описание	ТО-178-63
	Комплект детских песочных форм «Номер» арт. 206	к Эст. респуб. техн. условиям 815-60

1. Настоящее техническое описание действительно на комплект песочных форм «Номер» артикул 206, изготовленных из полистирола.

2. Комплект песочных форм «Номер» предназначен для игры маленьким детям.

3. Комплект песочных форм состоит из светлотоновых форм, на которых цифры от 0 до 9 (включительно), а также знаки плюс, минус и равняется.

4. Размеры песочных форм:
длина 85 1 мм.
ширина (в зависимости от формы) 37 до 67 — 1 мм
высота 18 1 мм.
толщина стен 1 0,5 мм.

5. Песочные формы по своей конфигурации и размерам должны соответствовать эталонам утвержденным Советом экспертов при Постоянном павильоне Эстонского филиала наилучших образцов товаров народного потребления.

6. Песочные формы упакованы в полиэтиленовые мешочки.

7. Комплект песочных форм «Номер» должны соответствовать предписанию № 334-60 Главной санитарной инспекции Союза ССР.

8. В части всех других требований комплект песочных форм «Номер» должен соответствовать Эст. Республ. Т. У. 815-60.

(Х. Калда)

Гл. инженер завода «Эстопласт»

СОГЛАСОВАНО

(Х. ВАСК)

Директор Эстонского филиала
Постоянного павильона наилучших
образцов товаров народного
потребления

27 декабря 1962 г.

СОГЛАСОВАНО

(Л. МААЗИК)

Главный государственный
санитарный инспектор ЭССР
25 декабря 1962 г.

Срок введения
в действие 1 февраля
1963 г.

УТВЕРЖДАЮ

(Л. ВИХВЕЛИН)

Зам. начальника Управления
промышленности строительных
материалов СНХ ЭССР

21 августа 1961 г.

СНХ ЭССР Управление промышлен- ности строительных материалов завод пластмассовых изделий «Эстопласт»	Техническое описание	ТО 125-61
	Настольная игра «Пять фигурок в ряд» арт. 205	к ЭРТУ 815-60

1. Настоящее техническое описание распространяется на настольную игру «Пять фигурок в ряд» арт. 205, выполняемую по чертежу 205-00-00.

2. Настольная игра «Пять фигурок в ряд» предназначена для детей школьного возраста.

3. Настольная игра «Пять фигурок в ряд» состоит из пластмассовой игральной доски и 96 разноцветных пластмассовых фигурок: 24 красных, 24 зеленых, 24 цвета слоновой кости и 24 синих.

4. Игральная доска изготавливается из термопластических пластмасс: полистирола, капрона и др.

5. Размеры игральной доски и допустимые отклонения в мм:

длина 235 ± 2
ширина 235 ± 2
толщина 10 ± 1

6. Пластмассовая игральная доска имеет 196 отверстий диаметром 7 мм, куда ставятся фигурки.

7. По форме и размерам настольная игра «Пять фигурок в ряд» должна соответствовать черт. 205-00-00 и 205-00-01.

По всем остальным показателям настольная игра должна соответствовать требованиям ЭРТУ-815-60.

СОГЛАСОВАНО

(Х. ВАСК)

Директор Эст. Филиала
Постоянного Павильона Лучших
Образцов Товаров Широкого
Потребления Всесоюзной
Торговой Палаты
12 августа 1961 г.

СОГЛАСОВАНО

с Глав. ГСИ ЭССР
И. О. Глав. ГСИ
(СИМСОН)

СОГЛАСОВАНО
(Х. ВАСК)

Директор Эст. филиала
Постоянного павильона лучших
образцов товаров широкого
потребления Всесоюзной
торговой палаты
15 декабря 1959 г.

УТВЕРЖДАЮ
(Л. ВИХВЕЛИН)

Заместитель начальника
Управления промстройматериалов
СНХ ЭССР
19 декабря 1959 г.

СНХ ЭССР Управление Промстрой- материалов	Временные технические условия	ВТУ ЭСНХ 348-59
Утверждены 19 декабря 1959 г.	Игрушки детские Лампа, арт. 202, и 203	Группа

Настоящие временные технические условия распростра-
няются на лампы «Торшер», арт. 203 и «Лампа настольная»,
арт. 202.

Лампы предусматриваются в качестве игрушек для детей
дошкольного возраста.

Лампа состоит из основания, прессованного из пластмассы
светлого тона, выключателя, ножки и гофрированного бумаж-
ного абажура.

В качестве источника света для ламп используется лам-
почка карманного фонаря, а в качестве источника энергии —
батарейка карманного фонаря.

Внесены заводом пластмассовых изделий «Эстопласт»	Согласованы с Эст. филиалом Постоянного павильона лучших образцов товаров широкого потребления Всесоюзной торговой палаты	Срок введения 19 декабря 1959 г. Срок действия 19 июня 1961 г.
---	---	---

1. Лампы изготавливаются следующих размеров:

	Высота мм	Наибольший диам. мм
1. «Лампа настольная», арт. 202	285	165
2. Ломпа «торшер», арт. 203	620	165

I. Технические требования

2. По форме и выработке лампы должны соответствовать эталону Эст. филиала Постоянного павильона лучших образцов товаров широкого потребления Всесоюзной торговой палаты.

3. Лампы должны соответствовать требованиям санитарных правил № 122-53 Государственной главной инспекции.

II. Условия приемки и методы испытания

4. Завод-изготовитель должен обеспечить соответствие выпускаемых ламп требованиям настоящих временных технических условий.

5. Лампы предъявляются к приемке партиями. Размер партии определяется по договоренности сторон.

Каждая партия должна состоять из ламп одного артикула.

6. Лампы выпускаются заводом без лампочек и батареек.

Примечание: По договоренности с потребителем, лампы можно выпускать в комплекте с батарейками и лампочками.

7. Каждая партия выпускаемых с завода ламп должна быть снабжена удостоверением о качестве, включающим:

- наименование организации-изготовителя;
- наименование и адрес завода-изготовителя;
- название изделия и артикул;
- количество изделий в партии;
- номер партии;
- дата выпуска изделий;
- запись: «Лампы проверены и соответствуют ВТУ ЭСНХ 348-59».

8. Потребитель имеет право контролировать соответствие ламп требованиям настоящих временных технических условий, руководствуясь при этом приведенными ниже правилами отбора проб и методами испытаний.

9. От предъявленной к приемке партии ламп отбирают для проверки 3% изделий. В случае малых партий для проверки отбирают не меньше, чем 10 шт. ламп.

Если в результате проверки выяснится, что хотя бы одна лампа не отвечает требованиям настоящих временных технических условий, то производят повторную проверку удвоенного количества ламп.

Если в результате повторной проверки выяснится, что хотя бы одна лампа не соответствует требованиям настоящих временных технических условий, то вся партия забраковывается и может быть снова предъявлена к приемке только после проверки каждого изделия в отдельности.

10. Осмотр внешнего вида ламп производится без применения увеличительных приборов.

Примечание: На декорированных видимых поверхностях лампы допускаются микродефекты, различаемые невооруженным глазом на расстоянии не более 1 метра.

III. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование

11. Каждая лампа упаковывается в художественно оформленную картонную коробку.

12. Каждая картонная коробка должна быть снабжена этикеткой, в которой отмечается:

- а) наименование организации-изготовителя,
- б) наименование и адрес завода-изготовителя,
- в) название изделия и артикул,
- г) номер упаковщика,
- д) ВТУ ЭСНХ 348-59.

13. Каждая лампа должна быть снабжена товарным знаком завода-изготовителя и датой выпуска.

14. Лампы складироваться в сухих помещениях упакованными в картонные коробки.

15. При передаче торгующим организациям или транспортировании за пределы города, упакованные в картонные коробки лампы укладываются в сухие деревянные ящики весом брутто не более 50 кг.

16. В случае железнодорожного транспорта перевозка ламп осуществляется в крытых вагонах (уложенными в деревянные ящики) или контейнерах. В случае автогужевого транспорта — укрываются брезентом.

СОГЛАСОВАНО
(Х. ВАСК)

Директор Эст. филиала
Постоянного павильона
лучших образцов товаров
широкого потребления
Всесоюзной торговой
палаты
23 ноября 1959 г.

УТВЕРЖДАЮ
(Л. ВИХВЕЛИН)

Зам. начальника Управления
промстройматериалов СНХ ЭССР
24 ноября 1959 г.

СНХ ЭССР Управление промышлен- ности строительных материалов	Временные технические условия	ВТУ ЭСНХ 321-59
Утверждены 24 ноября 1959 г.	Игрушка детская «Цветочная мозаика», арт. 201	Группа Л-25

Настоящие временные технические условия распростра-
няются на пластмассовую детскую игрушку «Цветочная мо-
заика» арт. 201.

«Цветочная мозаика» состоит из основания, прессован-
ного из пластмассы светлого тона, размерами: длина $288 \pm$
 ± 2 мм, ширина 288 ± 2 мм; толщина 8 ± 1 мм и 60-ти штук
пластмассовых цветкообразных фигурок.

Фигурки выполнены четырех цветных тонов. Пластмассо-
вое основание имеет 437 шт. квадратных отверстий, в кото-
рые вставляются фигурки для получения желаемого мозаич-
ного рисунка.

Внесены заводом пластмассовых изделий «Эстопласт»	Согласованы с Эст. филиалом Постоян- ного павильона лучших образцов товаров широкого потребления Всесоюзной торговой палаты	Срок введения 25 ноября 1959 г. Срок действия 25 мая 1961
---	---	--

I. Технические требования

1. Детская игрушка «Цветочная мозаика» изготавливается из полистирола, капрона или из другой пластмассы.

2. Пластмасса, применяемая для изготовления игрушки «Цветочная мозаика», должна быть светлых тонов. Цветные тона не нормируются эталоном.

3. По форме и размерам «Цветочная мозаика» должна отвечать производственному образцу-эталону, утвержденному Советом экспертов Постоянного павильона лучших образцов товаров широкого потребления Всесоюзной торговой палаты.

4. Игрушка изготавливается в соответствии с требованиями санитарных правил № 122-53 Государственной главной инспекции СССР.

5. Детали игрушки «Цветочная мозаика» не должны иметь острых выступов.

6. Фигурки должны входить в отверстие основания при легком нажиме.

II. Условия приемки и методы контроля

7. Завод-изготовитель должен обеспечить соответствие всех выпускаемых «Цветочных мозаик» требованиям настоящих временных технических условий.

8. К приемке игрушки предъявляются партии. Размер партии устанавливается по договоренности сторон.

9. Каждая выпускаемая заводом партия игрушек должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес завода-изготовителя;
- в) название изделия и артикул;
- г) количество изделий в партии;
- д) номер партии;
- е) дата отправки изделий;
- ж) запись: «Цветочная мозаика проверена и соответствует ВТУ ЭСНХ 321-59».

10. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия игрушек требованиям настоящих временных технических условий, руководствуясь при этом при-

веденными ниже правилами отбора проб и методами испытаний.

11. Для контрольной проверки отбирают 3% игрушек от предъявленной к приемке партии, но не менее 10 шт. игрушек в случае малых партий.

Если при проверке выяснится, что хотя бы одна игрушка не соответствует требованиям настоящих временных технических условий, то производят повторную проверку удвоенного количества игрушек.

Если при повторной проверке выяснится, что хотя бы одна игрушка не отвечает требованиям настоящих временных технических условий, то вся предъявленная к приемке партия подлежит забракованию.

12. Осмотр игрушек производят без применения увеличительных приборов.

13. Размеры проверяются универсальным измерительным инструментом.

III. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование

14. Каждую игрушку «Цветная мозаика» упаковывают в художественно оформленную картонную коробку.

Каждая коробка должна быть снабжена этикеткой, в которой указывается:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес завода-изготовителя;
- в) название изделий и артикул;
- г) номер упаковки;
- д) «ВТУ ЭСНХ 321-59».

15. При передаче торгующим организациям и при транспортировании за пределы города, игрушки, упакованные в картонные коробки, укладываются в сухие деревянные ящики, весом брутто не более 50 кг.

16. Детские игрушки «Цветочная мозаика» складировать в сухих помещениях, упакованными в картонные коробки.

17. Транспортирование детских игрушек «Цветочная мозаика» осуществляется в крытых вагонах (упакованными в деревянные ящики) или контейнерах. При автогужевом транспорте — накрываются брезентом.

УТВЕРЖДАЮ

(А. ТОЭЛ)

Директор фабрики пластмассовых
изделий «Салво»

сентября 1961 г.

рика пластмассовых изделий «Салво»	Техническое описание	ТО 32-61
	Детский игрушечный комплект — ножи, вилки, ложки	к ЭРТУ 815-60

1. Комплект состоит из 18 частей — по 4 ножа, вилки, ложки и чайные ложки, скобы-держателя и коробки без крышки.

2. Ножи, вилки и ложки изготавливаются из полистирола. Коробка из аминопласта и скоба-держатель из целлулоида или иной пластмассы.

3. Коробка разделена перегородками на четыре части, в которые уложены по видам ножи, вилки и ложки.

4. В обеих сторонах коробки имеется отверстие для крепления скобы-держателя.

5. Скоба-держатель закрепляется в отверстиях коробки при помощи соответствующих разрезов, оставленных в концах скобы.

6. Размеры изделий и допускаемые по ним отклонения:

Наименование	Длина	Ширина	Толщина
Нож	75 ± 2	$8 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Вилка	71 ± 2	$12 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Ложка	73 ± 2	$16 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Чайная ложка	58 ± 1	$13 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Коробка (наружный размер)	80 ± 2	69 ± 2	$2 \pm 0,5$
Скоба-ручка	72 ± 2	15 ± 1	$1 \pm 0,5$
Отверстие для скобы	$8 \pm 0,5$	$3 \pm 0,2$	—

7. Детские игрушечные комплекты упаковываются в отдельности в бумагу и укладываются десятками в картонные коробки, но не более 50 комплектов в одну коробку.

8. По форме и обработке детский игрушечный комплект должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

9. В остальном отношении детский игрушечный комплект должен соответствовать требованиям ЭРТУ 815-60.

УТВЕРЖДАЮ
(А. ТОЭЛ)

Директор фабрики пластмассовых
изделий «Салво»
сентября 1961 г.

Фабрика пластмассовых изделий «Салво»	Техническое описание	ТО 35-61
	Игрушечный комплект «Молодая хозяйка»	к ЭРТУ 815-60

1. Игрушечный комплект состоит из 36 частей — по 6 чашек, блюдец, ложек, чайных ложек, ножей и вилок.

2. Чашки и блюдечки изготавливаются из аминопласта. Ножи, вилки, ложки и чайные ложки из полистирола.

3. Размеры изделий и допускаемые по ним отклонения:

Наименование	Диаметр по наруж- ному краю мм	Высота мм	Длина мм	Ширина мм	Толщина мм
Чашка	41 ± 1	$26 \pm 0,8$	—	—	$1 \pm 0,2$
Блюдечко	64 ± 2	$7 \pm 0,5$	—	—	$1 \pm 0,2$
Нож	—	—	75 ± 2	$8 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Вилка	—	—	71 ± 2	$12 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Ложка	—	—	73 ± 2	$16 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$
Чайная ложка	—	—	58 ± 1	$13 \pm 0,5$	$1,8 \pm 0,2$

4. Изделия прикрепляются покомплектно к картону при помощи сделанных в нем соответствующих разрезов и укладываются в картонную коробку. В каждую коробку укладывается один комплект.

5. По форме и обработке игрушечный комплект должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

6. В остальном отношении игрушечный комплект должен соответствовать требованиям ЭРТУ 815-60.

УТВЕРЖДАЮ

(А. ТОЭЛ)

Директор завода пластмассовых
изделий «Салво»

17 апреля 1961 г.

Завод пластмассовых изделий «Салво»	Техническое описание	ТО 23-61
	Игрушечный автомобиль «Конструктор» из пласт- массы	к ЭРТУ 815-60

1. Детали игрушечного автомобиля «Конструктор» артикул 652 изготавливаются из полистирола или капрона.

2. Игрушечный автомобиль состоит из шести демонтируемых деталей: основной рамы, промежуточной рамы, корпуса, двух колесных пар и шофера. Детали соединяет «шофер» при помощи соединительной ножки, находящейся в нижней части.

Габаритные размеры и допускаемые отклонения игрушечного автомобиля:

длина — $68 \text{ мм} \pm 1 \text{ мм}$

ширина в части корпуса — $18 \text{ мм} \pm 0,5 \text{ мм}$

ширина в части колес — $27 \text{ мм} \pm 0,3 \text{ мм}$

диаметр колес — $9 \text{ мм} \pm 0,3 \text{ мм}$

3. По внешнему виду и размерам игрушечный автомобиль «Конструктор» должен соответствовать утвержденному в установленном порядке образцу-эталону.

4. Все прочие требования по ЭРТУ 815-60.

УТВЕРЖДАЮ
(А. ТОЭЛ)

Директор завода пластмассовых
изделий «Салво»
17 апреля 1961 г.

Завод пластмассовых изделий «Салво»	Техническое описание	ТО 26-61
	Лампа кукольная из пластмассы	к ЭРТУ 815-60

1. Кукольная лампа артикул 708 состоит из двух деталей: ножки и купола.
Купол и ножка соединяются между собой при помощи резьбы.
2. Ножка кукольной лампы изготавливается из капрона или полистирола. Купол из аминопласта или полистирола.
3. Размеры и допускаемые отклонения кукольной лампы:
Высота в смонтированном виде — $68 \text{ мм} \pm 2 \text{ мм}$
Высота купола — $32 \text{ мм} \pm 1,0 \text{ мм}$
Нижний диаметр купола — $45 \text{ мм} \pm 1,5 \text{ мм}$
Верхний диаметр купола — $33 \text{ мм} \pm 1,0 \text{ мм}$
Диаметр основания ножки — $37 \text{ мм} \pm 1,0 \text{ мм}$
Диаметр ножки — $7,5 \text{ мм} \pm 0,5 \text{ мм}$.
4. Резьбовое соединение купола и ножки должно быть согласным и обеспечивать соединение купола и ножки с необходимым напряжением.
5. По внешнему виду и обработке кукольная лампа должна соответствовать утвержденному в установленном порядке образцу-эталону.
6. Все прочие требования по ЭРТУ 815-60.

УТВЕРЖДАЮ

(А. ТОЭЛ)

Директор завода пластмассовых
изделий «Салво»

14 марта 1961 г.

Завод пластмассовых изделий «Салво»	Техническое описание	ТО 17-61
	Летающая крыльчатка, артикул 702	к ЭРТУ 815-60

1. Летающая крыльчатка артикул 702 состоит из крыльчатки и рукоятки для запуска крыльчатки в полет.

2. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям летающие крыльчатки должны соответствовать приложенному чертежу.

3. Летающие крыльчатки изготавливают из одноцветного капрона или окрашиваются в разные цвета.

Детали одной летающей крыльчатки могут быть комплектованы из нескольких между собой гармонирующих расцветок.

4. Ободок крыльчатки должен лежать в одной плоскости и иметь форму правильного круга.

Центры крыльчатки и ободка должны совпадать.

5. Одножильная капроновая нитка должна быть прочно закреплена к катушке и кнопке.

Длина капроновой нитки — не менее 58 см.

Резиновая лента должна обеспечивать полное накручивание вытянутой капроновой нитки на катушку.

7. При запуске крыльчатка должна вращаться без биения.

8. Все прочие требования по ЭРТУ 815-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Управляющий Республиканской
базой Главкультторг
20 июля 1960 года.

(Л. ТАММЕВЯЛИ)
Зам. начальника Управления
легкой промышленности
СНХ ЭССР
22 июля 1960 года

СНХ ЭССР Управления легкой промышленности	Техническое описание	ТО 314-60
Тартуская гребеночная фабрика	Формы песчаные детские, арт. 10/3	к ЭРТУ 815-60

1. Песчаные формы детские арт. 10/3 изготавливаются из полистирола по ТУ 1827-51 методом литья под давлением.

2. Песчаные формы арт. 10/3 изготавливаются в разных окрасках и в трех разных фигурах: № 1 — медведь, № 2 — кошка, № 3 — утка.

3. Основные размеры песчаных форм должны соответствовать следующим требованиям:

	Длина в мм	Ширина в мм	Толщина в мм
№ 1	121±3	76±2	1,3±0,3
	—	—	—
№ 2	125±3	107±2	1,3±0,3
	—	—	—
№ 3	141±3	78±2	1,3±0,3
	—	—	—

4. Песчаные формы арт. 10/3 завертывают в бумагу по одному, а затем укладывают в картонные коробки — в каждую коробку по 25 изделий.

Коробки упаковывают в деревянные ящики — в каждый ящик по 500 изделий.

5. Все прочие требования по ЭРТУ 815-60.

СОГЛАСОВАНО

(печать и подпись)

Заведующий Республиканской
базой оптовой торговли
культурными Эсткультавтом
29 июля 1961 года

УТВЕРЖДАЮ

(печать и подпись)

Зам. начальника Управления
легкой промышленности
СНХ ЭССР
14 августа 1961 года

СНХ ЭССР Управления легкой промышленности	Техническое описание	ТО 914-61 Взамен ТО 6-57 315-60 и 728-61
Тартуская гребеночная фабрика	Погремушки детские, арт. 605/2 и 605/3	ТУ СНХ ЭССР 536-60

1. Погремушки арт. 605/2 и 605/3 изготовляются из отходов галантерейного целлулоида (ГОСТ 428-53) и из галантерейной целлулоидной ленты (ТУ СНХ ЭССР 41-58).

2. Погремушки детские выпускают двух видов:
арт. 605/2 — ручка — образная с тремя шариками
арт. 605/3 — ручка рычаго-образная с двумя шариками.

3. Поверхность шариков погремушек покрывают равномерно растворимыми в спирте красками. Покрытие красками должно быть в светлых тонах, равномерное и блестящее.

4. Основные размеры погремушек арт. 605/2 и 605/3 должны соответствовать следующим требованиям:

№ арт. погремушки	Длина в мм	Ширина в мм	Диаметр шариков в мм	Диаметр арматуры в мм
605/2	150—180	90—100	37—39	3,5—4,5
605/3	110—125	37—39	37—39	8—12

5. Погремушки арт. 605/2 и 605/3 завертывают в бумагу по 2 штуки, а затем укладывают в картонные коробки, в каждую коробку 10 изделий.

6. Все прочие требования по ТУ СНХ ЭССР 536-60.

СОГЛАСОВАНО

(печать и подпись)

Заведующий Республиканской
базой оптовой торговли
культуроварами «Эсткультторг»
28 февраля 1963 года

УТВЕРЖДАЮ

(печать и подпись)

Директор Тартуской гребеночной
фабрики
28 февраля 1963 года

СНХ ЭССР Управления легкой промышленности	Техническое описание	ТО 7-63
Тартуская гребеночная фабрика	Клоун-неваляшка, арт. 553	к ТУ ММХ 112-59

1. Клоун-неваляшка арт. 553 изготавливается из галанте-рейного целлулоида ГОСТ 428-53.

2. Клоун-неваляшка арт. 553 состоит из четырех основных частей: туловища, головы, шапки и носа.

Туловище и голова заклеены из двух полых полушариков. В нижнем полушарике груз (из чугуна, гипса или песок, закрытый целлулоидной крышкой).

Основные детали лица (глаза, нос, рот) нанесены нитро-краской.

3. Диаметр туловища 53-57 мм, головы 36—38 мм. По внешнему виду и обработке неваляшка должна соответствовать утвержденному эталону-образцу.

4. Неваляшки упаковывают в картонные коробки и отде-ляют картонной решеткой.

В каждую коробку по 10 изделий.

5. Все прочие требования по ТУ ММХ 112-59.

СОГЛАСОВАНО

(печать и подпись)

Заведующий Эстонской
Республиканской базой
оптовой торговли «Эсткультиорг»
26 сентября 1962 года

УТВЕРЖДАЮ

(подпись)

Директор Тартуской
гребеночной фабрики
25 сентября 1962 года

СНХ ЭССР Управления легкой промышленности	Техническое описание	ТО 1-62
Тартуская гребеночная фабрика	Детский парусник из полиэтилена, арт. 666	к ЭРТУ 815-60

1. Детский парусник арт. 666 изготавливается из полиэтилена высокого давления (ВТУ МХП 4138-55) или также из самых вторичных методом литья под давлением. Литники удаляют при помощи резания.

2. Детский парусник арт. 666 изготавливается исходя из исходного материала в разных цветах.

3. Основные размеры детского парусника арт. 666 должны соответствовать следующим требованиям в миллиметрах:

№№ п/п.	Название деталей	Длина	Ширина	Высота	Толщина
1	Лодка	112,0	48,0	15,0	1,0
2	Парус	—	100,0	105,0	1,0

4. Детские парусники укладывают по одному в целлофановые мешки, а затем укладывают в картонные коробки — в каждую коробку по 25 штук.

Картонные коробки укладывают в деревянные ящики.

5. Все прочие требования по ТУ СНХ ЭССР 815-60.

СОГЛАСОВАНО
(Б. ВАРВАС)

Член коллегии Министерства
торговли Эстонской ССР
25 сентября 1959 г.

УТВЕРЖДАЮ
(Я. ТЕПАНДИ)

Заместитель министра местного
хозяйства Эстонской ССР
28 сентября 1959 г.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ ММХ 129-59
Утверждены 28 сентября 1959 г.	Куклы прессованные из массы	
	Общие технические условия	Детские игрушки

Настоящие технические условия распространяются на куклы, предназначенные для игры детям дошкольного и школьного возрастов.

I. Технические требования

1. Куклы изготавливаются с прессованными из массы головой, руками и ногами или же целиком прессованными.

Непрессованные части тела изготавливаются из ткани и заполняются набивкой.

Куклы изготавливаются с подвижными или неподвижными глазами и одетыми в одежду.

2. Куклы должны быть изготовлены в соответствии с требованиями санитарных правил по производству и продаже игрушек, утвержденных Министерством здравоохранения СССР 23 февраля 1953 года.

Внесены Таллинским городским промкомбинатом «Лоовтээ»	Согласованы с Госсанинспекцией Министерства здравоохра- нения ЭССР и Министерством торговли ЭССР	Срок введения 10 октября 1959 г.
--	---	-------------------------------------

3. Куклы изготавливаются из следующих материалов:
 - а) прессованные части тела — из древесных опилок или картонной массы;
 - б) непрессованные части тела — набиваются древесными опилками или отходами тканей или ваты;
 - в) волосы — из волокон шелка-сырца или льна или изображенные краской;
 - г) одежда и обувь — из тканей или искусственной кожи.

4. Материалы, применяемые для изготовления кукол, должны соответствовать требованиям действующих стандартов или технических условий.

5. Наружные поверхности прессованных частей тела кукол должны быть гладкими, без царапин, выемок, трещин и расколов.

6. Непосредственные части тела кукол должны быть правильной формы и плотно набитыми, без впадин и ненабитых мест.

7. Прессованные части тела кукол окрашиваются нитро, эмалевыми или масляными красками.

Красочное покрытие должно быть равномерным, блестящим, без расплываний, отслаиваний, царапин, пятен, прилипших посторонних частиц и не должно быть липким.

Поверхности, окрашенные масляной краской, должны быть дополнительно лакированы.

8. Части тела кукол должны быть прочно скреплены. Подвижные детали должны двигаться легко, без препятствий.

9. Раскраска лица кукол должна быть выполнена с плавными переходами тонов: глаза и рот должны иметь четкие контуры.

10. Волосы должны быть прочно приклеены к голове. На голове у корня волос не должно быть заметных следов клея.

11. Число стежков во швах деталей из тканей должно быть не менее 20 на 5 см шва.

Швы должны быть прочными с правильными стежками.

Концы швов должны быть закреплены и не должны иметь висячих ниток.

12. Цвет ниток, применяемых при пошиве, должен гармонировать с цветом пошивочных деталей.

13. Куклы должны быть очищены от концов ниток.

14. По внешнему виду, обработке, основным размерам, до-

пускаемым отклонениям от размеров, материалам и прочим требованиям, не предусмотренным настоящими техническими условиями, куклы должны соответствовать образцам-эталонам и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

15. Куклы выпускаются первого и второго сорта.

16. В куклах обоих сортов не допускаются дефекты, превышающие нижеуказанные ограничения.

Наименование дефектов	Куклы	
	1-го сорта	2-го сорта
1. Окрашенные поверхности не блестящие	Не допускаются	Допускается лёгкая матовость
2. Расплывания и потеки краски	Не допускаются	Допускаются малозаметные на руках, ногах и голове
3. Волосные царапины на красочном покрытии	Не допускаются	Допускаются малозаметные царапины на руках, ногах и голове, общей длиной до 30 мм
4. Пузыри на красочном покрытии	Не допускаются	Допускаются на лице не более одного и на каждой руке или ноге не более двух, диаметром не более 1 мм
5. Трещины в красочном покрытии	Не допускаются	Допускаются малозаметные на голове, руках и ногах
6. Бугры и впадины, зависящие от набивки	Не допускаются	Допускаются малозаметные
7. Кривизна швов одежды, пропуски стежков	Не допускаются	Допускаются в малозаметных местах

Примечание: В одном изделии допускаются максимум 3 дефекта.

II. Правила приемки

17. Все куклы должны быть приняты предприятием-изготовителем.

18. Куклы одного артикула и сорта принимаются заказчиком партиями. Количество изделий в партии устанавливается соглашением сторон.

19. Каждая партия кукол должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и артикул изделия;
- г) сорт;
- д) количество изделий;
- е) запись: «Куклы проверены и соответствуют требованиям ТУ ММХ 129-59».

20. Для проверки соответствия кукол требованиям настоящих технических условий от представленной к приемке партии отбираются 5% изделий, но не менее 3 кукол при малых партиях.

21. Если при проверке окажется, что хотя бы одна кукла не соответствует требованиям настоящих технических условий, производится вторичная проверка двойного количества кукол.

22. Если при вторичной проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий, вся партия бракуется.

III. Методы проверки

23. Осмотр кукол производится без применения увеличительных приборов.

24. Обмер кукол производится универсальным измерительным инструментом.

IV. Упаковка и маркировка

25. К одежде каждой куклы должна быть прикреплена этикетка с указанием:

- а) наименования организации-изготовителя;
- б) наименования и адреса предприятия-изготовителя;
- в) наименования и артикула изделия;
- г) сорта;
- д) цены;
- е) номера браковщика;
- ж) ТУ ММХ 129-59.

26. Куклы упаковываются по одной в картонные коробки. Куклы должны быть прикреплены ко дну коробки.
27. На каждой коробке должно быть указано:
- а) наименование организации-изготовителя;
 - б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
 - в) наименование и артикул изделия.
28. Для транспортирования коробки с куклами укладываются в выстланные внутри бумагой сухие деревянные ящики весом брутто не более 50 кг.
29. К каждому ящику должна быть прикреплена этикетка с указанием:
- а) наименования и адреса предприятия-изготовителя;
 - б) наименования изделия;
 - в) количества изделий по артикулам и сортам.
30. На каждом ящике должны быть разборчивые надписи: «Верх», «Не кантовать», «Бойтся влажности».

V. Хранение и транспортирование

31. Куклы должны храниться упакованными в коробки в сухом помещении с комнатной температурой, на расстоянии не менее одного метра от отопительных приборов и защищенными от солнечных лучей.

32. Перевозка кукол по железной дороге производится в крытом вагоне, автогужевым транспортом — под брезентом.

СОГЛАСОВАНО
 Заместитель министра
 Министерства торговли
 Эстонской ССР
 (К. НЕВСТРУЕВ)
 9 декабря 1958 г.

УТВЕРЖДАЮ
 (Я. ТЕПАНДИ)
 Заместитель министра
 местного хозяйства
 Эстонской ССР
 12 декабря 1958 г.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ ММХ 83-58
Утверждены: 12 декабря 1958 г.	Игрушечный автомобиль из пластмассы арт. 651	Игрушки

Настоящие технические условия распространяются на игрушечный автомобиль артикул 651, изготовленный из пластмассы.

1. Технические требования

1. Автомобиль состоит из корпуса и из проходящих корпус двух стальных осей с колесами.
2. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям автомобиль должен соответствовать приложенному чертежу.
3. Автомобиль изготавливается из следующих материалов:
 - а) детали из пластмассы — из фенопластов различных окрасок по ГОСТ 5689-51 или аминопластов по действующим техническим условиям.
 - б) оси колес — из низкоуглеродистой стальной проволоки по ГОСТ 3282-46 диаметром $2 \pm 0,1$ мм.
4. Детали автомобиля должны быть гладкими и блестящими без заусенцев, пятен, пузырей, трещин, царапин, взду-

Внесены заводом металлогалантерейных изделий «Металл- продукт»	Согласованы с Министерством торговли ЭССР	Срок введения 20 декабря 1958 г.
---	---	-------------------------------------

тий, посторонних примесей, пустот, зазубрин и расщепленных мест.

Допускаются малозаметные волосяные царапины и матовые пятна от зачистки деталей от заусенцев.

5. Колеса должны быть прочно закреплены на осях.

6. Оси должны быть оксидированы и свободно без заеданий вращаться в отверстиях корпуса.

7. Пластмассовые части автомобиля могут быть укомплектованы из деталей одной или нескольких расцветок.

8. По внешнему виду и обработке автомобиль должен соответствовать утвержденному в установленном порядке образцу-эталону.

9. Автомобили выпускаются первого и второго сортов.

10. У автомобилей обоих сортов разрешаются следующие дефекты:

Наименование дефектов	Игрушечный автомобиль	
	1 сорта	2 сорта
1. Матовые пятна на пластмассовых деталях	Не допускаются	Допускаются
2. Шероховатость на краях деталей из пластмассы	Не допускаются	Допускается малозаметная
3. Пятнышки другого цвета на пластмассе светлых расцветок	Не допускаются	Допускаются отдельные не портящие внешний вид изделия

Примечание: У игрушечного автомобиля второго сорта не должно быть более двух дефектов, допускаемых данному сорту.

II. Методы приемки

11. Все игрушечные автомобили должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

12. Одного сорта автомобили подлежат приемке заказчиком партиями. Количество изделий в партии устанавливается соглашением сторон.

13. К каждой партии автомобилей должно быть приложено качественное удостоверение, где намечено:

а) наименование ведомства;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

- в) наименование и артикул изделия;
- г) сорт;
- д) количество изделий;
- е) запись: «Игрушечные автомобили проверены и соответствуют требованиям ТУ ММХ 83-58».

14. Для проверки соответствия игрушечных автомобилей требованиям настоящих технических условий, от представленной к приемке партии отбираются 5% изделий, но не менее 10 штук при малых партиях.

15. Если при проверке окажется, что хотя бы один игрушечный автомобиль не соответствует требованиям настоящих технических условий, производится вторичная проверка двойного количества изделий.

16. Если при вторичной проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий — вся партия бракуется.

III. Методы проверки

17. Осмотр игрушечных автомобилей производят без увеличительных приборов.

18. Обмер игрушечных автомобилей производят универсальным измерительным инструментом.

IV. Маркировка и упаковка

19. На каждый игрушечный автомобиль должно быть впессовано название предприятия-изготовителя или товарный знак.

20. Одного сорта автомобили упаковываются по 10 штук в картонные коробки.

Между каждым рядом автомобилей прокладывается упаковочная бумага.

21. На каждую коробку наклеивается этикетка, где указано:

- а) наименование ведомства;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия и артикул;
- г) сорт;
- д) количество изделий;

- е) цена;
- и) номер браковщика;
- х) «ТУ ММХ 83-58».

22. При межгородских посылках коробки с автомобилями упаковывают в контейнеры или в сухие выложенные изнутри бумагой деревянные ящики весом брутто не более 50 кг.

23. На каждом ящике должно быть помечено:

- а) наименование ведомства;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и артикул изделия;
- г) количество изделий;
- д) номер упаковщика;
- е) «ТУ ММХ 83-58».

V. Хранение и транспортирование

24. Игрушечные автомобили должны храниться в сухом помещении, упакованными в коробки.

25. Перевозка игрушечных автомобилей производится железной дорогой в крытом вагоне, автогужевым транспортом — под брезентом.

Госплан Совета Министров Эстонской ССР	Эстонские республиканские технические условия	ЭРТУ 815-60
	Изделия из термопластичных пластмасс Общие технические условия	Группа Л 26

Настоящие технические условия распространяются на галантерейные изделия и хозяйственные принадлежности из термопластичных пластмасс (капрона, полистирола, полиэтилена, поливинилхлорида и т. д.) или из их отходов.

I. Технические требования

1. Изделия изготавливаются литьем под давлением.
2. Пластмассы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям действующих технических условий.
3. Поверхности изделий должны быть гладкими и блестящими. Не допускаются волнистость, царапины, пузыри, трещины и раковины. Облои в местах соединения пресс-формы должны быть зачищены.

На зачищенных местах допускается матовая поверхность, а у окрашенных капроновых изделий более светлый тон.

На поверхности изделий допускаются волосные царапины.

Примечание: На зачищенных местах украшений матовая поверхность не допускается.

4. Изделия изготавливаются одно- или многоцветными. Изделия или их детали могут быть окрашены нитрокраской, капроновые изделия — также прямыми органическими красителями.

Внесены Министерством местного хозяйства ЭССР	Утверждены Советом Министра ЭССР 16 апреля 1960 г.	Срок введения 1 мая 1960 г.
---	--	--------------------------------

5. Красочное покрытие изделий должно быть сплошным, без отслаиваний и царапин.

6. Одноцветные изделия не должны иметь пятен и точек другого цвета.

Малозаметные редко расположенные точки в пластмассе допускаются.

7. Детали изделий должны быть прочно соединены. Подвижные детали должны двигаться легко, без заедания.

8. Склеенные места изделий должны быть гладкими. Не допускаются бугорки и пятна клея.

Малозаметные неровности в местах соединений допускаются.

9. Металлические детали изделий должны быть гладкими, без заусенцев и острых кромок.

10. Стальные детали изделий должны иметь гальваническое покрытие по ГОСТ 3002-58.

11. Изделия (посуда), предусмотренные для хранения жидкостей, должны быть водонепроницаемыми.

12. Изделия на сорта не подразделяются.

13. По внешнему виду, материалам, размерам, толщине гальванического покрытия, виду первичной упаковки, а также по всем прочим требованиям, не предусмотренным настоящими техническими условиями, изделия должны соответствовать образцам-эталонам и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

II. Правила приемки и методы проверки

14. Изделия одного артикула предъявляются к приемке партиями. Число изделий в партии устанавливается соглашением сторон.

15. Каждая партия изделий должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и артикул изделия;
- г) число изделий;
- д) запись: «Изделия проверены и соответствуют требованиям ЭРТУ 815-60 и ТО... (указывается номер технического описания)».

16. Потребитель имеет право производить контрольную

проверку соответствия изделий требованиям настоящих технических условий, применяя указанные ниже правила отбора проб и методы проверки.

17. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий от предъявленной к приемке партии отбирают 3% изделий, но не менее 10 изделий при малых партиях.

18. Если при проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий, производят повторную проверку двойного количества изделий.

19. Если при повторной проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий, всю партию бракуют.

Примечание: При проверке мелких изделий (пуговицы, кнопки и т. п.) устанавливаются следующие требования:

а) если при первой проверке мелких изделий окажется, что не более 1% отобранных изделий не соответствует требованиям настоящих технических условий, то партия принимается;

б) если при первой проверке окажется, что более 1% отобранных изделий не соответствует требованиям настоящих технических условий, то производят повторную проверку двойного числа изделий;

в) если при повторной проверке окажется, что более 1% отобранных изделий не соответствует требованиям настоящих технических условий, то всю партию бракуют.

20. Осмотр изделий производят без применения увеличительных приборов.

21. Обмер изделий производят универсальным измерительным инструментом.

22. Водонепроницаемость изделий проверяют путем наполнения их водой до уровня на 5 мм ниже края, и выдерживанием в течение 15 мин. При этом изделия не должны давать течи или капель воды на поверхности.

23. Толщину гальванических покрытий проверяют по ГОСТ 3003-58.

III. Маркировка и упаковка

24. На каждом изделии должен быть указан товарный знак или наименование предприятия изготовителя.

Примечание: На мелких изделиях (пуговицы, кнопки и т. п.) а также на изделиях, упакованных поштучно в картонные коробки, допускается не указывать товарный знак и наименование предприятия изготовителя.

25. Изделия упаковывают в упаковочную бумагу или картонные коробки (первичная упаковка).

26. На каждый пакет или коробку должна быть наклеена этикетка, на которой указано:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и артикул изделия;
- г) число изделий;
- д) цена;
- е) номер браковщика;
- ж) ЭРТУ 815-60.

27. Для транспортирования изделия в первичной упаковке укладываются в сухие деревянные ящики (ГОСТ 8872-58) весом не более 50 кг.

IV. Хранение и транспортирование

28. Изделия должны храниться в сухом помещении на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов, защищенными от солнечных лучей.

29. Перевозку изделий по железной дороге производят в крытых вагонах, автотранспортом — под брезентом.

УТВЕРЖДЕНО
распоряжением Совета Министров
Эстонской ССР
от 10 января 1961 г.
№ 18-к

ЭРТУ 815-60 Изделия из термопластичных пластмасс.
Общие технические условия.

Изменение № 1

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящие технические условия распространяются на галантерейные изделия, хозяйственные принадлежности и игрушки из термопластичных пластмасс (капрона, полистирола, полиэтилена, поливинилхлорида и т. д.) или из них отходов».

Раздел 1. Технические требования

Пункт 11 изложить в новой редакции:

«11. Изделия (посуда), предусмотренные для хранения жидкостей, и игрушки, предназначенные для игры в воде (плавающие), должны быть водонепроницаемыми».

Раздел дополнить новым пунктом:

«13а. Игрушки должны изготавливаться в соответствии с требованиями санитарных правил № 334-60 Государственной главной санитарной инспекции СССР».

Раздел II. Правила приемки и методы проверки

Пункт 22 изложить в новой редакции:

«22. Водонепроницаемость посуды проверяют путем наполнения их водой до уровня на 5 мм ниже края, и выдерживанием в течение 15 мин. Водонепроницаемость плавающих игрушек проверяется помещением их в воду на 15 мин.

При этом изделия не должны давать течи или пропускать капли воды.

Срок введения изменения 1 февраля 1961 г.

СОГЛАСОВАНО
(Б. ВАРВАС)

Министерство торговли
ЭССР

7 марта 1960 г.

УТВЕРЖДАЮ
(А. КИВИТ)

Начальник Управления
сланцевой и химической
промышленности СНХ ЭССР

12 марта 1960 г.

Управление сланцевой и химической промышлен- ности СНХ ЭССР	Технические условия	ТУ ЭСНХ 389-60
Утверждены 12 марта 1960 г.	Скакалки	Взамен ТУ Эстпром- совета 418-57

I. Определение продукции

1. Настоящие технические условия распространяются на скакалки, изготовляемые в соответствии с «Санитарными предписаниями по производству и продаже игрушек» № 122-53, утвержденными Министерством здравоохранения СССР 23 февраля 1953 г.

2. Каждая скакалка состоит из четырехгранного с продольными желобами шнура и двух ручек.

3. Шнур скакалки изготовляется из некондиционного полихлорвинилового пластиката.

4. Ручки скакалки изготовляются из древесины лиственных пород.

II. Технические требования

5. Скакалки должны соответствовать следующим требованиям.

Внесены Таллинским химкомбинатом	Согласованы с Министерством торговли ЭССР 7 марта 1960 г.	Срок введения 25 марта 1960 г.
-------------------------------------	--	-----------------------------------

Скакалки	ТУ ЭСНХ 389-60
----------	----------------

Длина шнура	Диаметр шнура	Длина ручки
2000 — 2500	4—5	95—115

6. Продольные желобки шнура скакалок должны быть равномерны и цвет шнура — однороден.

7. Ручки скакалок должны соответствовать нижеследующим требованиям:

Наименование показателей	Требования
а) поверхность ручек	Гладкая, без заусениц, покрытая краской или лаком
б) пороки древесины: трещины, (кроме волосяных), червоточина, гниль и частично сросшиеся и несросшиеся сучки	Не допускаются
в) твердые сросшиеся сучки диаметром до 5 мм	Допускаются
г) твердые сросшиеся сучки диаметром до 10 мм допускаются на одну ручку не более	2

8. Ручки должны быть прикреплены к шнуру прочно.

9. По внешнему виду и выработке скакалки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и образцу-эталону, утвержденному художественным Советом СНХ ЭССР.

III. Правила приемки и методы проверки

10. Скакалки принимаются отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

11. Скакалки предъявляются к приемке партиями. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

12. Каждая партия скакалок должна сопровождаться удостоверением о качестве, в котором указано:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование продукции;
- г) число скакалок в партии,
- д) дата изготовления;
- е) запись: «Скакалки проверены и соответствуют требованиям ТУ ЭСНХ 389-60».

13. Приемка скакалок потребителем производится на основании внешнего осмотра и удостоверения о качестве.

14. Для проверки качества от партии отбирают скакалки в количестве 1%, но не менее 5 штук при малых партиях.

Если при первичной проверке окажется, что из отобранных для проверки скакалок хотя бы одна не отвечает требованиям настоящих технических условий, производят проверку двойного количества изделий.

Если при вторичной проверке хотя бы одна скакалка не отвечает требованиям, вся партия бракуется.

15. При желании потребитель имеет право требовать арбитражного контроля. В таком случае отбор образцов производится потребителем в присутствии представителя предприятия-изготовителя или в присутствии представителя нейтральной организации.

16. Отбор образцов оформляется актом.

17. Качество скакалок в соответствии с требованиями настоящих технических условий проверяется отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

18. Размеры скакалок проверяют универсальным измерительным инструментом.

IV. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование

19. Каждую скакалку снабжают этикеткой, на которой обозначают:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование продукции;
- г) дата изготовления;
- д) ТУ ЭСНХ 389-60.

20. Скакалки связывают по 10 штук в связки.

21. Связки скакалок помещают в деревянные ящики, весом брутто не более 50 кг.

22. Каждый ящик снабжают этикеткой, на которой отмечают, кроме указанных в п. 19 данных, еще число связок в ящике и номер упаковщика.

23. Скакалки хранятся в сухом помещении, при температуре не ниже 0°C и не выше $+25^{\circ}\text{C}$.

24. Гарантийный срок хранения скакалок устанавливается один год со дня изготовления.

25. Перевозку скакалок по железной дороге производят в упакованном виде в чистых, сухих вагонах или контейнерах, автогужевым транспортом — под брезентом.

УТВЕРЖДАЮ
(А. ВЕНДЕЛИН)
Первый заместитель
председателя Совета народного
хозяйства ЭССР
4 января 1963 г.

СТУ 109-389-60 Скакалки

Изменение № 2

(Взамен изменений № 1)

Раздел I. «Определение продукции»

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. «Ручки для скакалки изготавливаются из древесины лиственных пород или некондиционного полихлорвинилового пластиката».

Раздел II. «Технические требования»

Пункт 7 дополнить словами:

«Ручки для скакалки из некондиционного полихлорвинилового пластиката должны быть гладкими. Допускаются боковые швы (от форм) высотой не более 0,5 мм».

Раздел IV. «Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование»

Пункт 19 изложить в новой редакции;

«19. Каждую скакалку снабжают этикеткой, на которой обозначают:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование предприятия-изготовителя;
- в) наименование продукции;
- г) цена;
- д) «СТУ 109-389-60».

Этикетку скакалки из полихлорвинилового пластиката заменить гравировкой на ручке следующего текста:

- а) «Флора», Таллин
- б) СТУ 109-389-60
- в) цена.

Пункт 24 исключить.

Пункт 25 считать пунктом 24.

Срок введения изменения № 2 1 января 1963 г.

СОГЛАСОВАНО
Министерство торговли ЭССР
..... 1960 г.

УТВЕРЖДАЮ
(ТАММЕВЯЛИ)
Зам. начальника Управления
легкой промышленности СНХ
ЭССР
..... 1960 г.

Управление легкой промышленности СНХ ЭССР Утверждены 18 октября 1960 г.	Технические условия	ТУ ЭСНХ 536-60
	Изделия ширпотреба из отходов целлулоида Общие технические условия	Группа Л 27

Настоящие технические условия распространяются на различные изделия ширпотреба (погремушки детские, ножи для бумаг, закладки для книг, медиаторы, гардинные кольца, пластины для замочных скважин и др.), которые изготовляются из отходов целлулоида. Используются отходы целлулоида, остающиеся при изготовлении расчесок, мыльниц, футляров для зубных щеток, мячей для настольного тенниса и др.

I. Технические требования

1. Изделия изготовляются из отходов галантерейного целлулоида ГОСТ 428-53 или галантерейной целлулоидной ленты ТУ СНХ ЭССР 41-58.
2. Места обработки изделий должны быть зашлифованы и заполированы или лакированы.
3. Склейка отдельных деталей должна быть прочной и чистой.
4. Рельеф или рисунок на изделиях должен быть четким.
5. Изделия должны иметь блестящую поверхность, без трещин и щербин.
6. Изделия не должны иметь острых режущих кромок.

Внесены Тартуской гребеночной фабрикой	Согласованы с Министерством торговли ЭССР	Срок введения 20 октября 1960 г.
--	---	-------------------------------------

7. Изделия не должны иметь сильного коробления.

8. В зависимости от характера, количества и размеров допускаемых дефектов, изделия выпускаются двух сортов: первого и второго.

9. В изделиях допускаются следующие дефекты:

Наименование дефектов	Изделия	
	I сорта	II сорта
а) Незначительная матовость вследствие недополировки	Допускается частично	Допускается
б) Следы полировочной пасты	Допускаются на площади не более 20%	Допускаются на площади не более 40%
в) Царапины волосные	Допускаются не более 2 шт. не более 20 мм общей длиной	Допускаются
г) Неглубокие раковины	Допускаются не более 3 шт. на площади 20 см ²	Допускаются не более 5 шт. на площади 20 кв. см
д) Посторонние включения диаметром не более 0,5 мм	.	.
е) Коробление	Допускается со стрелой прогиба не более 2 мм для изделий длиной более 160 мм	Допускается со стрелой прогиба не более 3 мм для до 160 мм и не более 5 мм для изделий длиной более 160 мм
ж) Различные толщины материала в изделиях одной партии	Допускаются в размерах, предусмотренных в технических описаниях	предусмотренных в
з) Волнистость	Не допускается	Допускается легкая волнистость у материала толщиной до 1,5 мм

Примечание: В изделиях I сорта может быть не более 3-х, в изделиях II сорта не более 5 дефектов, допускаемых для данного сорта.

10. По внешнему виду, выработке, размерам и прочим требованиям не оговоренным в настоящих технических условиях, изделия должны соответствовать образцам-эталонам и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

Примечание: Цвет изделия эталоном не устанавливается.

II. Правила приемки и методы испытаний

11. Изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

12. Изделия одного и того же артикула и одного и того же сорта предъявляются к приемке партиями. Число изделий в партии устанавливается соглашением сторон.

13. Каждая партия изделий должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающем:

- а) наименование организации-изготовителя,
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя,
- в) наименование изделия и артикул,
- г) количество изделий,
- д) сорт,
- е) номер партии,
- ж) запись: «Изделия проверены и соответствуют требованиям ТУ ЭСНХ 536-60».

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступивших к нему изделий, применяя правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

15. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий от предъявленной к приемке партии отбирают 1,5% изделий, но не менее 10 изделий при малых партиях.

16. Если в отобранной партии окажется хотя бы одно изделие, не удовлетворяющее требованиям настоящих технических условий, то отбирают вторичную пробу с удвоенным количеством изделий.

17. Если и во второй пробе окажется хотя бы одно изделие, не удовлетворяющее требованиям настоящих технических условий, то вся партия бракуется и возвращается для пересортировки.

18. Осмотр изделий производят без применения увеличительных инструментов.

19. Обмер изделий производят универсальным измерительными приборами.

20. Прямолинейность (отсутствие коробления) изделий проверяют путем совмещения их с контрольной плоскостью. Величину просветов (стрелу прогиба) проверяют щупом.

III. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

21. Изделия с большими размерами и из материала толщиной более 1,5 мм должны иметь товарный знак предприятия-изготовителя и указание сортности.

22. Изделия одного и того же артикула и одного сорта упаковывают пачками в картонные коробки с предварительной оберткой их в бумагу.

23. Число изделий в пачке и коробке устанавливается в технических описаниях на изделия. На каждую коробку наклеивают этикетку, на которой указаны:

- а) наименование организации-изготовителя,
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделий и артикул,
- г) количество изделий,
- д) сорт,
- е) цена,
- ж) номер браковщика,
- з) номер упаковщика,
- и) дата упаковки,
- к) ТУ ЭСНХ 536-60.

24. С боковых сторон коробки заклеиваются этикетками, на которых указаны наименование организации-изготовителя и наименование предприятия-изготовителя или же наклеиваются бандерольной лентой с теми же обозначениями.

25. При иногородних перевозках изделия в цеховой упаковке аккуратно укладывают в сухие плотные деревянные ящики, выстланные упаковочной бумагой. Вес брутто ящика не должен превышать 50 кг.

26. Ящики должны соответствовать требованиям ГОСТ 2991-52.

27. Ящики должны иметь на видном месте предупредительную надпись «Огнеопасно».

28. Изделия должны храниться в сухом помещении.

29. Перевозку изделий по железной дороге производят в крытых вагонах или контейнерах, автогужевым транспортом — под брезентом.

30. Хранение и транспортирование изделий должно производиться в соответствии с правилами по хранению и перевозке огнеопасных веществ.

УТВЕРЖДАЮ

печать и подпись
Директор промкомбината
«Прогресс»
27 января 1961 года

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 1-60
	Детская игрушка целлулоидная «Утка», арт. 551	к ТУ ММХ 112-59 Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские целлулоидные игрушки «Утка».

Технические условия

1. Детская игрушка «Утка» представляет собою утку, лежащую на тележке. Голова утки при движении тележки вертится кругом своей оси. Утка и тележка изготавливаются из листового целлулоида, а колеса — из полистирола. При изготовлении колес из прозрачного полистирола, колеса можно покрывать нитрокраской. Оси колес изготавливаются из 2—3 мм стальной проволоки.

2. Утка прикрепена к тележке путем склеивания. Для этой цели тележка имеет в середине площадки впадину. Голова с шеей соединены с туловищем при помощи проволоочной оси толщиной 2—3 мм и длиной 161 мм, которая поддерживает голову на расстоянии 10—20 мм. Ось от туловища проходит через голову, туловище и тележку. Верхний конец проходит через голову до верха. Голова крепится с осью неподвижно. К нижнему концу оси прикреплена деревянная шайба диаметром 30 мм и толщиной 8 мм. Ось установлена с маленьким уклоном. При движении утки, деревянная шайба, прикасаясь к плоскости, по которой двигается утка — вертится из-за своего наклонного положения и в месте с ней

вертится голова. К голове приклеен открытый клюв. Глаза нанесены нитрокраской. Голова состоит из двух одномерных полушариков, которые приклеены в стык. Туловище также состоит из двух частей, приклеенных путем одевания одного на другой. Передняя часть имеет форму полушарика, задняя полукруглая часть имеет удлиненный конец, в котором прорезано отверстие, куда вклеивается хвост, имеющий треугольную форму.

3. Утка должна соответствовать следующим размерам: Общая высота 170 ± 10 мм, длина 135 ± 10 мм, ширина 95 ± 10 мм. Размеры по деталям: тележка — $80 \times 135 \pm 10$ мм, колеса $\varnothing 50 \pm 5$ мм, голова $\varnothing 55 \pm 5$ мм, туловище без хвоста $75 \times 80 \pm 5$ мм, клюв длина 26 ± 3 мм, ширина открытого конца 40 ± 3 мм и диаметр приклеенного конца 17 ± 2 мм, шея $\varnothing 22 \pm 3$ мм, высота 6 ± 2 мм.

4. При движении утки, голова и колеса должны вращаться, в противном случае, изделие считается браком.

5. «Утки» вкладываются в картонные коробки, оклеенные красочными бандеролями. Коробки упаковываются в деревянные ящики.

6. По внешнему виду и обработке игрушки должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному художественным Советом ММХ ЭССР.

7. Все остальные качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковки, хранения и транспортирования должны соответствовать требованиям ТУ ММХ ЭССР 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

печать и подпись

Директор промкомбината
«Прогресс»

27 января 1960 года

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 2-60
	Детская целлулоидная игрушка «Утка-неваляш- ка» арт. 552	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские целлулоидные игрушки «Утка-неваляшка».

Технические условия

1. Детская игрушка «Утка-неваляшка» по внешнему виду представляет собою стоящую утку. В основном состоит она из двух деталей — из туловища и головы. Обе детали состоят из двух частей. Одноразмерные полушарики головы приклеиваются в стык, а части туловища путем одевания одного на другой. В месте соединения головы с туловищем, утка имеет короткую шею. К голове приклеен открытый клюв. Глаза утки нанесены нитрокраской.

2. Для того, чтобы «Утка-неваляшка» вставала из любого положения, в нижней части туловища вмонтирован железный груз, который закреплен при помощи целлулоидной пластинки, вставленной над грузом и приклеенной к стенкам нижней части туловища. Грузом может служить также песок, смешанный с кусками железной проволоки $\varnothing 4-6$ мм.

3. Части «Утки-неваляшки» должны быть одноцветными, за исключением клюва, который должен выделяться из общего тона игрушки.

4. «Утка-неваляшка» должна вставать из любого положе-

ния; при несоблюдении этого условия игрушка считается браком.

5. Груз должен быть закреплен неподвижно; если при трясении слышно движение груза, то игрушка считается браком.

6. Игрушка «Утка-неваляшка» должна соответствовать следующим размерам: общая высота 130 ± 10 мм, туловище $75 \times 80 \pm 5$ мм, голова $\varnothing 55 \pm 5$ мм, клюв длина 26 ± 3 мм, диаметр закрытого конца 17 ± 2 мм, шея $\varnothing 22 \pm 3$ мм, высота 6 ± 2 мм.

7. Игрушки вкладываются в картонные коробки, оклеенные красочными бандеролями. Коробки упаковываются в деревянные ящики.

8. По внешнему виду и обработке «Утка-неваляшка» должна соответствовать образцу-этalonу, утвержденному художественным Советом ММХ. ЭССР.

9. Все остальные качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковка, хранение и транспортирование должны соответствовать требованиям ТУ ММХ 112-59.

УТВЕРЖДАЮ
Директор промкомбината
«Прогресс»
(КОНДРАТЮК)
6 июля 1961 года

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 3—60
	Детская игрушка-погремушка «Арлекин» из целлулоида арт. 609	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детскую игрушку-погремушку «Арлекин», изготовляемый из целлулоида.

Технические условия

1. Детская игрушка-погремушка «Арлекин» представляет собой человеческую фигуру, состоящую из одиночных целлулоидных шариков, которые соединены между собою бельевой резинкой.

2. Общая высота «Арлекина» 210 мм, голова и туловище изготовлены из шариков \varnothing 55 мм. Главные черты лица нанесены нитрокраской. На голову одета шапочка, имеющая полушариковую форму \varnothing 33 мм. Бельевая резинка соединяющая все детали «Арлекина» проходит через шапочку и образует петлю, при помощи которой «Арлекин» можно подвешивать. На верхнюю часть туловища приклеена шея \varnothing 21 мм высотой 5 мм. Руки оформлены из трех одинаковых овальных шариков, в размерах 16×18 мм и из одной шайбы \varnothing 40 мм. Ноги состоят из трех шариков, средний шарик \varnothing 34 мм и крайние \varnothing 24 мм. Ноги заканчиваются шайбами \varnothing 40 мм, на нижнюю сторону которых приклеены полушарики \varnothing 16 мм.

3. Для одевания шариков на резинку, через каждый шарик просверлены дыры \varnothing 4—6 мм.

4. Все шарики изготовлены из двух полушариков, которые соединены между собой при помощи склеивания в стык, за исключением средних шариков ног, которые могут быть соединены путем одевания один на другой.

5. Резинка должна быть довольно крепко натянута, чтобы все детали были бы плотно соединены друг с другом.

6. Игрушки укладываются в деревянные ящики рядами. Между каждым рядом укладывается лист бумаги.

7. Игрушки изготавливаются из цветного листового галантерейного целлулоида толщиной 0,8—1,2 мм. Детали могут быть разнотонные, но они должны гармонировать между собой.

8. По внешнему виду и обработке «Арлекин» должен соответствовать образцу-эталоны, утвержденному Художественным советом ММХ ЭССР.

9. Все остальные качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковка, хранение и транспортирование должны соответствовать требованиям ТУ ММХ 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

.....
 печать и подпись
 Директор промкомбината
 «Прогресс»

..... 1961 г.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 3-59
	Детская игрушка- погремушка целлулоидная арт. 601	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские целлулоидные игрушки-погремушки.

Технические условия

Игрушка-погремушка предназначена для детей грудного возраста. Игрушка состоит из девяти разноразмерных целлулоидных шариков, на резиновой ленте. Лента имеет в обоих концах петли, при помощи которых ее можно повесить над кроватью. Шарика состоят из разноразмерных полушариков, которые соединены друг с другом путем склеивания. Шарика имеют в середине круглые отверстия диаметром 5 мм, через которые проходит резиновая лента. Шарика могут быть разноцветные, но должны гармонировать между собой (гармонизироваться).

2. Размеры шариков следующие: средний шарик $\varnothing 40 \pm 2$ мм, 6 шариков, находящихся на обеих сторонах среднего шарика, $\varnothing 32 \pm 2$ мм, два самых крайних шарика $\varnothing 22 \pm 2$ мм.

8. Для получения звука, внутрь шариков вставляется горох или крошки, которые при движении о стенки шариков издают звуки.

4. Погремушки упаковываются в сухие деревянные ящики рядами, между которых вкладывается бумага.

5. По внешнему виду и обработке игрушки должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному Художественным советом Министерства местного хозяйства ЭССР.

6. Качественное требование, сортность, правила приемки, маркировка, браковка, хранение и транспортирование игрушек должны соответствовать требованиям ТУ 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

(печать и подпись)

Директор промкомбината
«Прогресс»

1 апреля 1961 года

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ГО 8-61
	Детская целлулоидная игрушка «Свирель» арт. 701	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские целлулоидные игрушки «Свирель».

Технические условия

1. Детские «Свирели» изготавливаются из двух склеенных вместе пластинок из целлулоида. На обеих пластинках выдавлено 8 различной величины цилиндрических сверху выпуклых пустот. На одной стороне пластинки на пустотах выбиты отверстия для выхода воздуха. На другой стороне пластинки на пустотах выдавлены щелочки, через которые в склеенных между собою пластинках вдувается воздух в свирель.

2. Детские свирели из целлулоида изготавливаются в различных расцветках, преимущественно с светлых и ярких.

3. Свирель имеет прямоугольную трапецевидную форму, высота которой 105 ± 5 мм, длина сторон 65 ± 5 мм и 30 ± 3 мм. Толщина свирели до 4 мм, а в местах пустот до 10 мм. Восемь щелок прохода воздуха имеют ширину 1 мм, длину 8 мм. 8 прямоугольных отверстий для выхода воздуха имеют соответственно: $2,5 \times 80$ мм.

4. При легком сгибании свирель должна принимать первоначальную форму. Углы свирели должны быть тупыми. Свирели при легком вдувании воздуха должны давать чистый тон по гамме.

5. Каждая свирель заворачивается в тонкую бумагу и укладывается в бумажный конверт, который заклеивается. Свирели с конвертом упаковываются в деревянные ящики рядами, между которыми вкладывается бумага.

6. По внешнему виду и обработке свирели должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

7. Все остальные качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковка, хранение и транспортирование должны соответствовать требованиям ТУ ММХ ЭССР 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

(печать и подпись)

Директор промкомбината
«Прогресс»

1961 г.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 2-59
	Детская игрушка «Неваляшка» целлулоидная арт. 510	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские игрушки.

Технические условия

1. Детская игрушка «Неваляшка» по внешнему виду представляет собой человеческую фигуру. Состоит она из двух разноразмерных целлулоидных шариков, которые соединены путем склеивания ацетоном. Шарики склеены из двух полушариков. Нижний (большой по размерам шарик), изображает туловище, а верхний шарик — голову. На голову одета кепка. Основные детали лица (глаза, нос, рот), а также пуговицы одежды нанесены нитроокраской.

Для того, чтобы «Неваляшка» вставала из любого положения, в нижний полушарик вмонтирован железный или свинцовый груз, который закрепляется ко дну при помощи алюминиевой заклепки. Грузом может быть и песок. В таком случае песок покрывается целлулоидной пластинкой, которая приклеивается ацетоном к внутренним стенкам большого шарика.

2. Диаметры шариков 35 ± 2 мм и 22 ± 2 мм. Они могут быть изготовлены из разноцветного целлулоида.

3. «Неваляшка» должна вставать из любого положения; при несоблюдении этого условия игрушка считается браком.

4. Игрушки «Неваляшка» упаковываются в деревянные ящики рядами, между которыми вкладывается бумага.

5. По внешнему виду и обработке игрушки должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному Художественным Советом Министерства местного хозяйства ЭССР.

6. Качественные требования, сортность, правила приемки, маркировка, браковка, хранение и транспортирование игрушек должны соответствовать требованиям ТУ ММХ 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

.....
подпись

Директор промкомбината
«Прогресс»

15 мая 1962 года.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 1-62
	Детская целлулоидная игрушка «Песочницы» арт. 715	к ТУ ММХ 112-50 Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детскую целлулоидную игрушку «Песочницы»

Технические условия

1. Комплект детской игрушки «Песочницы» состоит из 4-х деталей: трех формочек и одного совка. Все формочки имеют круглую форму с рисунком на стенках и дне формочек в виде вмятин, полученных при штамповке. Одна формочка имеет размеры \varnothing 55 мм и высота 30 мм, две другие \varnothing 60 мм и высота 30 мм. Толщина стенки формочек равна 0,8—1 мм.

Совок представляет собой лопатку прямоугольной формы 50×70 мм с ручкой длиной 85 мм; толщина совка равна 1,2—1,3 мм.

Цвет формочек и совка может быть самым разнообразным.

2. Комплект деталей упаковывается в целлофановый мешочек и сверху заклеивается этикеткой. Мешочки с игрушками упаковываются в деревянные ящики рядами, между которыми прокладывается картон.

3. По внешнему виду и обработке «Песочницы» должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному художественным Советом Министерства местного хозяйства ЭССР.

4. Качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковка, хранение и транспортирование должны соответствовать требованиям ТУ ММХ ЭССР 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

подпись

Директор промкомбината
«Прогресс»

15 мая 1962 года.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 4-62
	Детская игрушка целлулоидная «Цыпленок» арт. 612	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детскую целлулоидную игрушку «Цыпленок».

Технические условия

1. Детская игрушка «Цыпленок» состоит из двух разно-размерных целлулоидных шариков, которые склеены из полушариков в стык: шарик туловище $\varnothing 30+2$ мм, соединяемая с шариком-головкой $\varnothing 30\pm 2$ мм при помощи шайбы — шейки $\varnothing 15\pm 1$ мм. К голове приклеен клюв, к туловищу хвост. Цыпленок размещается на круглой подставке $\varnothing 50\pm 2$ мм.

Склеивание всех деталей производится ацетоном. Глаза и крылья наносятся нитрокраской.

Для получения звука внутрь шариков вставляется горох.

2. Цыпленок должен соответствовать следующим размерам: общая высота 70 ± 2 мм, длина 84 ± 2 мм.

3. «Цыплята» упаковываются в деревянные ящики рядами, между которыми прокладывается картон.

4. По внешнему виду и обработке игрушки должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному Художественным Советом Министерства местного хозяйства ЭССР.

5. Все остальные качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковки, хранения и транспортирования должны соответствовать требованиям ТУ ММХ ЭССР 112-59.

УТВЕРЖДАЮ
(КОНДРАТЮК)

Директор промкомбината
«Прогресс»
28 июня 1962 года.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 2-62
	Детская игрушка «Погремушка» из 5-ти шариков на кольце арт. 604/2	к ТУ ММХ 112-59
		Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские целлулоидные игрушки-погремушки.

Технические условия

1. Детская игрушка-погремушка состоит из пяти целлулоидных одноразмерных шариков на целлулоидном прутке. Один шарик, закрывающий концы прутка, неподвижен. Четыре другие шарика свободно перемещаются по кольцу. Шарики состоят из равноразмерных полушариков, которые соединены друг с другом путем склеивания. Шарики имеют в середине круглые отверстия диаметром 5 мм, через которые проходит целлулоидный пруток. Шарики могут быть разноцветные, но должны гармонировать между собой.

2. Размеры шариков $\varnothing 30 \pm 2$ мм.

3. Для получения звука внутрь шариков засыпается горох или крошки, которые при движении о стенки шариков издадут звуки.

4. Погремушки упаковываются в сухие деревянные ящики рядами, между которыми прокладывается бумага.

5. По внешнему виду и обработке игрушки должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному Художественным Советом Министерства местного хозяйства ЭССР.

6. Качество, сортность, правила приемки, маркировка, браковка, хранение и транспортирование игрушек должны соответствовать требованиям ТУ ММХ 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

подпись

Директор промкомбината
«Прогресс»

28 июня 1962 года.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 3-62
	Детская целлулоидная игрушка «Совок» арт. 716	к ТУ ММХ 112-59 Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детскую целлулоидную игрушку «Совок».

Технические условия

1. Детская целлулоидная игрушка «Совок» представляет собой лопатку прямоугольной формы 50×70 мм с ручкой длиной 85 мм. Толщина стенки совка равна $1,2 + 1,4$ мм. Цвет совка может быть самым разнообразным.
2. Совки упаковываются рядами в деревянные ящики. Между рядами прокладывается картон.
3. По внешнему виду и обработке «Совок» должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному художественным Советом Министерства местного хозяйства ЭССР.
4. Качественные требования, а также сортность, правила приемки, браковка, хранение и транспортирование должны соответствовать требованиям ТУ ММХ ЭССР 112-59.

УТВЕРЖДАЮ

подпись

Директор промкомбината
«Прогресс»

16 ноября 1959 года.

Промкомбинат «Прогресс»	Техническое описание	ТО 5-59
	Детская целлулоидная игрушка-погремушка арт. 602	к ТУ ММХ 112-59 Детские игрушки

Настоящее техническое описание распространяется на детские целлулоидные игрушки-погремушки.

Технические условия

1. Игрушка-погремушка предназначена для детей грудного возраста. Погремушки изготавливаются из отходов разноцветного целлулоида.

Они имеют вид диска с ручкой, и состояются из двух одномерных частей, которые склеиваются вместе ацетоном. Части погремушки могут быть разноцветные, но должны гармонировать между собой.

2. Для получения звука, внутрь вкладывается горошинки, целлулоидные крошки или крупная крупа, которые при движении, касаясь стенок целлулоидного диска, издают звук.

3. Наибольший диаметр диска 55 ± 5 мм, длина ручки — 85 ± 5 мм.

4. По внешнему виду и обработке погремушки должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

5. Погремушки упаковываются в деревянные ящики рядами, между которыми вкладывается бумага.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Министерство торговли
Эстонской ССР
28 февраля 1962 г.

Зам. начальника Управления
легкой промышленности СНХ
ЭССР
3 марта 1962 г.

СНХ ЭССР Управление легкой промышленности	Технические условия	ТУ 109-7 45-62
	Комплект одежды для кукол арт. 292	Взамен ВТУ ЭСНХ 292-59

Настоящие технические условия распространяются на комплект одежды для кукол, изготовляемый из весового лоскута тканей из искусственного шелка.

I. Типы и размеры

1. Комплекты одежды для кукол состоят из платья и штанишек или из кофточки, юбки и штанишек.
2. Комплекты изготовляются 4 размеров: 1, 2, 3 и 4.
3. Размеры готовых изделий и допускаемые отклонения должны соответствовать показателям таблицы.

Обозначения измерений	Места измерений	Размер изделия				Допускаемые отклонения
		1	2	3	4	
1	Длина платья	24	22	20	15	$\pm 1,0$
2	Длина штанишек	16	15	13	11,5	$\pm 0,5$
3	Длина пояса штанишек (измеряется без про- держки эластичной тесьмы)	21	20	19	18	$\pm 0,5$
4	Длина юбки	16	13	—	—	$\pm 0,5$
5	Длина пояса	37	32	—	—	$\pm 1,0$
6	Длина кофточки	15	14	—	—	$\pm 0,5$
7	Длина рукава	10	9	—	—	$\pm 0,5$

Внесены фабрикой «Пуанане Койт»	Утверждены Управле- нием легкой промышлен- ности СНХ ЭССР 3 III 1962 г.	Срок введения 5 III 1962 г. Срок действия 5 IX 1963 г.
---------------------------------------	--	---

II. Технические требования

4. Комплекты для кукол изготавливаются из весового лоскута платьевых и сорочечных тканей из искусственного шелка.

5. Частота машинной строчки для наружных швов должна быть не менее 30 стежков на 5 см.

6. Изделия шьются нитью в цвет ткани.

7. Все срезы открытых швов должны быть обметаны.

8. По внешнему виду готовые изделия должны соответствовать утвержденному образцу-эталоны.

III. Правила приемки

9. Все готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

10. Изделия, полностью соответствующие настоящим ТУ, относятся к первому сорту.

При наличии в ткани маловыраженных дефектов, изделия относятся к второму сорту.

11. Комплекты одежды для кукол принимаются заказчиком партиями. Число изделий в партии устанавливается соглашением сторон.

12. Проверка качества готовых изделий производится путем внешнего осмотра.

13. При проверке отбирается 5% от общего количества изделий в переданной партии.

Партия считается пригодной, если при проверке ее обнаружено не более 3% изделий, не соответствующих настоящим техническим условиям.

14. При наличии в партии более 3% изделий, не соответствующих настоящим техническим условиям, вся партия бракуется и возвращается поставщику для дальнейшей рассортировки.

IV. Упаковка и маркировка

15. К внутреннему плечевому или боковому шву платья или кофточки прикрепляется этикетка с данными:

- а) наименование совнархоза и управления,
- б) наименование и местонахождение фабрики,

- в) наименование изделия,
- г) номер артикула,
- д) сорт,
- е) розничная цена,
- ж) ТУ 109/7 45—62, ...
- з) отметка ОТК и дата проверки.

16. Комплекты одежды для кукол кладут по 5 штук в коробку и перевязывают ее шнуром или тесьмой крестообразно.

17. На крышку или на одну из торцевых сторон коробки приклеивают этикетку, содержащую все данные, указанные в п. 15 настоящих технических условий, а также количество комплектов в коробке.

18. При транспортировке изделий по железным дорогам, речным или морским путям, упаковка должна производиться по ГОСТ 4869-50.

ОПТОВУЮ
ПРОДАЖУ
ПРОИЗВОДИТ
РЕСПУБЛИКАНСКАЯ
БАЗА
„ЭСТКУЛЬТОРГ“



СОГЛАСОВАНО

(Э. ПЫРК)

Член коллегии Министерства
торговли Эстонской ССР

19 августа 1959 г.

УТВЕРЖДАЮ

(Я. ТЕПАНДИ)

Заместитель министра местного
хозяйства Эстонской ССР

15 сентября 1959 г.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ ММХ 128-59
Утверждены: 15 сентября 1959 г.	Одежда для кукол арт. 27	

Настоящие технические условия распространяются на одежду для кукол арт. 27.

I. Технические требования.

1. Комплект одежды для кукол состоит из двух кукол — девочки и мальчика, отпечатанных многоцветным способом на бумаге и наклеенных на картон, и одежды, отпечатанной многоцветным способом на листах бумаги. Одежда девочки и мальчика состоит каждая из 7 предметов. Для установки кукол в стоячее положение, к их задней стороне приклеена картонная опора.

2. Куклы и одежда для кукол должны соответствовать следующим основным размерам:

- длина куклы мм
- длина листа с предметами одежды мм
- ширина листа с предметами одежды мм

3. Одежда кукол и куклы отпечатываются на чертежной бумаге по ГОСТ 7277-54 или ГОСТ 597-56. Куклы наклеиваются на картон весом не менее 200 г/м².

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Согласованы с Мини- стерством торговли ЭССР	Срок введения 20 сентября 1959 г.
--	---	--------------------------------------

4. Куклы должны быть гладко наклеены на картон. Не допускаются волнистость, пятна и отклеившиеся места.

5. Листы с предметами одежды должны быть одной величины, с прямыми гладкими краями, без надломов, разрывов, складок и царапин.

6. По внешнему виду и обработке одежда для кукол должна соответствовать образцам — эталонам, утвержденным в установленном порядке.

7. Одежда для кукол выпускается только первого сорта.

II. Правила приемки

8. Вся одежда для кукол должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

9. Изделия представляются заказчику к приемке партиями. Количество изделий в партии устанавливается соглашением сторон.

10. Каждая партия одежды для кукол должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование ведомства;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и артикул изделия;
- г) количество изделий;
- д) запись: «Одежда для кукол проверена и соответствует требованиям ТУ ММХ 128-59».

11. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий, от представленной к приемке партии отбираются 5% изделий, но не менее 10 комплектов при малых партиях.

12. Если при проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий, производится вторичная проверка двойного количества изделий.

13. Если при вторичной проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий, вся партия бракуется.

III. Методы проверки

14. Осмотр изделий производится без применения увеличительных приборов.

15. Обмер изделий производится универсальным измерительным инструментом.

IV. Маркировка и упаковка

16. Каждый комплект одежды для кукол упаковывается в картонную коробку, на крышку которой наклеивается художественно оформленная многокрасочная этикетка.

17. В каждую коробку вкладывается этикетка, на которой указано:

- а) наименование ведомства;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия;
- г) цена;
- д) номер браковщика;
- е) «ТУ ММХ 128-59».

18. Коробки с одеждой для кукол упаковываются по 20 штук в бумагу и перевязываются шпагатом.

По краям пакета под шпагатом должны быть подложены картон или сложенная в несколько раз бумага.

19. На каждый пакет наклеивается этикетка, на которой указано:

- а) наименование ведомства;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование и артикул изделия;
- г) количество изделий;
- д) номер упаковщика;
- е) «ТУ ММХ 128-59».

20. Упаковка изделий для транспортирования производится по ГОСТ 6658-53.

V. Хранение и транспортирование

21. Изделия должны храниться в сухом помещении.

22. Перевозка изделий по железной дороге производится в крытом вагоне, автогужевым транспортом — под брезентом.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ 21 298-62
	Игра «Кукла с национальным костюмом»	Группа У 55

I. Технические требования

1. Комплект игры «Кукла с национальным костюмом» состоит из отпечатанных на бумаге одного листа с изображением куклы и двенадцати листов с различными национальными костюмами.

Лист с изображением куклы наклеен на картонное основание.

Для установления куклы в стоячем положении к задней стороне листа приклеена картонная опора.

2. Детали игры должны соответствовать следующим размерам и допускаемым по ним отклонениям:

длина куклы	225 ± 2 мм.
ширина опоры куклы	24 ± 2 мм.
длина листов	240 ± 2 мм.
ширина листов	117 ± 2 мм.

3. Детали игры изготавливаются из следующих материалов:

а) листы — из рисовальной бумаги по ГОСТ 7277-54 или чертежной бумаги по ГОСТ 597-56, весом 125 до 160 г/м²;

б) основание задней стороны и опоры куклы и коробки — коробочного картона по ГОСТ 7933-56 или переплетного картона по ГОСТ 7950-56, толщиной 0,6 до 0,9 мм;

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Утверждены Министерством местного хозяйства Эстонской ССР 14 сентября 1962 г.	Срок введения 25 сентября 1962
--	--	-----------------------------------

в) бумажное покрытие коробки — из писчей, литографской или офсетной бумаги по ГОСТ 5621-50, весом 70 до 120 г/м².

4. Рисунки на листах и бумажное покрытие крышки коробки должны быть отпечатаны многоцветным литографским или офсетным способом, подходящим к применяемому материалу.

5. Склеивание деталей должно быть ровным и гладким. Не допускаются складки, морщины, царапины, загрязнения, пятна и отклеившиеся места.

6. Обрезные края деталей должны быть прямыми и ровными. Не допускаются бахромчатость и надрывы.

7. По внешнему виду и обработке игры должны соответствовать образцу-этalonу, утвержденному в установленном порядке.

8. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие игр требованиям настоящих технических условий.

9. Игры «Кукла с национальным костюмом» на сорта не подразделяются.

10. Каждый комплект игры должен быть упакован в коробку.

11. Правила приемки, методы проверки, упаковка, маркировка, хранение и транспортирование — по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

Зам. министра торговли ЭССР
(НЕВСТРУЕВ)
12 февраля 1960 г.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Управления
машиностроения СНХ ЭССР

подпись

16 февраля 1960 г.

СНХ ЭССР Управление машиностроения	Технические условия	ТУ ЭСНХ 372-60
Утверждены: 16 февраля 1960 г.	Тачка игрушечная ТИ-1	

I. Типы. Основные параметры и размеры

1. Тачки игрушечные ТИ-1 изготавливаются одного типа. Тачка состоит из корпуса, откидного заднего люка, одной оси, двух колес с резиновыми шинами, откидного упора и регулирующегося поводка с ручкой.

2. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям тачка должна соответствовать чертежу.

3. Вес тачки: 2,8 кг.

II. Технические требования

4. Основные детали тачки должны изготавливаться из следующих материалов:

а) Кронштейн и упор из листовой стали по ГОСТ 501-58 толщиной 2,5—3 мм.

б) Дно корпуса и задний люк из листовой стали по ГОСТ 501-58 или 914-56 толщиной 0,8—1,2 мм.

Внесены Таллинским заводом измерительных приборов	Согласованы с Мин. торг. ЭССР	Срок введения 16 февраля 1960 г.
---	----------------------------------	-------------------------------------

- в) Корпус, диск и обод колеса из листовой стали по ГОСТ 501-58 или 914-56 толщиной 0,4—0,6 мм.
- г) Колпак — из листового алюминия толщиной 0,8—1,0 мм по ГОСТ 7869-56.
- д) Поводок и ручка — из стальных труб по ГОСТ 8734-58, с внешним диаметром 14—18 мм и толщиной стенки 1,0—1,5 мм.

5. Все детали тачки не должны иметь заусениц и острых, режущих кромок.

6. В собранном виде тачка не должна иметь видимых на глаз перекосов сборки.

7. Откидной упор должен четко фиксироваться в двух положениях пружиной.

8. Резиновые шины должны плотно лежать на ободе.

9. Колеса, посаженные на ось, должны легко, плавно, продолжительное время и без резкой остановки вращаться от руки.

10. Радиальное биение колес не должно превышать 1,5 мм, осевое перемещение колес также не должно превышать 1,5 мм.

11. Колпаки должны быть отполированы и должны иметь гладкую блестящую поверхность.

12. Все видимые поверхности деталей должны быть окрашены нитрокраской.

Покрытие должно быть ровного тона, сплошным, без пропусков, отслоений и отлипа.

13. Тачки должны изготавливаться по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

14. Тачки выпускаются только одного (первого) сорта.

15. По внешнему виду и обработке тачки должны соответствовать образцу-этalonу, утвержденному в установленном порядке.

III. Правила приемки и методы испытаний

16. Тачки должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

17. Тачки предъявляются к приемке партиями.

Число тачек в партии устанавливается соглашением сторон.

18. Каждая партия тачек должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- 1) наименование организации-изготовителя;
- 2) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- 3) наименование продукции;
- 4) номер партии;
- 5) размер партии;
- 6) сорт продукции;
- 7) запись: «Тачки проверены и соответствует требованиям ТУ ЭСНХ 372-60.

19. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступивших к нему тачек и соответствия их требованиям настоящих технических условий, применяя нижеприведенные правила отбора проб и методы испытаний.

20. Для осмотра и обмера тачек от предъявленной к приемке партии отбирают 5% тачек, но не менее 10 тачек при малых партиях.

Если при проверке окажется, что хотя бы одна тачка не отвечает требованиям настоящих технических условий производят повторную проверку двойного числа тачек.

Если при повторной проверке окажется, что хотя бы одна тачка не отвечает требованиям настоящих технических условий, то вся партия тачек подлежит забракованию.

Примечание: Потребитель имеет право подвергнуть осмотру все предъявленные к приемке тачки. Тачки, не удовлетворяющие требованиям настоящих технических условий, приемке не подлежат.

21. Осмотр тачек производят без применения увеличительных приборов.

22. Обмер тачек производят универсальным измерительным инструментом.

IV. Упаковка, маркировка, транспортирование, хранение

23. На нижнюю сторону корпуса каждой тачки должна быть наклеена этикетка, на которой указаны:

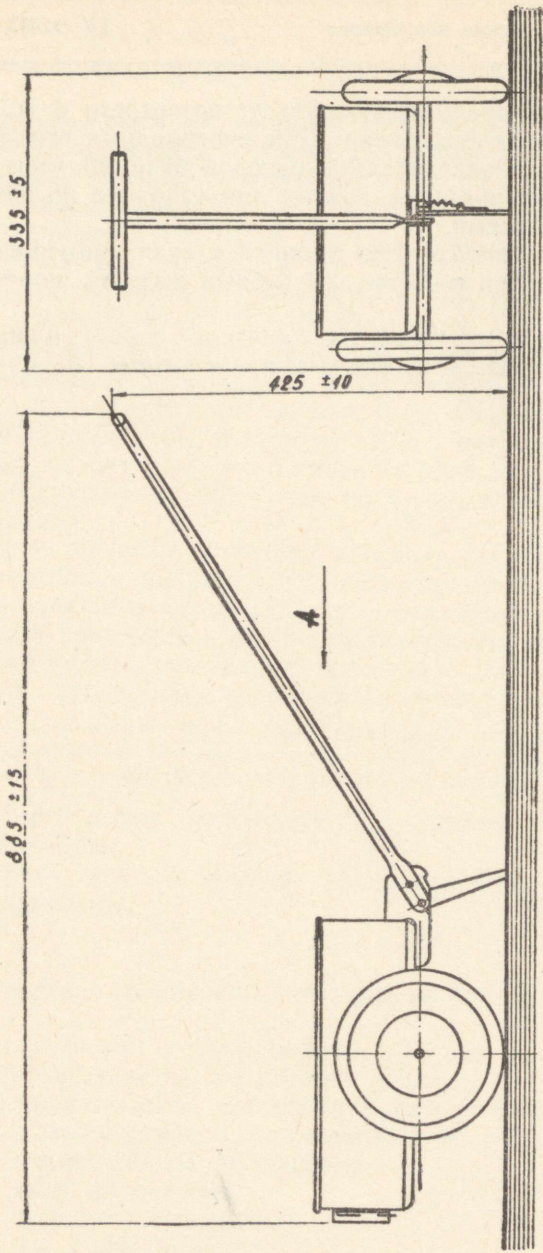
- 1) наименование организации-изготовителя;
- 2) наименование предприятия-изготовителя;
- 3) наименование продукции;
- 4) сорт продукции;
- 5) номер браковщика;
- 6) ТУ ЭСНХ 372-60.

24. Каждая тачка завертывается в плотную упаковоч-

ную бумагу, предохраняющую от потертости в контейнерах во время транспортировки. При иногородных отправлениях или при поставках одногородней оптовой базе, коляски упаковываются в клетки-ящики, годные для отправки по жел. дороге мелкими партиями.

25. Тачки необходимо хранить в сухих помещениях, свободных от газов и паров, способных вызвать коррозию металла.

26. Перевозку тачек по железной дороге производят в крытых вагонах, автогужевым транспортом — под брезентом.



ВНР ПО СТР. А

СОГЛАСОВАНО

(Б. ВАРВАС)

Член коллегии Министерства
торговли Эстонской ССР
26 февраля 1960 года.

УТВЕРЖДАЮ

(Я. ТЕПАНДИ)

Заместитель министра местного
хозяйства Эстонской ССР
4 марта 1960 года.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ ММХ 155-60
Утверждены: 4 марта 1960 г.	Игры настольные Общие технические условия	Взамен ТУ ММХ 97-59

Настоящие технические условия распространяются на настольные игры, играемые при помощи фишек и игровой кости.

I. Технические требования

1. Настольные игры состоят из картонной складной доски, на внутреннюю сторону которой наклеено игровое поле, выполненное многокрасочным печатным способом, фишек и игровой кости.

2. Для изготовления доски в качестве основания применяется картон по ГОСТ 7933-56 или ГОСТ 7950-56 толщиной от 0,7 до 1,75 мм.

3. Игровое поле и этикетка на крышке коробки должны быть отпечатаны многокрасочным литографским или офсетным способом на бумаге весом 70 до 120 г/м² (офсетная или писчая бумага), необходимой при соответствующем способе печатания.

4. Для покрытия наружной стороны доски и боковых

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Согласованы с Министерством торговли Эстонской ССР	Срок введения 15 марта 1960 г.
--	---	---

стенок коробки применяется бумага с рисунком или одноцветная весом 60 до 80 г/м².

5. Фишки и игральная кость изготавливаются из пластмассы или древесины лиственных пород.

6. Половинки доски в месте сгиба должны быть соединены полосой из хлопчатобумажной ткани или переплетного колена. Края полосы должны заходить под бумажное покрытие, концы — под игровое поле.

7. Половинки доски в сложенном виде должны покрывать одна другую. Допускается взаимное перекрывание половинок доски до 2 мм.

8. Игровое поле и бумажное покрытие должно быть наклеены на картонное основание равномерно и гладко. Не допускаются складки, морщины, царапины, загрязнения, пятна и отклеившиеся места.

9. Края бумажного покрытия должны быть загнуты на внутреннюю сторону доски, игровое поле наклеивается на загнутые края, причем края игрового поля должны быть параллельными краям доски.

10. Фишки и игральная кость должны быть гладко отделаны и иметь равномерное красочное покрытие. В пластмассовых изделиях не допускаются облои, пузыри, щербинки и царапины, в деревянных изделиях — расколы, заусенцы и отколы.

11. Игральная кость должна иметь форму куба. Края и углы игральной кости должны быть округлены. На каждой грани игральной кости имеются углубления в количестве 1—6, причем количество углублений на каждой грани различное. Окраска углублений должна заметно отличаться от основного цвета игральной кости.

12. По внешнему виду, обработке, количеству фишек и прочим требованиям, не оговоренным настоящими техническими условиями, настольные игры должны соответствовать образцам-эталонам и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

13. Настольные игры выпускаются двух сортов: первого и второго.

14. Настольные игры первого сорта должны соответствовать требованиям пп. 1—12 настоящих технических условий.

15. В настольных играх второго сорта не допускаются дефекты, превышающие нижеследующие установленные ограничения.

Наименование дефектов	Нормы
1. Непараллельность игрового поля кра- ям доски.	Не более 3 мм
2. Царапины, разглаженные морщины или складки на бумажном покрытии.	в количестве до 3 шт., общей длиной не более 50 мм
3. Пятна клея: а) на игровом поле. б) на бумажном покрытии.	в количестве до 2 шт., общей площадью не более 3 мм ² в количестве до 3 шт., общей площадью не более 10 мм ²
4. Малоаметные загрязнения на бу- мажном покрытии.	общей площадью не более 20 мм ²
5. Бумажное покрытие отклеилось от картона: а) на поверхностях. б) по краям.	не более чем в 2 местах, общей площадью не более 6 мм ² не более чем в 2 местах шири- ной до 2 мм и общей длиной до 10 мм
6. В сложенном виде половинки доски перекрывают друг друга.	до 4 мм

Примечание: 1. В одной настольной игре второго сорта мо-
гут быть не более 3 из перечисленных дефектов. 2. Бумажным по-
крытием считается наклеенная бумага, за исключением игрового поля
на внутренней стороне доски и многокрасочной этикетки на крышке
коробки.

II. Правила приемки и методы проверки

16. Все настольные игры должны быть приняты пред-
приятием-изготовителем.

17. Настольные игры одного вида и сорта принимаются
заказчиком партиями. Размер партии устанавливается со-
глашением сторон.

18. Каждая партия настольных игр должна сопровож-
даться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия;
- г) сорт;
- д) количество изделий;
- е) запись: «Настольные игры проверены и соответст-
вуют требованиям ТУ ММХ 155-60».

19. Для проверки соответствия настольных игр требованиям настоящих технических условий, от представленной к приемке партии отбираются 5% игр, но не менее 10 шт., при малых партиях.

20. Если при проверке окажется, что хотя бы одна игра не соответствует требованиям настоящих технических условий, производится вторичная проверка двойного количества изделий.

21. Если при вторичной проверке окажется, что хотя бы одно изделие не соответствует требованиям настоящих технических условий, вся партия бракуется.

22. Осмотр настольных игр производится без применения увеличительных приборов.

23. Обмер настольных игр производится универсальным измерительным инструментом.

III. Упаковка и маркировка

24. Каждая настольная игра вместе с игровой костью и фишками упаковывается в картонную коробку.

25. К каждой настольной игре должны быть приложены правила игры на эстонском и русском языках.

26. Углы коробки должны быть скреплены оклеиванием бумагой или проволокой под бумажным покрытием.

27. На наружную сторону дна коробки каждой настольной игры наклеивается этикетка, на которой указано:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия;
- г) сорт;
- д) цена;
- е) номер браковщика;
- ж) ТУ ММХ 155-60.

28. Коробки с настольными играми одного вида и сорта упаковываются по 20 штук в упаковочную бумагу (вес бумаги не менее 80 г/м²) и перевязываются бечевкой.

По краям пакета под бечевку должен быть подложен картон или многократная бумага.

29. На каждый пакет наклеивается этикетка, на которой указано:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия;
- г) сорт;
- д) количество изделий;
- е) номер упаковщика;
- ж) ТУ ММХ 155-60.

30. Упаковка настольных игр для транспортирования производится по ГОСТ 6658-53.

IV. Хранение и транспортирование

31. Настольные игры должны храниться в сухом помещении.

32. Перевозка настольных игр по железной дороге производится в крытом вагоне, автогужевым транспортом — под брезентом.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ 21 304-62
	Настольная игра «Морзе»	Группа У 55

1. Технические требования

1. Настольная игра «Морзе» состоит из 60 карт, из которых на 30 картах имеется изображение буквы латинского и русского алфавита и на 30 картах изображение знака азбуки морзе.

2. Карты должны соответствовать следующим размерам и допускаемым по ним отклонениям:

длина $93 \pm 1,5$ мм
 ширина $62 \pm 1,5$ мм

3. Детали настольной игры изготавливаются из следующих материалов:

- а) карты — из картона (финляндский), весом 300 до 400 г/м² или из коробочного картона по ГОСТ 7933-56, марки А толщиной 0,6 до 0,9 мм;
- б) коробка — из коробочного картона по ГОСТ 7933-56, толщиной 0,4 до 0,6 мм.

Примечание: При использовании коробочного картона марок В, Г и Д в качестве основного материала крышки коробки, картон должен быть оклеен бумажным покрытием.

4. Карты должны быть с параллельными краями и прямоугольными. Не допускаются морщины и надломанные места.

5. Обрезные края деталей должны быть прямыми и ровными. Не допускаются бахромированность и надрывы.

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Утверждены Министерством местного хозяйства ЭССР 10 ноября 1962 г.	Срок введения 25 ноября 1962 г.
-------------------------------------	---	------------------------------------

6. Крышка коробки и стороны карт должны быть отпечатаны многокрасочным литографским или офсетным способом, подходящие для используемого материала.

7. По внешнему виду и обработке игры должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

8. Настольные игры на сорта не подразделяются.

9. К каждой игре должны быть приложены правила игры на эстонском и русском языках.

10. Карты и правила игры должны быть упакованы комплектно в коробки.

11. Правила приемки, методы проверки, упаковка и маркировка, хранение и транспортирование — по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО
(Б. ВАРВАС)

Член коллегии Министерства
торговли Эстонской ССР
9 мая 1960 года.

УТВЕРЖДАЮ
(Я. ТЕПАНДИ)

Заместитель министра местного
хозяйства Эстонской ССР
9 мая 1960 года.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ ММХ 175-60
Утверждены: 9 мая 1960 года	Настольная игра «Кошка и мышка»	

Настоящие технические условия распространяются на настольную игру «Кошка и мышка».

I. Технические требования

1. Настольная игра «Кошка и мышка» состоит из игрового поля с отверстиями, вклеенного в коробку, пяти малых и одного большого шариков и одной игральной кости.

2. Настольная игра «Кошка и мышка» должна соответствовать следующим размерам и допускаемым по ним отклонениям:

длина коробки 350 ± 5 мм

ширина коробки 250 ± 5 мм

высота коробки 30 ± 2 мм

диаметр отверстий игрового поля, больших $19 \pm 0,5$ мм

диаметр отверстий игрового поля, малых $14 \pm 0,5$ мм

диаметр шарика, большого 22 ± 1 мм

диаметр шарика, малого 17 ± 1 мм

длина стороны игральной кости 14 ± 1 мм.

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Согласованы с Министерством торговли Эстонской ССР	Срок введения 20 мая 1960 г.
-------------------------------------	--	---------------------------------

3. Для изготовления игрового поля и коробки в качестве основного материала применяется картон толщиной 0,7 до 2,0 мм по ГОСТ 7933-56 или ГОСТ 7950-56.

4. Игровое поле и этикетка крышки коробки должны быть отпечатаны многоцветным литографским или офсетным способом на бумаге весом 70 до 120 г/м² (офсетная или писчая бумага), подходящей для соответствующего способа печатания.

5. Для покрытия боковых стенок коробки применяется бумага с узором или одноцветная, весом 60 до 80 г/м².

6. Шарик для игры и игральная кость изготавливаются из пластмассы или древесины лиственных пород.

7. Бумага должна быть наклеена на картон равномерно и гладко. Не допускаются складки, морщины, царапины, загрязнения, пятна и отклеившиеся места.

8. Шарик и игральная кость должны быть гладко обработаны и иметь равномерное красочное покрытие. Изделия из пластмассы должны быть без облоев, пузырей, щербин и царапин, изделия из дерева — без расколов, заусенцев и отколов.

Шарик должен быть каждый различного цвета.

9. Игральная кость должна иметь форму куба. Края и углы кости должны быть округлены. В каждой стороне куба имеются углубления в количестве 1—6, причем количество углублений на каждой стороне — различное. Цвет углублений должен заметно отличаться от основного цвета кости.

10. По внешнему виду и обработке настольные игры «Кошка и мышка» должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

11. Настольные игры «Кошка и мышка» выпускаются двух сортов: первого и второго.

12. Настольные игры первого сорта должны соответствовать требованиям пп. 1—10 настоящих технических условий.

13. В настольных играх второго сорта не допускаются дефекты, превышающие нижеследующие установленные ограничения.

Наименование дефектов	Нормы
1. Царапины, разглаженные морщины или складки на бумажном покрытии коробки.	не более 3 мм
2. Пятна клея: а) на игровом поле. б) на бумажном покрытии коробки	в количестве до 2 шт., общей площадью не более 3 мм ² в количестве до 3 шт., общей площадью не более 10 мм ²
3. Малоаметные загрязнения на бумажном покрытии коробки.	общей площадью не более 20 мм ²
4. Отклевывшееся от картона бумажное покрытие.	общей площадью не более 6 мм ²

Примечание: В одной игре второго сорта не должно быть более 3 из перечисленных дефектов.

14. Правила приемки, методы проверки, упаковка и маркировка, хранение и транспортирование — по ТУ ММХ 155-60.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ 21 246-61
	Настольная игра «Веселая арифметика»	
	Группа У 55	

I. Технические требования

1. Настольная игра «Веселая арифметика» состоит из 48 карточек с изображением животных, птиц, рыб и растений и игрового диска. Карточки и основание диска пронумерованы от 1 до 16, причем с каждым номером имеется по три карточки — без точки, с одной точкой и двумя точками.

2. Настольная игра «Веселая арифметика» должна соответствовать следующим размерам и допускаемым по ним отклонениям:

- длина коробки 195 ± 5 мм
- ширина коробки 135 ± 5 мм
- высота коробки 35 ± 3 мм
- длина карточек 75 ± 2 мм
- ширина карточек 60 ± 2 мм
- диаметр игрового диска 80 ± 3 мм
- диаметр основания игрового диска 100 ± 3 мм

3. Для изготовления коробки, карточек и игрового диска в качестве основного материала применяется картон толщиной 0,7 до 0,9 мм по ГОСТ 7933-56 или ГОСТ 7950-56.

4. Бумага, покрывающая крышку коробки и игровой диск, а также изображения на карточках должны быть отпечатаны многоцветным литографским или офсетным способом на бумаге весом 70 до 120 г/м² (офсетная или писчая бумага), подходящей для соответствующего способа печатания.

5. Для покрытия боковых стенок коробки и левой стороны карточек применяется бумага с узором или одноцветная, весом 60 до 80 г/м².

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Утверждены Министерством местного хозяйства Эстонской ССР 15 июня 1961 г.	Срок введения 20 июня 1961 г.
-------------------------------------	--	----------------------------------

6. Основание игрального диска изготавливается из древесины лиственных пород или из пластмассы.

7. Бумага должна быть наклеена на картон и основание игрального диска равномерно и гладко. Не допускаются складки, морщины, царапины, загрязнения, пятна и отклеившиеся места.

8. Основание игрального диска должно быть гладко обработано. У пластмассового основания не допускаются облои, трещины, пузырьки, щербинки и царапины, у деревянного основания — расколы, заусенцы и отколы.

9. Игральный диск должен свободно и беспрепятственно вращаться на острии основания.

10. Карточки должны быть прямоугольными, с прямыми и ровными краями.

11. По внешнему виду и обработке настольные игры «Веселая арифметика» должны соответствовать образцу-эталоу, утвержденному в установленном порядке.

12. Настольные игры «Веселая арифметика» выпускаются двух сортов: первого и второго.

13. Настольные игры первого сорта должны соответствовать требованиям пп. 1—11 настоящих технических условий.

14. В настольных играх второго сорта не допускаются дефекты, превышающие нижеследующие установленные ограничения.

Наименование дефектов	Нормы
1. Царапины, разглаженные морщины или складки на бумажном покрытии коробок	не более 3-х мм
2. Пятна клея: а) на лицевой стороне карточек или бумажном покрытии игрального диска б) на бумажном покрытии коробки	в количестве до 5 шт. на комплект игры, общей площадью не более 6 мм ² в количестве до 3-х шт., общей площадью не более 10 мм ²
3. Малозаметные загрязнения на бумажном покрытии коробки	общей площадью не более 20 мм ²
4. Отклеившееся от картона бумажное покрытие коробки.	общей площадью не более 6 мм ²

Примечание: В одной игре второго сорта не допускаются более 2-х из перечисленных дефектов.

15. Правила приемки, методы проверки, упаковка и маркировка, хранение и транспортирование — по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

(Г. ПЯЭВ)

Директор картонной
фабрики «Тяht»

Картонная фабрика «Тяht» Министерства местного хозяйства Эстонской ССР	Техническое описание	ГО-6
	Настольная игра «Путешествие вокруг света» арт. 20	

1. Настольная игра «Путешествие вокруг света» состоит из игровой доски, шестнадцати фишек и одного кубика. Фишки в четырех различных тонах цвета.

2. Размеры игровой поля настольной игры «Путешествие вокруг света»:

длина 325 ± 5 мм

ширина 325 ± 5 мм

Между краями доски и игровой поля должна быть оставлена на всех сторонах полоса шириной 5 ± 2 мм.

3. Фишки имеют конусообразную форму с круглым точечным верхом. Диаметр основания фишки 12 ± 1 мм, диаметр верха 8 ± 1 мм и общая высота фишек 23 ± 1 мм.

Длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

4. Все прочие требования по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
(Г. ПЯЭВ)

Директор картонажной
фабрики «Тяхт»

Картонажная фабрика «Тяхт» Министерства местного хозяйства ЭССР	Техническое описание	ТО-8
	Настольная игра «Возвращение со школы» арт. 24	

1. Настольная игра «Возвращение со школы» состоит из игровой доски, четырех фишек и одного кубика. Фишки должны быть различного цвета.

2. Размеры настольной игры «Возвращение со школы»:
длина 405 ± 5 мм
ширина 305 ± 5 мм.

Между краями доски и игрового поля должна быть на каждой стороне оставлена полоса шириной 5 ± 2 мм.

3. Фишки имеют конусообразную форму с круглым точеным верхом. Диаметр основания фишек 12 ± 1 мм, диаметр верха 8 ± 1 мм и общая высота фишек 23 ± 1 мм.

Длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

4. Все прочие требования по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
(Г. ПЯЭВ)

Директор картонажной
фабрики «Тяht»

Картонажная фабрика «Тяht» Министерства местного хозяйства ЭССР	Техническое описание	ТО-9
	Настольная игра «Лыжный поход» арт. 25	

1. Настольная игра «Лыжный поход» состоит из игровой доски, четырех фишек и одного кубика. Каждая фигурка должна быть различного цвета.

2. Размеры игрового поля настольной игры «Лыжный поход»:

длина 455 ± 5 мм

ширина 355 ± 5 мм

Между краями доски и игрового поля должна быть на каждой стороне полоса шириной 5 ± 2 мм.

3. Фишки имеют конусообразную форму, с круглым тупым верхом. Диаметр основания фишек 12 ± 1 мм, диаметр верха 8 ± 1 мм и общая высота фишек 23 ± 1 мм.

Длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

4. Все прочие требования по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

(Г. ПЯЭВ)

Директор картонажной
фабрики «Тяхт»

Картонажная фабрика «Тяхт» Министерства местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТО-10
	Настольная игра «Подосиновик» арт. 28	

1. Настольная игра «Подосиновик» состоит из игровой доски, четырех фишек и одного кубика. Фишки должны быть разного цвета.

2. Размеры игрового поля настольной игры «Подосиновик»:

длина 325 ± 5 мм

ширина 325 ± 5 мм

Между краями доски и игрового поля должна быть на каждой стороне полоса шириной 5 ± 2 мм.

3. Фишки имеют конусообразную форму, с круглым точеным верхом. Диаметр основания фишек 12 ± 1 мм, диаметр верха 8 ± 1 мм и общая высота фишек 23 ± 1 мм.

Длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

4. Все прочие требования по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

(Г. ПЯЭВ)

Директор картонажной
фабрики «Тяхт»

Картонажная фабрика «Тяхт» Министерства местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ГО-11
	Настольная игра «Полет на луну» арт. 29	

1. Настольная игра «Полет на луну» состоит из игровой доски, четырех фишек и одного кубика. Фишки должны быть разного цвета.

2. Размеры игрового поля настольной игры «Полет на луну»:

длина 390 ± 5 мм

ширина 310 ± 5 мм

Между краями доски и игрового поля должна быть на каждой стороне полоса шириной 5 ± 2 мм.

3. Фишки имеют конусообразную форму с круглым тупым верхом. Диаметр основания фишек 12 ± 1 мм, диаметр верха 8 ± 1 мм и общая высота фишек 23 ± 1 мм.

Длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

4. Все прочие требования по ТУ ММХ 155-60.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
(Г. ПЯЭВ)
Директор картонной
фабрики «Тялт»

Картонная фабрика «Тялт» Министерства местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТО-7
	Настольная игра «Цирк» арт. 21	

1. Настольная игра «Цирк» состоит из игровой доски, четырех фишек и одного кубика. Фишки должны быть разного цвета.

2. Размеры игровой поля настольной игры «Цирк»:
длина 320 ± 5 мм
ширина 300 ± 5 мм

Между краями доски и игровой поля должна быть на каждой стороне полоса шириной 5 ± 2 мм.

3. Фишки имеют конусообразную форму с круглым точеным верхом. Диаметр основания фишек 12 ± 1 мм, диаметр верха 8 ± 1 мм и общая высота фишек 23 ± 1 мм.

Длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

4. Все прочие требования по ТУ ММХ 155-60.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ 21 277-62
	Занимательная игра «Викторина»	Группа У 55

1. Технические требования

1. Занимательная игра «Викторина» состоит из кубика, вопросов — ответов, уложенных в конверты по три штуки, и тематических карточек.

2. Карточки и кубик должны соответствовать следующим измерениям и допускаемым по ним отклонениям:

а) карточки вопросов — ответов:

длина 24 ± 2 мм

ширина 270 ± 2 мм

б) тематические карточки:

длина 198 ± 2 мм

ширина 140 ± 2 мм

в) длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

3. Занимательная игра «Викторина» изготавливается из следующих материалов:

а) карточки из бумаги по ГОСТ 5438-58, весом 120—240 г/м²;

б) конверты:

лицевая сторона — из картона финского, импортного, весом от 300 до 400 г/кв. м или картона марки А по ГОСТ 7933-56, толщиной 0,4—0,6 мм;

оборотная сторона — из коробочного картона по ГОСТ 7933-56 или картона по ГОСТ 7950-56 толщиной от 0,4 до 0,6 мм;

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Утверждены Министерством местной промышленности Эстонской ССР 13 апреля 1962 г.	Срок введения 29 апреля 1962 г.
-------------------------------------	---	---------------------------------

- в) коробка:
основной материал — коробочный картон по ГОСТ 7933-56 или картон по ГОСТ 7950-56, толщиной от 0,6 до 0,9 мм;
наклеенная бумага — писчая или офсетная бумага по ГОСТ 5621-50, весом 70—120 г/кв. м;
- г) обратная сторона закрывных люков — коленкор переплетный или ткань хлопчатобумажная по ГОСТ 5202-57 или ГОСТ 6639-53;
- д) кубик — из древесины лиственных пород или пластмассы.

4. Карточки должны быть прямоугольными с параллельными краями. Не допускаются морщины, места сгибов и складки.

5. Лицевая сторона карточек вопросов—ответов и этикетка коробки должны быть отпечатаны многоцветными литографическим или офсетным способом, соответственно назначению используемого материала.

6. Текст уложенных в конверты карточек должен быть читаемым со всех смотровых отверстий без дополнительного перемещения.

7. Склейка деталей должна быть равномерной и гладкой. Не допускаются складки, морщины, царапины, загрязнения, пятна и отклеившиеся места.

8. Обрезанные края деталей должны быть прямыми и гладкими. Бахромчатые и рваные края не допускаются.

9. Кубик должен быть правильной формы. Грани и углы кубика должны быть закруглены. В каждой стороне кубика от 1 до 6 углублений, причем число углублений на каждой стороне должно быть различное. Цвет углублений должен заметно отличаться от основного цвета кубика.

10. Деревянный кубик должен быть отделан гладким и равномерно покрыт краской. Не допускаются трещины, зацепы и расколы.

Пластмассовый кубик не должен иметь швов прессформы, пузырей и щербин.

11. По внешнему виду и выработке должны комплекты игр соответствовать образцу-этalonу, утвержденному в установленном порядке.

12. Занимательная игра «Викторина» выпускается без подразделения на сорта.

13. К каждому комплекту игр должны быть приложены правила игры на эстонском языке.

14. Карточки, конверты, кубик и правила игры должны быть упакованы в коробку комплектно.

15. Условия приемки, методы испытаний, упаковка и маркировка, хранение и транспортировка по ТУ ММХ 155-60.

УТВЕРЖДЕНЫ
Министерством местного
хозяйства Эстонской ССР
12 декабря 1961 г.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ 21 263-61
	Занимательная игра «Составляй слова»	Группа У 55

1. Технические требования

1. Занимательная игра «Составляй слова» состоит из 75 карточек, на каждой из которых изображена одна буква алфавита.

2. Карточки должны соответствовать следующим измерениям и допускаемым по ним отклонениям:

длина $70 \pm 1,5$ мм

ширина $45 \pm 1,5$ мм

3. Карточки должны быть прямоугольными с параллельными и гладко обрезанными краями.

Бахромчатые или рваные края карточек не допускаются.

4. Для изготовления карточек и коробки следует использовать следующие материалы:

а) для основного материала — картон по ГОСТ 7933-56 или ГОСТ 7950-56, толщиной 0,5—0,8 мм;

б) для наклеивания — писчую или офсетную бумагу весом 70—120 г/кв. м.

5. Этикетка крышки коробки и на обратную сторону карточек наклеенная бумага должна быть отпечатана много-

Внесены картонажной фабрикой «Тяхт»	Утверждены Министерством местного хозяйства Эстонской ССР 12 декабря 1961 г.	Срок введения 25 декабря 1961 г.
--	---	-------------------------------------

цветно литографическим или офсетным способом, а на лицевую сторону карточек наклеена бумага — одноцветная.

6. Наклейка должна быть наклеена на картон равномерно и гладко. На оклеенных поверхностях не должно быть складок, морщин, царапин, загрязненных мест, пятен и отклеившихся мест.

7. По внешнему виду и выработке должны игры соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

8. Занимательные игры «Составляй слова» выпускаются без подразделения на сорта.

9. К каждому комплекту игры должны быть приложены правила игры на эстонском языке.

10. Карточки и правила игры должны быть упакованы в картонную коробку.

11. Правила приемки, методы испытаний, упаковка и маркировка, хранение и транспортировка по ТУ ММХ 155-60.

Министерство местного хозяйства Эстонской ССР	Технические условия	ТУ 21 297-62
	Настольная игра «Узнавай природу»	Группа У 55

I. Технические требования

1. Комплект настольной игры «Узнавай природу» состоит из игрального поля, наклеенного на внутреннюю поверхность дна коробки, восьми фишек, четырех учетных карточек и одного кубика.

2. Детали настольной игры должны соответствовать следующим размерам и допускаемым по ним отклонениям:

а) коробка:

длина 290 ± 3 мм

ширина 290 ± 3 мм

высота 27 ± 3 мм

б) учетные карточки:

длина 235 ± 2 мм

ширина 50 ± 2 мм

в) длина сторон кубика 14 ± 1 мм.

3. Детали настольной игры изготавливаются из следующих материалов:

а) коробка и учетные карточки:

основной материал — коробочный картон по ГОСТ 7933-56 или переплетный картон по ГОСТ 7950-56, толщиной от 0,6 до 0,9 мм;

наклейка и игральное поле — писчая литографическая или офсетная бумага по ГОСТ 5621-50, весом от 70 до 120 г/м²;

б) кубик и фишки — древесина лиственных пород или пластмасса.

Внесены картонажной фабрикой «Тяht»	Утверждены Министерством местного хозяйства ЭССР 14 сентября 1962 г.	Срок введения 25 сентября 1962 г.
-------------------------------------	---	--------------------------------------

4. Игральное поле, лицевая сторона игральных карт и наклейка крышки должны быть печатаны многоцветными литографическим или офсетным способом, в соответствии с назначением используемого материала.

5. Склейка деталей должна быть равномерной и гладкой. Не допускаются складки, морщины, царапины, помарки, пятна и отклеившиеся места.

6. Обрезанные края деталей должны быть прямыми и гладкими. Бахромчатые и рваные края не допускаются.

7. Кубик должен иметь правильную форму. Грани и углы кубика должны быть закруглены. На каждой стороне кубика имеются углубления от 1 до 6 шт., причем число углублений на каждой стороне кубика должно быть разное. Цвет углублений должен заметно отличаться от основного цвета кубика.

8. Деревянный кубик должен быть отделан гладко и покрыт равномерным слоем краски. Не допускаются трещины, зацепы и расколы.

Пластмассовый кубик и фишки не должны иметь швов прессформы, а также пузырей и щербин.

9. По внешнему виду и выработке должны комплекты игр соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

10. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие игр требованиям настоящих технических условий.

11. Настольные игры «Узнавай природу» на сорта не подразделяются.

12. К каждому комплекту игр должны быть приложены правила игры на эстонском языке.

13. Учетные карточки, фишки, кубик и правила игры должны быть упакованы в коробку комплектно.

14. Правила приемки, методы испытаний, упаковка, маркировка, хранение и транспортирование производится по ТУ ММХ 195-60.

Госплан Совета Министров Эстонской ССР	Эстонские республиканские технические условия	ЭРТУ 774-59
	Игрушки деревянные Общие технические условия	Взамен ТУ ЭССР 301-54
		Группа У 55

I. Технические требования

1. Игрушки должны изготавливаться в соответствии с требованиями «Санитарных правил по производству и продаже игрушек», утвержденных Министерством здравоохранения СССР 23 февраля 1943 г.

2. Основные детали игрушек должны изготавливаться из пиломатериалов или фанеры.

3. Влажность древесины, применяемой для изготовления игрушек, должна быть в пределах 8—12% абс.

4. В древесине игрушек не допускаются пороки, превышающие установленные в таблице ограничения.

Наименования пороков (по ГОСТ 2140-43)	Нормы
1. Сучки сросшиеся твердые	Размером до 5 мм не учитываются, размером 6—10 мм допускаются не более 1 шт. на деталь при условии, если наибольший диаметр сучка не превышает $\frac{1}{3}$ толщины или ширины детали.
2. Внутренняя красина, пятнистость, ложное ядро и химические окраски.	Допускаются при непрозрачной отделке

Внесены Советом народного хозяйства Эстонской ССР	Утверждены Советом Министров Эстонской ССР 21 декабря 1959 г.	Срок введения 1 февраля 1960 г.
--	--	--

Продолжение

Наименования пороков (по ГОСТ 2140-43)	Нормы
3. Косослой.	Допускается отклонение от прямого направления волокон: в деревянных деталях — не более 30% от ширины или толщины детали, в фанерных деталях — без ограничения.
4. Свилятость, завиток и крень.	Допускаются
5. Засмолок, смоляной рак и смоляные кармашки.	Допускаются при непрозрачной отделке при условии зачистки и зашпаклевки порочных мест.

Примечание: 1. Пороки древесины, не упомянутые в настоящих технических условиях, не допускаются. 2. На ребрах и стыках деталей сучки не допускаются. 3. Размер сучка определяется как полусумма наибольшего и наименьшего диаметра.

5. Деревянные детали игрушек должны быть обработаны согласно заданному профилю, все поверхности их должны быть остроганы, а лицевые поверхности, кроме того, отшлифованы. На поверхностях деталей недопущены трещины, расслоения, зазубрины, недошлифовка и царапины не допускаются.

6. Шурупы должны быть завинчены до отказа, а гвозди — утоплены.

Шурупы с потайной головкой и гвозди должны быть зашпаклеваны.

7. Металлические детали игрушек должны быть гладкими и не должны иметь признаков коррозии, вмятин, царапин и заусенцев.

8. Собранные игрушки должны надежно стоять в нормальном положении и не коробиться.

9. Лицевые поверхности игрушек должны быть отделаны красками или лаками.

Примечание: Не допускается выпускать игрушки в неотделанном виде.

10. Отделанные поверхности должны иметь ровный блеск.

11. На отделанных поверхностях не должно быть просевших, потрескавшихся или отставших от древесины пле-

нок, а также шероховатости, неравномерной покраски, пропусков, потеков, отливов и загрязнений.

12. Игрушки выпускаются одного (первого) сорта.

13. По внешнему виду, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям, а также по всем прочим требованиям, не предусмотренным настоящими техническими условиями, игрушки должны соответствовать образцам-эталонам и техническим описаниям, утвержденным в установленном порядке.

II. Правила приемки и методы испытаний

14. Игрушки одного артикула предъявляются к приемке партиями.

Число игрушек в партии устанавливается соглашением сторон.

15. Каждая партия игрушек должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделий и артикул;
- г) число изделий;
- д) номер партии;
- е) запись: «Игрушки проверены и соответствуют требованиям ЭРТУ 774-59 и ТО (указывается номер технического описания).

16. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия игрушек требованиям настоящих технических условий, применяя указанные ниже правила отбора проб и методы испытаний.

17. Для проверки соответствия игрушек требованиям настоящих технических условий от предъявленной к приемке партии отбирают 5% игрушек, но не менее 10 игрушек при малых партиях.

18. Если при проверке окажется, что хотя бы одна игрушка не соответствует требованиям настоящих технических условий, производят повторную проверку двойного числа игрушек.

19. Если при вторичной проверке окажется, что хотя бы одна игрушка не соответствует требованиям настоящих тех-

нических условий, вся предъявленная к приемке партия игрушек подлежит забраковке.

20. Внешний осмотр игрушек производят без применения увеличительных приборов.

21. Обмер игрушек производят универсальным измерительным инструментом.

22. Прочность фиксации красок проверяют по «Санитарным правилам по производству и продаже игрушек» Министерства здравоохранения СССР.

III. Упаковка и маркировка

23. На каждую игрушку должна быть наклеена этикетка или прикреплен ярлык с указанием:

- а) наименования организации-изготовителя;
- б) наименования и адреса предприятия-изготовителя;
- в) наименования изделия и артикула;
- г) цены;
- д) номера контролера;
- е) ЭРТУ 774-59.

Примечание: Не допускается наклеивание этикеток на лицевые поверхности игрушек.

24. Игрушки поштучно обертывают в упаковочную бумагу или укладывают в бумажные кульки (первичная упаковка).

Примечание. Первичная упаковка губных игрушек должна производиться по «Санитарным правилам по производству и продаже игрушек» Министерства здравоохранения СССР.

25. Для транспортирования игрушки в первичной упаковке плотно укладывают в сухие деревянные ящики.

В качестве прокладочного материала применяют сухую древесную стружку, солому или бумагу.

26. Вес брутто ящика не должен превышать 50 кг.

IV. Хранение и транспортирование

27. Игрушки должны храниться в хорошо проветриваемых помещениях при относительной влажности воздуха не более 65%.

28. Перевозку игрушек по железной дороге производят в крытых вагонах или контейнерах, автогужевым транспортом — под брезентом.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
Директор промкомбината
«Лоов Тээ»
10 августа 1960 г.

ММХ ЭССР Промкомбинат «Лоов Тээ»	Техническое описание	ТО 33-60
	Деревянные игрушки Кузнечик арт. 1060	

1. Кузнечик состоит из цельнодеревянного корпуса, движущегося на четырех колесах, и суставных ножек, эксцентрично соединенных с задними колесами.

На оси передних колес установлена трещотка из пружины и мембраны, которая при движении колес издает звук.

На голове кузнечика спиральные рожки, оканчивающиеся деревянными шариками.

К корпусу крепится поводок, свободный конец которого оканчивается шариком.

2. Деревянные детали кузнечика изготавливаются из древесины лиственных пород по ГОСТ 2695-56.

Суставные ножки спрессованы из опилок. Зубья сектора трещотки и мембрана изготавливаются из пластмассы.

Листовая пружина — из пружинной стали.

Оси колес — из стальной проволоки.

3. Суставы ног соединены гвоздями.

4. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям кузнечик должен соответствовать прилагаемому чертежу.

5. Деревянные детали кузнечика окрашиваются нитро-красками.

6. Все прочие требования по ЭРТУ 774-59.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
Директор промкомбината
«Лоов Тээ»
10 августа 1960 г.

ММХ ЭССР Промкомбинат «Лоов Тээ»	Техническое описание	ГО 34-60
	Игрушки деревянные Легковой автомобиль арт. 1014/2	

1. Автомобиль, арт. 136, спортивного типа, двухместный, состоит из цельнодеревянного корпуса на четырех колесах, сиденья, рулевого колеса, ветрового стекла и передних и задних фар.

2. Фанерные детали автомобиля изготавливаются из клееной фанеры по ГОСТ 3916-55, толщиной от 3 до 4 мм.

Задние фары автомобиля и передняя деталь облицовки прессуются из опилок.

Все остальные деревянные детали из древесины лиственных пород по ГОСТ 2695-56.

Ветровое стекло изготавливается из прозрачного целлулоида или органического стекла толщиной от 1 до 1,5 мм.

Передние фары — из белой жести № 32 и № 40 по ГОСТ 5343-54.

3. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям автомобиля должны соответствовать прилагаемому чертежу.

4. Колеса к проходящим через буксы деревянным осям и сиденье к основанию крепятся клеем.

Бока автомобиля соединяются с кабиной клеем укрепленными круглым шкантом или гвоздями.

Все остальные деревянные детали автомобиля соединены между собой гвоздями.

5. Автомобиль окрашивается кругом нитрокрасками.

6. Все прочие требования по ЭРТУ 774-59.

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
Директор промкомбината
«Лоов Тээ»
1 декабря 1960 г.

ММ ² ЭССР Промкомбинат «Лоов Тээ»	Техническое описание	ТО 52-60
	Игрушки деревянные «Кошка-мышка» арт. 1035	

1. Игрушка «Кошка-мышка» состоит из основания на четырех колесах и укрепленных на ней двух разноцветных боченков.

В одном боченке находится кошка, в другом мышка.

Кошка и мышка крепятся проволокой к эксцентрическим осям и при движении колес двигаются в боченках вверх и вниз.

2. Основание игрушки изготавливается из клееной фанеры по ГОСТ 3916-55.

Кошка и мышка изготовлены из прессованных опилок.

Все остальные деревянные детали из древесины лиственных пород по ГОСТ 2695-56.

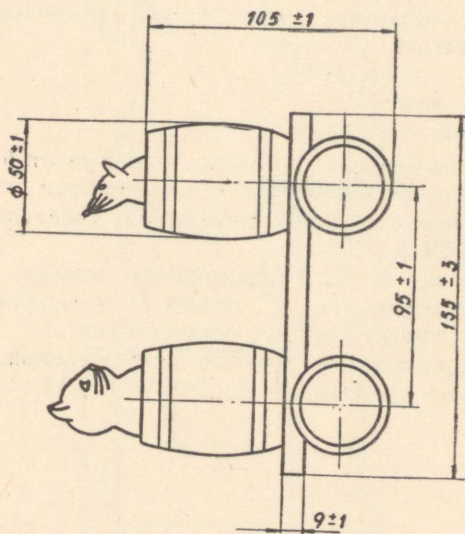
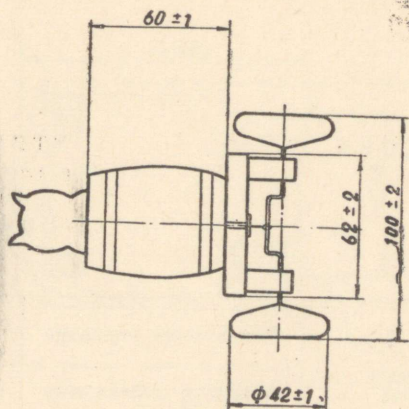
Оси изготавливаются из стальной проволоки диаметром от 2 до 2,5 мм.

3. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям игрушка должна соответствовать прилагаемому чертежу.

4. Боченки и осевые буксы приклеены к основанию.

5. Детали игрушки окрашиваются нитрокрасками.

6. Все прочие требования по ЭРТУ 774-59.



СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
Директор промкомбината
«Лоов Тээ»
1 декабря 1960 г.

ММХ ЭССР Промкомбинат «Лоов Тээ»	Техническое описание	ТО 49-60
	Игрушки деревянные Поезд	

1. Поезд состоит из паровоза, вагона и платформы, которые между собой могут сцепляться.

2. По внешнему виду, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям поезд должен соответствовать прилагаемым чертежам:

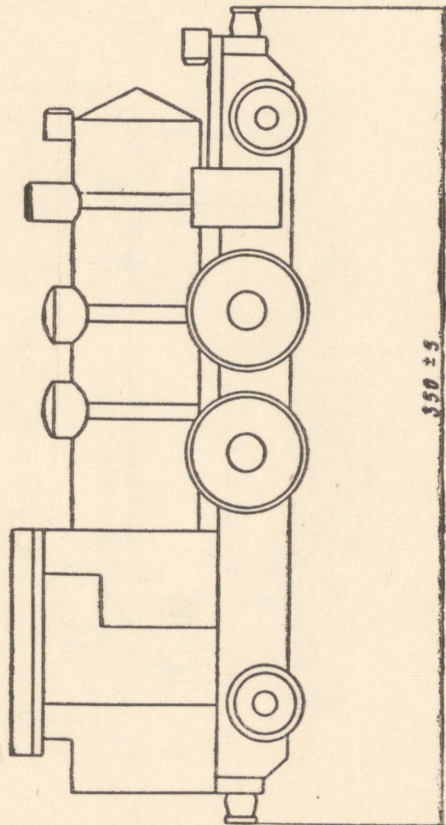
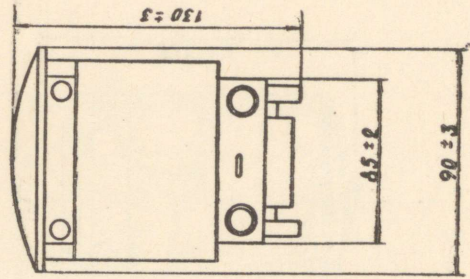
- паровоз — черт. 1,
- вагон — черт. 2,
- платформа — черт. 3.

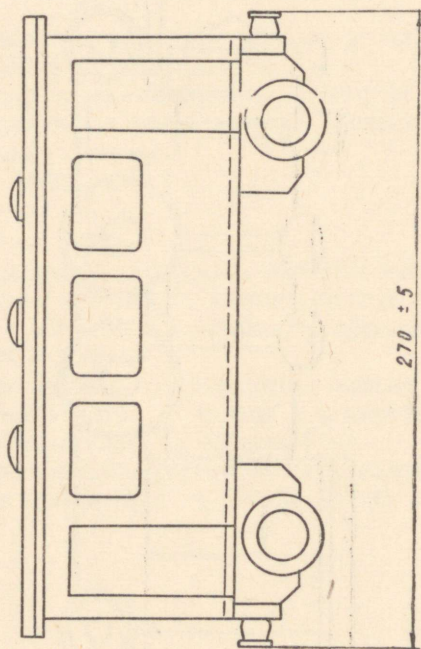
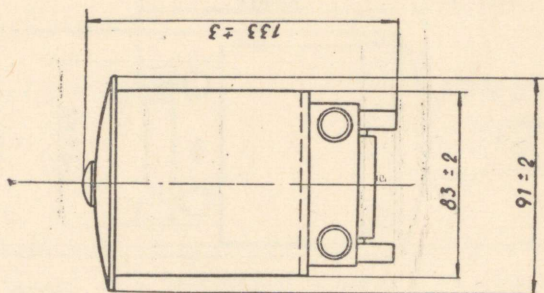
3. Кабина машиниста паровоза, боковые стенки вагона и платформы, а также основание изготавливаются из фанеры по ГОСТ 3916-55, все остальные детали из древесины лиственных пород по ГОСТ 2695-56.

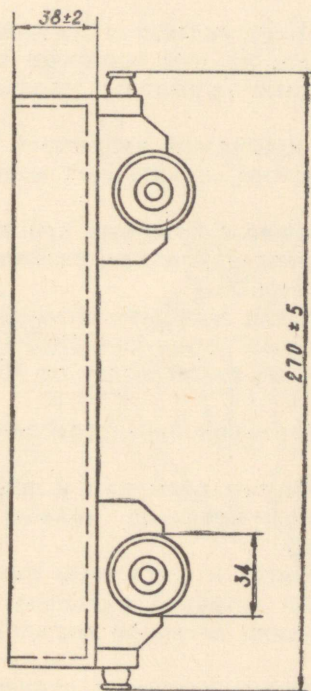
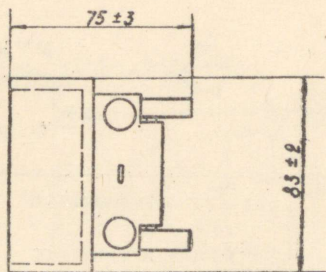
4. Все детали поезда соединяются между собой гвоздями. Колеса соединяются с осями (диаметром не менее 8 мм) клеем, а также корпуса осевых букс.

5. Поезд окрашивается кругом нитрокраской.

6. Все прочие требования по ЭРТУ 774-59.







СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ
Директор промкомбината
«Лоов Тээ»
30 декабря 1959 г.

ММХ ЭССР Промкомбинат «Лоов Тээ»	Техническое описание	ТО 1785-59
	Игрушки деревянные Ветряная мельница арт. 1045	

1. Ветряная мельница состоит из основания на четырех колесах с укрепленным на нем корпусом мельницы, составленного из разноцветных кружков и крыши в виде полушария.

На крепленной к крыше оси вращается крыльчатка с цилиндрическими лопастями, на каждый конец которых крепится шарик.

Крыльчатка соединена с колесами при помощи шнура.

К основанию закреплен поводок, свободный конец которого кончается шариком.

2. Деревянные детали ветряной мельницы изготавливаются из древесины лиственных пород по ГОСТ 2695-56.

Колпачки колес — из белой жести от № 32 до № 40 по ГОСТ 5343-54.

Оси колес — из стальной проволоки диаметром от 2,8 до 3,5 мм.

3. По форме, основным размерам и допускаемым по ним отклонениям ветряная мельница должна соответствовать прилагаемому чертежу.

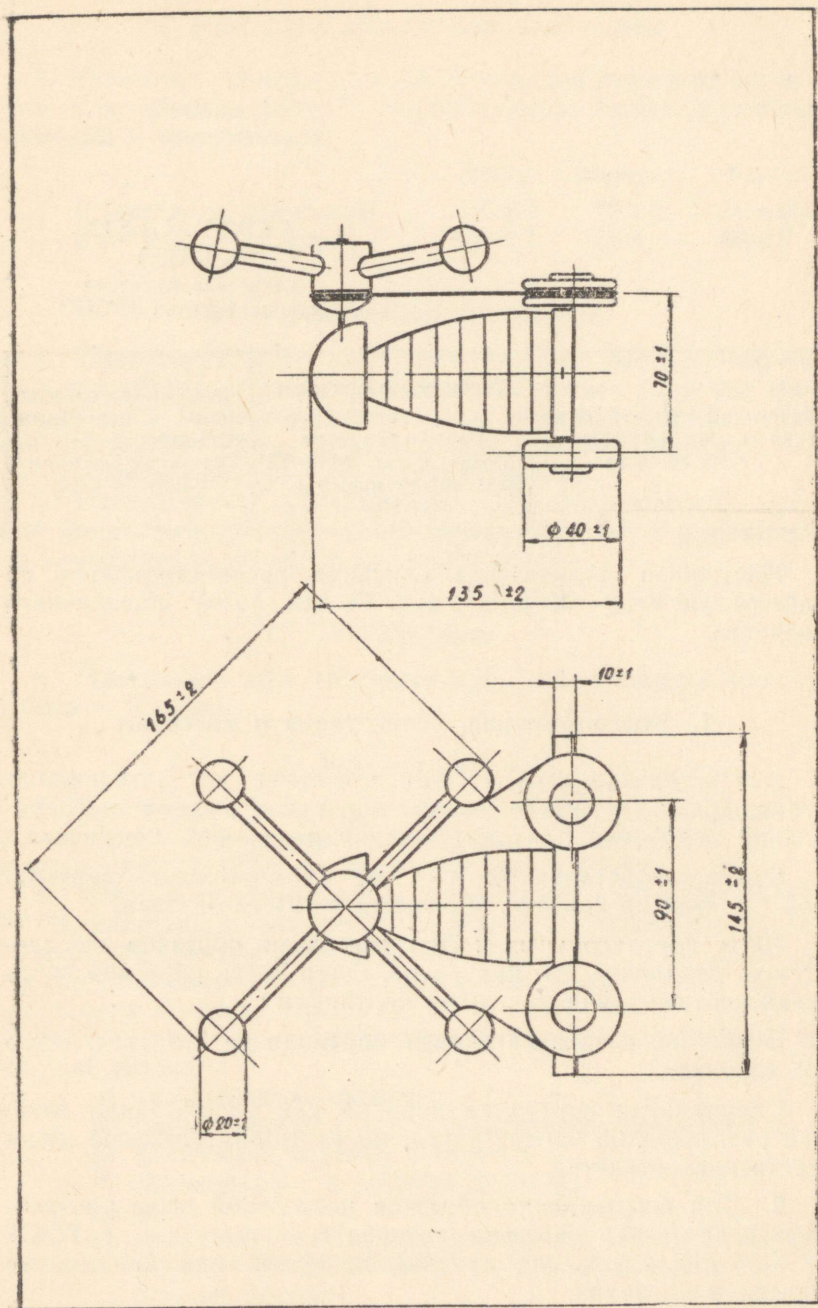
4. Оси колес крепятся к основанию гвоздями.

Детали крыльчатки ветряной мельницы крепятся клеем.

5. Деревянные детали ветряной мельницы окрашиваются нитрокрасками.

6. Ветряные мельницы пакуются отдельно в картонные коробки.

7. Все прочие требования по ЭРТУ 774-59.



УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)
Секретарь комиссии
стандартизации ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Техническое описание	Управление промышленных и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промкомбинат ЭРСПО
	Настольная игра «Мозаик» арт. 14 к ТУ ССР 301-54 новый арт. 11-1960	

Настоящее техническое описание распространяется на настольную игру «Мозаик», арт. 14 для детей дошкольного возраста.

I. Классификация, конструкция и материал

1. Настольная игра «Мозаик» состоит из фахверк-подставки, разноцветных обрезков, наглядных картин и специальной коробочки для укладывания игрового комплекта.

Фахверк-подставка состоит из прямоугольной деревянной решетки на картоне, образующей 121 гнездышек.

109 четырехугольных и 70 треугольных обрезков из древесины окрашены в 5 колоритов. Одна часть обрезков снабжена цветными или жжеными картинками.

В цветной печати наглядные картинки на 3 листах, всего 12 картинок.

Специальная картонная коробка для укладывания деталей разделена на четыре части, на ее крышу наклеена художественная этикетка.

2. Для изготовления обрезков настольной игры употребляется древесина лиственных пород в соответствии с ГОСТ 2695-55 и для окраски предвидена гуашь или анилиновые краски и нитролак.

II. Размеры и дозволённые отклонения

3. Основные размеры деталей настольной игры и их дозволённые отклонения должны соответствовать нижеследующим размерам в миллиметрах:

	Длина	Ширина	Высота
Обрезки из древесины	15 ± 1	15 ± 1	$10 \pm 0,5$
Коробка из картона	430 ± 3	$220 \pm$	40 ± 2

III. Качественные требования

4. Настольная игра «Мозаик» должна соответствовать эталонам-образцам утверждённым Экспертным Советом филиала ЭССР Постоянного павильона лучших образцов товаров ширпотреба Всесоюзной торговой палаты, ТУ Эст. ССР 301-54 и настоящему техническому описанию.

5. Изготовленная из древесины фахверк-решеточка должна быть прямоугольной и обеспечить свободное укладывание и вынимание обрезков из гнездышек.

IV. Сортность

6. Настольная игра «Мозаик» арт. 14 выпускается только одного — I сорта.

V. Условия приема

7. Все комплекты настольной игры «Мозаик» арт. 14 контролируются ОТК предприятия. Принятые комплекты снабжаются печатью ОТК на наружном дне коробки.

8. Изделия принимаются в соответствии с РТУ Эст. ССР 301-54, настоящим техническим описанием и пломбированным Экспертным советом филиала ЭССР при Постоянном павильонных образцов товаров ширпотреба Всесоюзной торговой палаты эталонам-образцам.

9. К каждой партии прилагается справка о качестве, в которой указано:

- а) наименование системы;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) количество изделий в партии;
- г) наименование и артикул изделия,
- д) сорт;
- е) примечание: «Изделия проверены ОТК и соответствуют РТУ ЭССР 301-54 и ТК № КП 1608/58 и эталону-образцу.

VI. Методы испытания

10. В соответствии с требованиями РТУ 301-54.

VII. Упаковка и маркировка

11. В соответствии с РТУ 301-54.

VIII. Хранение и сортность

12. В соответствии с РТУ 301-54.

Настоящее техническое описание утверждено Экспертным Советом Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой палаты.

Протокол: № 1 от марта 1958 г. ТК № КП 1608/58.

Секретарь Экспертного совета филиала.

(подпись)

УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)

Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Техническое описание	Управление промышлен- ных и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промком- бинат ЭРСПО
	Конструктор № 4, арт. 17/1023/5 к РТУ ЭССР 774-59	

Настоящее техническое описание распространяется на изготовленный из древесины конструктор, из деталей которого дети составляют игрушечный инвентарь в виде механизмов и разного рода приспособлений.

I. Классификация изделия

1. Комплект конструктора № 3 состоит из 41 отдельной детали, изготовленных по различным размерам, фигурам и с разного рода профилем, окрашенных и лакированных разноцветно.

2. Детали конструктора помещены в картонную коробку вместе с инструкцией в цветной печати. Коробка снабжена художественно изображенной этикеткой.

II. Конструкция и материал

3. Детали конструктора изготовлены по ГОСТ 2695-56 из древесины лиственной породы.

4. Весь материал, использованный для изготовления конструктора № 3, должен по качеству соответствовать действующим стандартам или техническим условиям.

III. Качественные требования

5. Площади всех деталей конструктора должны быть ровные и гладкие.

6. По выработке деталей, внешней форме и размерам конструктор должен соответствовать утвержденному эталону-образцу, РТУ ЭССР 774-59 и настоящему техническому описанию.

IV. Сортность

7. Конструктор № 3 выпускается только I сорта.

8. Условия приема, методы контроля, упаковка и маркировка, хранение и транспорт осуществляется в соответствии с требованиями РТУ ЭССР 774-59.

Настоящие технические описания утверждены Экспертным советом Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты.

Протокол: № 5 от 21 мая 1960 г. ТУ № КР 1798/60.

Секретарь Экспертного Совета филиала

(подпись)

(печать)

УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)

Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Техническое описание	Управление промышлен- ных и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промком- бинат ЭРСПО
	Конструктор № 4, арт. 18/1023/5 к РТУ ЭССР 774-59	

Настоящее техническое описание распространяется на изготовленный из древесины конструктор, из деталей которого дети составляют разного рода игрушечные механизмы, поезда и приспособления.

I. Классификация изделия

1. Комплект конструктора № 4 состоит из 26 отдельных деталей, изготовленных из древесины лиственной породы по разным размерам, фигурам и с разнообразным профилем, из 4-х колес на подножках и 18 палочек. Все детали окрашены и лакированы разноцветно.

2. Детали конструктора помещены в картонную коробку вместе с инструкцией. Коробка снабжена художественно оформленной этикеткой.

II. Конструкция и материал

3. Все детали конструктора изготовлены по ГОСТ 2695-56 из древесины лиственной породы.

4. Весь материал, использованный для изготовления конструктора № 4, должен по качеству соответствовать действующим стандартам или техническим условиям.

III. Качественные требования

5. Все видимые площади деталей конструктора должны быть ровные и гладкие.

6. По своей выработке, внешней форме и размерам конструктор должен быть в соответствии с утвержденным эталеном-образцом, РТУ ЭССР 774-54 и настоящим техническим описанием.

IV. Сортность

7. Конструктор № 4 выпускается только I сорта.

8. Условия приема, методы контроля, упаковка и маркировка, хранение и транспорт осуществляется в соответствии с требованиями РТУ ЭССР 774-59.

Настоящие технические описания утверждены Экспертным советом Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты.

Протокол: № 13 от 3 ноября 1960 г. ТТ № 1803-60.

Секретарь Экспертного Совета филиала (подпись)

(печать)

УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)

Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Техническое описание	Управление промышлен- ных и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промком- бинат ЭРСПО
	Конструктор арт. 07 к ТУ Эст. ССР 301-54 (нов. 1023/6)	

Настоящее техническое описание распространяется на изготовленный из древесины «Конструктор» арт. 07 для конструкции игрушек, которыми пользуются дети дошкольного возраста.

I. Классификация, конструкция и материал

1. Комплект Конструктора арт. 07 состоит из 28 изготовленных по разным размерам, формам и разного рода профиля отдельных деталей, окрашенных и лакированных разноцветно. Сверленные в отдельные детали отверстия дают возможность при помощи втулки прикрепить детали одну к другой.

2. Отдельные формы и тоны цвета должны соответствовать приложенному к каждому комплекту руководству в цветной печати и в котором предвидено 20 рисунков для монтирования игрушек.

3. Комплект Конструктора арт. 07 укладывается совместно с руководством в картонную коробку, оклеенной украшительной бумагой и снабженную художественно оформленной этикеткой.

4. Для изготовления Конструктора арт. 07 используется древесина лиственных пород по ГОСТ 2695-44.

Для окраски деталей употребляются нитрокраски и лак.

II. Размеры и дозволённые отклонения

5. Детали Конструктора арт. 07 должны по своей форме, размерам и дозволённым отклонениям соответствовать утверждённым Экспертным Советом Филиала Эстонской ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонам-образцам изделия, ТУ Эст. ССР 301-54 и требованиям настоящего технического описания.

III. Качественные требования

6. Конструктор арт. 07 должен соответствовать утверждённому Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонам-образцам изделия, ТУ Эст. ССР 301-54 и настоящему техническому описанию.

7. Закрепительные втулки должны прикрепляться к каждой детали при легком нажиме и обеспечивать их складку.

IV. Сортность

8. Конструктор арт. 07 выпускается только одного — I сорта.

V. Условия приема

9. Все комплекты Конструктора арт. 07 проверяются ОТК предприятия. Принятые комплекты снабжаются печатью ОТК на наружном дне коробки.

10. Изделия принимаются в соответствии с настоящим описанием, ТУ 301-54 и пломбированными Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонами-образцами.

11. К каждой партии прилагается справка о качестве, в которой должны быть указаны:

- а) наименование системы,
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя,
- в) наименование изделия и арт.,
- г) количество изделий в партии,
- д) сорт,
- е) Примечание: «Изделия проверены ОТК и соответствуют ТУ № КП 1508/56 и эталону-образцу».

VI. Методы проверки

12. В соответствии с ТУ 301-54.

VII. Упаковка и маркировка

13. В соответствии с ТУ 301-54.

14. На крышку комплекта Конструктора арт. 07 наклеивается художественно оформленная этикетка, которая должна быть утверждена по действующим правилам.

VIII. Хранение и транспорт

15. В соответствии с ТУ 301-54.

Настоящее техническое описание утверждено Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты.

Протокол: № 5, 17/IX 1956 ТУ № Е 1508/56.

Секретарь филиала Экспертного Совета

(подпись)

УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)

Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Техническое описание	Управление промысловых и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промкомбинат ЭРСПО
	Конструктор арт. 08 к РТУ ЭССР 301-54 (нов. арт. 1023/3)	

Настоящее техническое описание распространяется на изготовленный из древесины Конструктор арт. 08, которым пользуются дети дошкольного возраста для конструкции игрушек.

I. Классификация, конструкция и материал

1. Комплект Конструктора арт. 08 состоит из 85 изготовленных из древесины по разным размерам, фигурам и разного рода профиля отдельных деталей, окрашенных и лакированных разноцветно.

Фрезованные в отдельные детали фальцы дают возможность прикрепить детали с помощью реечки одну к другой.

2. Фигуры и окраска отдельных деталей должны соответствовать приложенному к каждому комплекту чертежу в цветной печати. Чертежей для смонтирования игрушек 7 шт.

3. Комплект Конструктора арт. 08 укладывается совместно с цветными чертежами в картонную коробку, оклеенную украшающей бумагой и снабженную художественно оформленной цветной этикеткой.

4. Конструктор арт. 08 изготавливается из древесины лиственных пород соответственно ГОСТ 2695-55.

Для окраски деталей употребляются нитрокраски и лак.

II. Размеры и дозволённые отклонения

5. Детали Конструктора арт. 08 должны соответствовать по размерам, фигурам и дозволённым отклонениям утверждённому Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонам-образцам изделия, РТУ Эст. ССР 301-54 и требованиям настоящего описания.

III. Качественные требования

6. Конструктор арт. 08 должен соответствовать утверждённому Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталону-образцу изделия, РТУ 301-54 и требованиям настоящего технического описания.

7. Закрепительные реечки должны прикрепляться при легком нажиме в фальцы каждой детали и обеспечить их складывание при использовании игрушек.

IV. Сортность

8. Конструкторы арт. 08 выпускаются только одного — I сорта.

V. Условия приема

9. Все комплекты конструктора арт. 08 проверяются ОТК предприятия. Принятые комплекты снабжаются печатью ОТК на наружном дне коробки.

10. Изделия принимаются в соответствии с РТУ ЭССР 301-54, настоящим техническим описанием и пломбированным Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонами-образцами изделия.

11. Каждой партии прилагается справка о качестве, в которой должны быть указаны:

- а) наименование системы;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия;
- г) количество изделий в партии;
- д) сорт;
- е) примечание: «Изделие проверено ОТК и соответствует РТУ № КП-301-54 и эталонам-образцам изделия».

VI. Методы проверки

12. В соответствии с требованиями РТУ ЭССР 301-54.

VII. Упаковка и маркировка

13. В соответствии с требованиями РТУ ЭССР 301-54.
14. На крышку комплекта Конструктора арт. 08 приклеивается художественно оформленная этикетка, утвержденная по действующим правилам.

VIII. Хранение и транспорт

15. В соответствии с РТУ ЭССР 301-54.

Настоящее техническое описание утверждено Экспертным Советом Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты.

Протокол: № от 15 ноября 1956 г. ТУ Е 1555/57.

Секретарь филиала Экспертного Совета (подпись)

УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)
Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Технические условия	Управление производственных и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промкомбинат ЭРСПО
	К общим РТУ А 301-51 Цветные игральные кубики арт. 1057.	

Настоящие технические условия распространяются на цветные кубики, изготовленные из древесины твердых лиственных пород.

I. Конструкция, материалы и размеры

1. Цветные игральные кубики представляют из себя параллелепипеды, изготовленные из древесины твердых лиственных пород, основные грани которых квадратные.

Комплект игральных кубиков состоит из 12 кубиков с равными размерами.

На верхние пласты кубиков напрессованы рельефные, окрашенные картинки. Картинки на кубиках одного комплекта изображают разные объекты. Нижние пласты кубиков окрашены в разные цвета.

Все поверхности кубиков покрыты прозрачным лаком.

2. Для изготовления игральных кубиков используется древесина твердых лиственных пород по ГОСТ 2695-44.

Для окраски используются нитрокраска и лаки.

3. Размеры и допускаемые отклонения игральных кубиков:

длина и ширина кубика — 45 ± 1 мм

высота кубика — 22 ± 1 мм.

II. Качественные требования

4. Цветные игральные кубики должны соответствовать образцу-этalonу, утвержденному Экспертным Советом По-

стоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба ВТП, требованиям РТУ А 301-51 и настоящим техническим условиям.

5. Все кубики одного комплекта должны быть изготовлены из древесины одной породы.

6. Отделка поверхностей кубиков должна соответствовать требованиям РТУ А 301-51.

7. Все канты кубиков должны быть одинаково округлены.

III. Сортность

8. Цветные игральные кубики выпускаются только одного — I сорта.

IV. Правила приемки

9. Цветные игральные кубики принимаются в соответствии с настоящими техническими условиями, РТУ А 301-51 и эталоном-образцом, опломбированным Эст. филиалом Павильона ВТП.

10. Игральные кубики предъявляются к приемке партиями, причем число комплектов в партии обуславливается соглашением сторон.

1. К каждой партии прилагается качественное удостоверение, в котором должно быть указано:

- а) наименование системы;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование изделия;
- г) количество изделий в партии;
- д) сорт;

е) отметка: «Изделия проконтролированы ОТК и соответствуют РТУ А 301-51, ТУ № 835/54 и эталону-образцу».

V. Методы испытания

12. В соответствии с РТУ А 301-51.

VI. Упаковка и маркировка

13. Каждый комплект цветных игральных кубиков упаковывается в картонную коробку, снабженную художественно оформленной этикеткой.

14. Маркировка производится в соответствии с требованиями РТУ А 301-51.

VII. Хранение и транспорт

15. В соответствии с РТУ А 301-51.

Настоящие технические условия утверждены Экспертным Советом Филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба при ВТП.

Протокол: № 3 от 11 марта 1954 г. ТУ 835/54.

Основание: Постановление Совета Министров ЭССР № 466
27 05 1950.

Секретарь Экспертного Совета филиала

(подпись)

УТВЕРЖДАЮ

(Л. КЯЯР)

Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребительских обществ	Техническое описание	Управление промысловых и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промкомбинат ЭРСПО
	Игральные кубики «Учись читать и решать», арт. 05 и арт. 06 (нов. 1051/1 и 1051/2) к ТУ ЭССР 301-54	

Настоящее техническое описание действует для изготовленных из древесины кубиков на эстонском языке, арт. 05, и на русском языке, арт. 06, предназначенных для детей дошкольного возраста как пособие к изучению чтению и исчислению.

I. Определение изделия

Описание и конструкция

1. Комплекты игральных кубиков состоят по арт. 05 (с эстонским языком) из 24-х и по арт. 06 (с русским языком) из 30-ти правильных кубиков, на каждой стороне которых втиснута буква, номер или знаки + или —. На передке каждого кубика помещен цветной рисунок и первая буква, с которой начинается название изображения рисунка. На противоположной стороне кубика с номером помещен рисунок с изображением предметов, число которых соответствует номеру.

2. Все поверхности игральных кубиков после изготовления рисунков покрываются лаком.

3. По размеру и дозволённым отклонениям игральные кубики должны соответствовать условиям по приложенной таблице:

	Число кубиков в комплекте	Длина стороны кубиков
Арт. 05	24 шт.	40 ± 1 мм
Арт. 06	30 шт.	40 ± 1 мм

II. Технические требования

Материал

4. Игральные кубики изготавливаются из древесины лиственных пород: осины, березы, ольхи, бука и т. д.

5. Для окрашивания кубиков употребляются гуашь и анилиновые краски и для покрытия масло или нитролак.

Качественные требования

6. Игральные кубики арт. 05 и арт. 06 должны соответствовать утвержденному Экспертным Советом Филиала Эстонской ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Палаты эталону-образцу, ТУ ЭССР 301-54 и требованиям данного технического описания.

7. Все кубики комплекта должны быть изготовлены из древесины одной и той же породы.

8. Качество древесины игральных кубиков и отделка поверхности должны соответствовать требованиям ТУ ЭССР 301-54.

9. Все грани кубиков должны быть равномерно округлены.

Сортность

10. Игральные кубики арт. 05 и арт. 06 выпускаются только одного сорта.

III. Условия приема

11. Игральные кубики принимаются в соответствии с настоящим техническим описанием, ТУ ЭССР 301-54 и пломбированными Экспертным Советом Филиала Эстонской ССР Постоянного Павильона Лучших образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонами-образцами изделия.

IV. Методы проверки

12. В соответствии с ТУ ЭССР 301-54.

V. Упаковка и маркировка

13. Каждый комплект игральных кубиков упаковывается в картонную коробку соответствующей величины, снабженную художественно оформленной этикеткой.

14. Маркировка производится в соответствии с требованиями ТУ ЭССР 301-54.

VI. Хранение и транспорт

15. В соответствии с ТУ ЭССР 301-54.

УТВЕРЖДАЮ
(Л. КЯЯР)

Секретарь комиссии
стандартизации
ЭРСПО

Эстонский республиканский союз потребителей обществ	Техническое описание	Управление промышленных и подсобных предприятий ЭРСПО Тартуский промкомбинат ЭРСПО
	Картинная азбука, арт. 03 и 04 (1050/1 и 1050/2) к ТУ Эст. ССР 301-51	

Настоящее техническое описание распространяется на изготовленные из поперечных частиц фанеры картонную азбуку, по арт. 03 эстонского и арт. 04 русского языка, которую употребляют дети дошкольного возраста для учения букв.

I. Классификация, конструкция и материалы

1. Картинная азбука состоит из квадратообразных отрезков, изготовленных из поперечной фанеры, на поверхности которых втиснуты колорированно оформленными контурами буква и картинка. Все поверхности отрезка покрываются нитролаком.

2. Эстонская картинная азбука арт. 03 состоит из 24 отрезков и русская арт. 04 — из 32 отрезков.

3. Для изготовления отрезков картинной азбуки берется березовая фанера в соответствии с ГОСТ 3916-47.

4. Каждый комплект картинной азбуки укладывается в коробку, соответствующих размеров, которая переклеена декоративной бумагой и на крышке имеет художественно оформленную этикетку.

5. Для покраски отрезков употребляется гуашь или анилиновые краски и нитролак.

II. Размеры и дозволённые отклонения

6. Размеры отрезков картинной азбуки должны быть в миллиметрах:
- ширина — 50 ± 1
 - длина — 50 ± 1
 - толщина — $4 \pm 0,5$

III. Требования по качеству

7. Картинная азбука арт. 03 и 04 должна соответствовать утвержденным Экспертным советом филиала Эстонской ССР Постоянного Павильона лучших образцов товаров ширпотреба Всесоюзной торговой Палаты эталонам-образцам изделия, ТУ ЭССР 301-51 и требованиям настоящего технического описания.

IV. Сортность

8. Азбуки арт. 03 и 04 выпускаются только одного — 1 сорта.

V. Условия приема

9. Все комплекты картинной азбуки контролируются ОТК предприятия. Принятые комплекты снабжаются печатью ОТК на наружном дне коробки.

10. Изделия принимаются в соответствии с ТУ Эст. ССР 301-51, настоящим техническим описанием и пломбированным Экспертным Советом филиала Эстонской ССР Постоянного Павильона Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты эталонами-образцами изделия.

11. К каждой партии прилагается качественное удостоверение, в котором должно быть указано:

- а) наименование системы
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя
- в) наименование изделия
- г) сорт
- е) примечание: «Изделия проверены ОТК и соответствуют ТУ 301-51 и ТУ № КП 1171/55 и эталонам-образцам изделия».

V. Методы проверки

12. Соответственно требованиям РТУ А 301-51.

VI. Упаковка и маркировка

13. Каждый комплект цветной азбуки упаковывается в снабженную художественно оформленной этикеткой, соответствующую по размерам, картонную коробку.

14. Маркировка производится в соответствии с РТУ А 301-51 требованиям.

VII. Хранение и транспорт.

15. В соответствии с РТУ А 301-51.

Настоящее техническое описание утверждено Экспертным Советом филиала Эст. ССР Постоянного Павильона Лучших Образцов Товаров Ширпотреба Всесоюзной Торговой Палаты.

Протокол: № 3 от 5 марта 1955 г. ТГУ № КП 1171/55.

Основание: Пост. Сов. Мин. ЭССР № 466, 27 5 1950.

Секретарь Экспертного Совета.

(подпись) (печать)

СНХ ЭССР Управление сланцевой и химической промышленности	Технические условия	ТУ 109/3-9-61
	Клей для магнитофонной ленты	Группа Л 25

1. Настоящие технические условия распространяются на клей для магнитофонной ленты, представляющий собой смесь из органических растворителей и кислот.

2. Клей для магнитофонной ленты предназначен для склеивания магнитофонной ленты.

I. Технические требования

3. Клей для магнитофонной ленты должен удовлетворять следующим требованиям:

- | | |
|---|---|
| а) Внешний вид. | — прозрачная бесцветная или желтоватая жидкость |
| б) Летучесть по отношению к этиловому эфиру должна быть | — в пределах 5—9 |
| в) Растворимость магнитофонной ленты | — лента должна разлагаться в клее. |

Внесены Таллинским химкомбинатом «Флора»	Утверждены Управлением сланцевой и химической промышленности СНХ ЭССР 14 июля 1961	Срок введения 20 VII 1961 г.
--	---	---------------------------------

II. Правила приемки и методы испытаний

4. Клей для магнитофонной ленты принимается партиями отделом технического контроля предприятия-изготовителя. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемого клея требованиям настоящих технических условий.

Каждая партия, выпускаемая предприятием-изготовителем, должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя,
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя,
- в) наименование продукции,
- г) номер партии,
- д) число флаконов и количество клея во флаконе в мл.
- е) дату изготовления,
- ж) запись: «Клей для магнитофонной ленты проверен и соответствует требованиям ТУ 109/3-9-61».

5. Клей для магнитофонной ленты принимается потребителем на основании данных удостоверения о качестве, с предварительной проверкой соответствия тары требованиям настоящих технических условий.

Потребитель имеет право в присутствии представителя предприятия-изготовителя или, при отсутствии последнего, в присутствии представителя нейтральной организации производить контрольную проверку качества продукции в соответствии с требованиями настоящих технических условий, применяя указанные ниже правила отбора проб и методы испытаний.

6. Пробу отбирают из разных мест партии в количестве 5% ящиков, но не менее 3 ящиков при малых партиях.

Для пробы отбирают клея не менее 0,5 л.

7. Из отобранных флаконов клей для магнитофонной ленты сливают в чистую сухую бутылку, тщательно перемешивают и разливают в 2 сухие бутылки, которые закупоривают и опечатывают.

8. На каждую бутылку наклеивают этикетку, на которой указывают:

- а) наименование организации-изготовителя,
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя,
- в) наименование продукции,
- г) номер партии,

- д) ТУ 109/3-9-61,
- е) место и дату отбора пробы,
- ж) фамилии и подписи лиц, отобравших пробу.

9. Отбор пробы оформляют актом.

10. Одну бутылку с пробой передают для анализа в лабораторию, выбранную по соглашению сторон, другую хранят в течение трех месяцев на случай повторного анализа.

11. При неудовлетворительных результатах анализа производят повторный анализ удвоенного количества проб. При неудовлетворительных результатах повторного анализа всю партию бракуют.

12. Внешний вид клея для магнитофонной ленты определяют органолептически.

13. Для определения летучести применяют фильтровальную бумагу и капельную воронку или бюретку.

На фильтр спускают каплю этилового эфира и определяют секундомером время испарения капли. Затем спускают каплю клея магнитофонной ленты и определяют время ее испарения. Летучесть (x) вычисляют по формуле:

$$X = \frac{t_1}{t_2}, \text{ где}$$

t_1 — время испарения капли клея для магнитофонной ленты в секундах.

t_2 — время испарения капли этилового эфира в секундах.

14. Для проверки растворимости магнитофонной ленты берут кусок ленты ТИП-1 длиной 3 см, помещают в пробирку, прибавляют 5 мл клея для магнитофонной ленты и взбалтывают. Лента должна разлагаться.

III. Упаковка, маркировка, хранение и транспортирование

15. Клей для магнитофонной ленты расфасовывают в флаконы по 10, 20, 25, 30, 35, 50 мл.

Допускаются отклонение в номинальном объеме клея $\pm 10\%$.

16. На каждый флакон наклеивают этикетку, на которой указывают:

- а) наименование предприятия-изготовителя,
- б) наименование продукции,
- в) ТУ 109/3-9-61,
- г) количество клея во флаконе в мл,
- д) дату изготовления.

17. Флаконы с клеем обертывают бумагой и укладывают в ящики. Флаконы без предварительной упаковки в бумагу должны укладываться в ящики, снабженные гнездами.

Вес брутто не должен превышать 40 кг.

Примечание: По соглашению сторон допускается изменение в упаковке п.п. 15 и 17.

18. В ящик укладывают и на ящик наклеивают этикетку, на которой обозначают:

- а) наименование организации-изготовителя,
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя,
- в) наименование продукции,
- г) число флаконов в ящике и количество клея во флаконе в мл,
- д) дату изготовления,
- е) № упаковщика,
- ж) ТУ 109/9-61.

19. На крышку ящика наносят надпись: «Верх. Стекло».

20. Клей для магнитофонной ленты должен храниться в закупоренном виде, в сухом помещении, при температуре от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+25^{\circ}\text{C}$.

21. Гарантийный срок хранения клея магнитофонной ленты устанавливается 12 месяцев, считая со времени изготовления.

22. Перевозку клея для магнитофонной ленты по железной дороге производят в крытых вагонах, автогужевым транспортом — под брезентом.

УТВЕРЖДАЮ

(А. КИВИТ)

Начальник Управления сланцевой и химической
промышленности СНХ ЭССР.

4 января 1963 г.

ТУ 109/3-9-61 Клей для магнитофонной ленты

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Раздел III. «Упаковка, маркировка, хранение
и транспортирование».

Пункт 16 дополнить новым подпунктом:
«е/цена».

Срок введения изменения № 1 — 1 января 1963 г.

Госплан Совета Министров Эстонской ССР	Эстонские республиканские технические условия	ЭРТУ 633-58
	Свечи парафиновые	Взамен ТУ ЭССР 450-52 и ЭРТУ-ГОСТ 983-41
		Группа Р 16

Настоящие технические условия распространяются на парафиновые свечи, изготовляемые из высокоочищенного или очищенного технического парафина по ГОСТ 784-53 с добавлением не менее 3% технического стеарина по ГОСТ 6484-53.

I. Технические требования

1. Свечи изготовляются следующих видов и номеров:
 - свечи елочные витые № 1
 - свечи елочные конические №№ 2 и 3
 - свечи елочные цилиндрические №№ 4 и 5
 - свечи хозяйственные цилиндрические №№ 6, 7, 8 и 9.

2. По размерам, весу, температуре плавления и продолжительности горения свечи должны соответствовать следующим требованиям:

Свечи	Длина мм	Диаметр основания мм	Вес 1 шт. г	Температура плавления °С не ниже	Продолжительность горения ч не менее
елочные витые № 1	120	11	8,4	50	1,0
елочные конические № 2	142	13	14,3	50	1,6
елочные конические № 3	125	12	9,5	50	1,5

Внесены Эстонским республиканским советом промышленной кооперации	Утверждены Советом Министров ЭССР 7 августа 1958 г.	Срок введения 1 сентября 1958 г.
---	--	-------------------------------------

Продолжение

С в е ч и	Длина мм	Диаметр основания мм	Вес 1 шт. г	Температура плавления °С не ниже	Продолжительность горения не ч менее
елочные цилиндрические № 4	138	13	16,4	50	1,8
елочные цилиндрические № 5	125	11	10,0	50	1,2
хозяйственные цилиндрические № 6	245	25	100,0	50	10,0
хозяйственные цилиндрические № 7	270	23	100,0	50	10,0
хозяйственные цилиндрические № 8	197	25	80,0	50	8,0
хозяйственные цилиндрические № 9	225	23	80,0	50	8,0

Примечание. Допускаемые отклонения по размерам и весу:
 по длине ± 3 мм
 по диаметру основания ± 1 мм
 по весу $\pm 2\%$

3. Свечи изготавливаются неокрашенными или окрашенными, равномерного цвета по всей длине.

4. Цвет неокрашенных свечей — белый или белый с желтым оттенком,

Цвет окрашенных свечей — красный, розовый, желтый, зеленый, голубой, синий или лиловый, различных тонов.

5. По форме свечи одного номера должны быть однородными.

6. Фитиль должен находиться в середине свечи.

7. Свечи должны быть цельными, без надломов и выкрошенных мест.

8. Свечи должны гореть равномерно, без дыма, копоти и потеков через край.

9. Фитиль во время горения должен слегка загибаться и равномерно сгорать вместе с массой свечи.

10. Свечи выпускаются только одного (первого) сорта.

II. Правила приемки и методы испытаний

11. Свечи должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

12. Свечи одного номера предъявляются к приемке пар-

тиями. Число свечей в партии устанавливается соглашением сторон.

13. Каждая партия свечей должна сопровождаться удостоверением о качестве, включающим:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) номер партии;
- г) наименование и номер продукта;
- д) общий вес свечей в килограммах;
- е) запись: «Свечи проверены и соответствуют требованиям ЭРТУ 633-58».

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия свечей требованиям настоящих технических условий, применяя методы отбора проб и испытаний, указанные ниже.

15. Если при проверке окажется, что хотя бы одна свеча не соответствует требованиям настоящих технических условий, производят повторную проверку двойного числа свечей.

16. Если при вторичной проверке окажется, что хотя бы одна свеча не соответствует требованиям настоящих технических условий, то вся партия свечей подлежит забракованию.

17. Для составления средней пробы от предъявленной к приемке партии свечей отбирают 1% коробок (пачек), но не менее 6 коробок (пачек) при малых партиях. Из каждой коробки (пачки) отбирают по 3 свечи.

18. Отобранные свечи делят на 2 равные части. Каждую часть завертывают в плотную бумагу, обвязывают шпагатом и опечатывают.

19. На каждый пакет с пробой наклеивают этикетку, на которой указаны:

- а) наименование предприятия-изготовителя;
- б) наименование и номер продукта;
- в) общий вес свечей в партии;
- г) место и дата отбора проб;
- д) «ЭРТУ 633-58».

Кроме того, на этикетке ставят подписи лиц, отобравших пробы.

20. Отбор проб оформляют актом.

21. Одну пробу передают в лабораторию для анализа,

другую хранят в течение 2 месяцев на случай арбитражного анализа.

Лабораторию для проведения арбитражного анализа выбирают по соглашению сторон.

22. Осмотр свечей производят без применения увеличительных приборов.

23. Обмер свечей производят универсальным измерительным инструментом.

24. Проверку температуры плавления производят по ГОСТ 4255-48 со следующим изменением: свечную массу расплавляют или на водяной бане или в термостате, имеющем температуру 90—100°C.

25. Проверку продолжительности горения свечей производят в хорошо вентилируемом помещении при температуре 15—20°C и в таких условиях, при которых горение происходит без колебаний пламени (спокойное состояние воздуха и отсутствие каких-либо сотрясений). Параллельно сжигают три свечи и за результат считают среднее арифметическое трех проверок.

III. Упаковка и маркировка

26. Свечи одного номера упаковывают в картонные коробки в следующих количествах:

Номера свечей	Вес нетто свечей в коробке кг
1, 2, 3, 4 и 5	0,2
6 и 7	1,0
8 и 9	0,8

Торцы коробок заклеивают этикеткой или опоясывают полоской плотной бумаги.

Примечания:

1. Допускается отклонение в весе нетто свечей $\pm 2\%$.
2. Свечи №№ 8 и 9 разрешается выпускать в пачках весом нетто 0,4 кг, оклеенных бандеролью.
3. Цвет свечей в коробке устанавливается соглашением сторон.

27. На каждую коробку наклеивают этикетку, на которой указаны:

- а) наименование организации-изготовителя;
- б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- в) наименование, вид и номер продукта;
- г) вес нетто;
- д) номер браковщика;
- е) «ЭРТУ 633-58».

Примечание: Бандероли пачек должны иметь маркировку того же содержания.

28. При иногородних отправлениях или сдаче на оптовые базы торгующих организаций свечи в коробках или пачках плотно упаковывают в сухие деревянные ящики весом брутто не более 50 кг.

IV. Хранение и транспортирование

29. Свечи необходимо хранить в сухом помещении с температурой не выше $+20^{\circ}\text{C}$, не ближе 1 м от печей и других отопительных приборов.

30. Перевозку свечей по железной дороге производят в крытых вагонах, автогужевым транспортом — под брезентом.

СОГЛАСОВАНО:

(печать и подпись)

Управляющий Республиканской
базой Главкультторг.
22 сентября 1960 года

УТВЕРЖДАЮ

(печать и подпись)

Зам. начальника Управления
легкой промышленности СНХ
ЭССР
4 октября 1960 года

СНХ ЭССР Управление легкой промышленности	Техническое описание	Техн. описан. 422-60
Тартуская гребеночная фабрика	Медиаторы арт. 991	к ТУ ММиСХП 152-56

1. Медиаторы арт. 991 изготавливаются из отходов галанте-рейного целлулоида по ГОСТ 428-53.

2. Медиаторы изготавливаются каплевидными, разного цвета. Их основные размеры должны соответствовать следующим требованиям:

- | | |
|----------------------|---------------|
| 1. Длина | 32 ± 1 мм |
| 2. Наибольшая ширина | 22 ± 1 мм |
| 3. Толщина | 0,5—0,8 мм |

3. Медиаторы арт. 991 упаковывают в картонные коробки, в каждую коробку по 200 изделий. Коробки укладывают в деревянные ящики.

4. Все прочие требования по ТУ ММ и СХП 152-56.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Комплект детских песочных форм «Норма» арт. 206	5
2. Настольная игра «Пять фигурок в ряд» арт. 205	7
3. Игрушки детские. Лампа арт. 202 и 203	9
4. Игрушка детская «Цветочная мозаика» арт. 201	12
5. Детский игрушечный комплект — ножи, вилки, ложки	15
6. Игрушечный комплект «Молодая хозяйка»	17
7. Игрушечный автомобиль «Конструктор» из пластмассы	18
8. Лапма кукольная из пластмассы	19
9. Летящая крыльчатка арт. 702	20
10. Формы песочные детские арт. 10/3	21
11. Погремушки детские арт. 605/2 и 605/3	22
12. Клоун-неваляшка арт. 553	23
13. Детский парусник из полиэтилена арт. 666	24
✓ 14. Куклы прессованные из массы. Общие технические условия	25
15. Игрушечный автомобиль из пластмассы арт. 651	30
✓ 16. Изделия из термопластичных пластмасс. Общие технические условия	34
17. Скакалки	39
✓ 18. Изделия ширпотреба из отходов целлулоида. Общие технические условия	44
19. Детская игрушка целлулоидная «Утка» арт. 551	48
20. Детская целлулоидная игрушка «Утка-неволяшка» арт. 552	50
21. Детская игрушка погремушка «Арлекин» из целлулоида арт. 609	52
22. Детская игрушка-погремушка целлулоидная арт. 601	54
23. Детская целлулоидная игрушка «Свирель» арт. 701	56
24. Детская игрушка «Неволяшка» целлулоидная арт. 510	58
25. Детская целлулоидная игрушка «Песочница» арт. 715	60
26. Детская игрушка целлулоидная «Цыпленок» арт. 612	62
27. Детская игрушка «Погремушка» из 5-ти шариков на кольце арт. 604/2	64
28. Детская целлулоидная игрушка «Совок» арт. 716	66
29. Детская целлулоидная игрушка погремушка арт. 602	67
✓ 30. Комплект одежды для кукол арт. 292	68
31. Одежда для кукол арт. 27	73
32. Игра «Куклы с национальным костюмом»	76
33. Тачка игрушечная ТИ-1	78
✓ 34. Игры настольные. Общие технические условия	83
35. Настольная игра «Морзе»	88
36. Настольная игра «Кошка и мышка»	90
37. Настольная игра «Веселая арифметика»	93
38. Настольная игра «Путешествие вокруг света» арт. 20	95
39. Настольная игра «Возвращение со школы» арт. 24	96
40. Настольная игра «Лыжный поход» арт. 25	97
41. Настольная игра «Подосиновики» арт. 28	98
42. Настольная игра «Полет на луну» арт. 29	99
43. Настольная игра «Цирк» арт. 21	100

44.	Занимательная игра «Викторина»	101
45.	Занимательная игра «Составляй слова»	104
46.	Настольная игра «Узнавай природу»	106
47.	Игрушки деревянные. Общие технические условия	108
48.	Деревянная игрушка. Кузнечик арт. 1060	112
49.	Игрушки деревянные. Легковой автомобиль арт. 1014/2	113
50.	Игрушки деревянные. Кошка-мышка арт. 1035	114
51.	Игрушки деревянные. Поезд	116
52.	Игрушки деревянные. Ветряная мельница арт. 1045	120
53.	Столовая игра «Мозаик» арт. 14 к ТУ Эст. ССР 301-54 новый арт. 11-960	122
54.	Конструктор № 3 арт. 17/1023/4 к РТУ ЭССР 774-59	125
55.	Конструктор № 4 арт. 18/1023/5 к РТУ ЭССР 774-59	127
56.	Конструктор арт. 07 к ТУ Эст. ССР 301-54 (новый 1023/6)	129
57.	Конструктор арт. 08 к РТУ ЭССР 301-54 (нов. 1023/3)	132
58.	К общим РТУ А 301-51. Цветные игральные кубики арт. 1057	135
59.	Игральные кубики «Учись читать и решать» арт. 05 и арт. 06/нов. 1051/1 и 1051/2 к ТУ ЭССР 301-54	138
60.	Картинная азбука арт. 03 и 04/1050/1 и 1050/2 к ТУ Эст. ССР 301-51	141
61.	Клей для магнитофонной ленты	144
62.	Свечи парафиновые	149
63.	Медиаторы арт. 991	154

1. ...
2. ...
3. ...
4. ...
5. ...

Редактор Р. Лембер

Сдано в набор 25 IX 1963. Подписано
к печати 4 I 1964. Формат бума-
ги 60×92, 1/16. Печатных листов 10.
Тираж 500. Заказ 3039.

Типография «Юхисэлу», Таллин,
ул. Пикк, 40/42.

Бесплатно

БЕСПЛАТНО

XI

A-10735