

5.21. Пластинки в ящиках транспортируют любым видом транспорта при условии защиты от атмосферных осадков и механических повреждений.

5.22. Пластинки в контейнерах или автофургонах транспортируют без упаковывания в ящики. Контейнеры должны быть выложены водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75. Укладка должна обеспечивать сохранность пластинок при транспортировании.

5.23. Пластинки должны храниться в вертикальном положении, в коробках, без ящиков, в сухих проветриваемых и отапливаемых помещениях при температуре не выше 35°C, относительной влажности воздуха до 85% и при отсутствии в нем паров кислот и других веществ, вредно влияющих на пластинки.

Коробки с плотно упакованными пластинками должны быть установлены вертикально в один ряд на стеллажах не ближе 1 м от нагревательных приборов и защищены от воздействия прямых солнечных лучей.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемых пластинок требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок хранения — 1 год со дня изготовления.

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 24.03.83 Подп. в печ. 17.05.83 0,75 п. л. 0,73 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1916



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГРАМПЛАСТИНКИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5289—80

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГРАМПЛАСТИНКИ

Общие технические условия

Disk records.
General specifications

ГОСТ

5289—80*

Взамен
ГОСТ 5289—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 февраля 1980 г. № 937 срок действия установлен

с 01.01.81
до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на грампластинки (далее — пластинки) с механической звукозаписью по ГОСТ 7893—79, предназначенные для электрического воспроизведения на стереофонической и монофонической аппаратуре.

Стандарт не распространяется на гибкие пластинки.

Стандарт полностью соответствует публикации МЭК 98 и МЭК 98А.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Пластинки должны изготавливаться двух типов: стереофонические (стереопластинки); монофонические (монопластинки).

Форматы и частоты вращения пластинок обоих типов должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Формат	Частота вращения, об/мин
Ф 300, Ф 250	33 $\frac{1}{3}$
Ф 175	33 $\frac{1}{3}$; 45,11

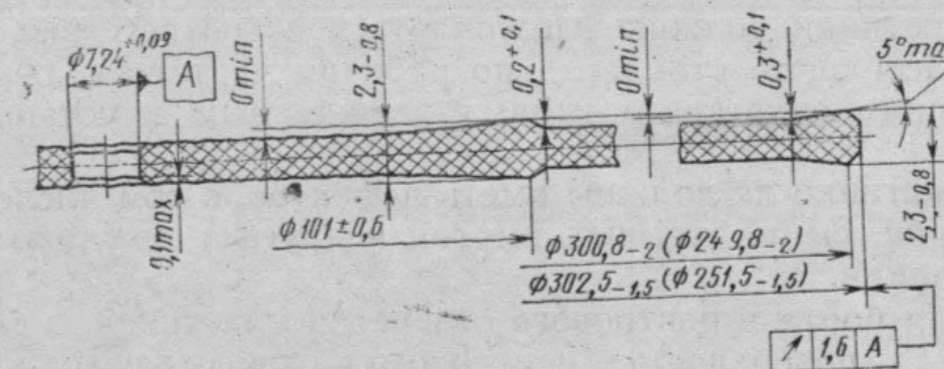
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в июне 1982 г. (ИУС № 9 1982 г.)

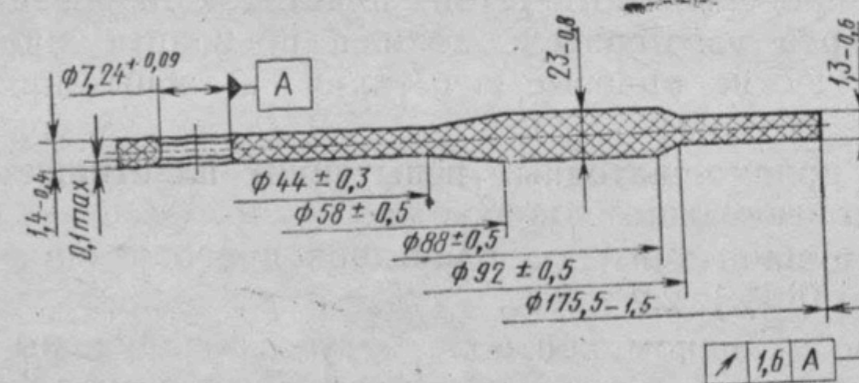
© Издательство стандартов, 1983

Пластинки форматов Ф 300 и Ф 250



Черт. 1

Пластинки формата Ф 175



Черт. 2

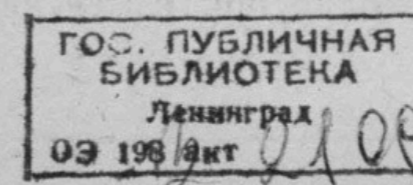
1.2. Основные размеры и форма пластинок заданных форматов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2.

Диаметр этикетки должен быть равен 100 мм для пластинок форматов Ф 300 и Ф 250, и 92 мм для пластинок формата Ф 175.

1.3. Параметры пластинок всех форматов должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Параметр	Норма
1. Эксцентриситет центрального отверстия относительно центра записи, мм, не более	0,15
2. Коробление, мм, не более	1,5
3. Разнотолщинность концентрическая, мм, не более	0,25
4. Уровень шума немодулированных канавок, дБ, не более	-54
5. Увеличение уровня шума (износостойкость) после 50 проигрываний, дБ, не более	2



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пластинки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, рецептурам на пластинки конкретного типа, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластинки не должны иметь дефектов, в том числе и скрытых (царапин, сыпи, пузырей, вмятин и других), ухудшающих качество звучания.

2.3. Края борта и центрального отверстия пластинок, а также цилиндрическая поверхность центрального отверстия должны быть гладкими, без заусенцев и облоя.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия пластинок требованиям настоящего стандарта изготовитель должен проводить приемо-сдаточные, периодические, типовые испытания и испытания на надежность.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях пластинки подвергают сплошному и выборочному контролю.

3.2.1. Сплошной контроль пластинок проводят на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.2 и 2.3.

Если при сплошном контроле будут обнаружены пластинки, не удовлетворяющие хотя бы одному из указанных требований, их бракуют.

3.2.2. Выборочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2 и 2.2, а также пп. 1—4 табл. 2 подвергают пластинки, прошедшие сплошной контроль. Контроль проводят на случайной выборке из 0,01% пластинок от суточного выпуска, но не менее чем на 10 шт. каждого формата.

3.3. Периодические испытания пластинок на соответствие всем требованиям настоящего стандарта проводят на случайной выборке не реже одного раза в шесть месяцев. Периодическим испытаниям подвергают не менее 20 пластинок каждого формата, прошедших приемо-сдаточные испытания.

3.4. Если при выборочном контроле приемо-сдаточных испытаний или периодических испытаниях будет установлено, что пластинки не удовлетворяют хотя бы одному из указанных требований, то по нему подвергают контролю удвоенное число пластинок, взятых из того же выпуска. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3.5. Типовые испытания пластинок на соответствие всем требованиям настоящего стандарта проводят при изменении рецеп-

туры пластмассы или технологического процесса их изготовления. Испытания проводят на случайной выборке.

Типовым испытаниям подвергают не менее 10 пластинок каждого формата, прошедших приемо-сдаточные испытания.

Результаты типовых испытаний считают удовлетворительными, если все пластинки, подвергнутые испытаниям, соответствуют требованиям настоящего стандарта.

3.6. Испытания на надежность должны проводиться после получения каждой новой партии сополимера, предназначенного для производства пластмассы, из которой прессуются пластинки.

Для испытаний изготавливают не менее 10 пластинок. Если хотя бы одна из них не удовлетворяет требованиям п. 5 табл. 2, партию пластмассы бракуют.

3.7. Оптовые и розничные торговые организации, дома грам-пластинок проводят выборочный контроль качества пластинок на предприятии-изготовителе по пп. 3.2.2 и 3.4 в количестве 0,1% от партии, но не менее 20 шт..

4. МЕТОДЫ ИЗМЕРЕНИЙ

4.1. Измерительная аппаратура

4.1.1. Предельные калибры, обеспечивающие необходимую точность измерений — по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, и измерительная линейка — по ГОСТ 427—75.

4.1.2. Индикатор часового типа — по ГОСТ 577—68, оснащенный сферическими наконечниками.

4.1.3. Эксцентрометр с точностью до 25 мкм — по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.1.4. Прибор для измерения коробления, обеспечивающий измерение с точностью до 0,25 мм — по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.1.5. Измеритель уровня шума, содержащий электропроигрывающее устройство в корпусе, корректирующий усилитель и электронный вольтметр переменного тока.

Электропроигрывающее устройство высшего класса — по ГОСТ 18631—73.

Алмазная игла — по ГОСТ 23936—79 с радиусом сферы вершины 18 мкм.

Корректирующий усилитель совместно с электропроигрывающим устройством должны иметь следующие параметры:

диапазон частот, Гц	500—15000
неравномерность частотной характеристики относительно частоты 1000 Гц в области частот выше 1000 до 12500 Гц, дБ	от 1 до 2

спад частотной характеристики на частотах 500 и 15000 Гц, дБ, не более	3
крутизна спада на частотах ниже 500 Гц и выше 15000 Гц, дБ/октава, не менее	12
отношение сигнал/шум, дБ, не менее	66.

Электронный вольтметр переменного тока по ГОСТ 9781—78 с пределами измерений:

нижний, мВ, не более	1
верхний, В, не менее	10
диапазон частот, Гц, не уже	20—20000
основная погрешность измерений, %, не более	±4.

4.1.6. Измерительная пластинка формата Ф 300 с записью немодулированных канавок (в начале зоны записи) и сигнала сравнения частотой 1000 Гц с амплитудой колебательной скорости 3,16 см/с.

4.1.7. Контрольная установка для прослушивания с показателями для электрофонов высшего класса — по ГОСТ 11157—74.

4.1.8. Электропроигрывающее устройство III класса — по ГОСТ 18631—73.

4.1.9. Микроскоп с увеличением не менее 6×.

4.2. Подготовка к измерениям

4.2.1. Испытания пластинок должны проводиться при нормальных климатических условиях:

температура окружающего воздуха $25 \pm 10^\circ\text{C}$;

относительная влажность 45—80%.

атмосферное давление 84—106,7 кПа.

4.2.2. Соединения всех приборов измерителя уровня шума должны производиться экранированными короткими проводами.

4.2.3. Корпуса всех измерительных приборов должны быть соединены между собой и надежно заземлены.

4.2.4. После включения прибора следует прогреть в течение 15 мин.

4.2.5. Измеритель уровня шума должен быть откалиброван следующим образом.

На диск электропроигрывающего устройства устанавливают измерительную пластинку по п. 4.1.6. При воспроизведении звукоснимателем сигнала частотой 1000 Гц устанавливают стрелку вольтметра на отметку шкалы «—10 дБ», поворачивая ручку «калибровка» на измерителе уровня шума.

4.3. Проведение измерений

4.3.1. Соответствие требованиям пп. 1.1 и 2.3 проверяют визуально.

4.3.2. Диаметр центрального отверстия и диаметр пластинки (п. 1.2) измеряют при помощи измерительного инструмента, обеспечивающего требуемую точность измерения.

Измерения толщины пластинки проводят при помощи индикатора часового типа в четырех точках, расположенных через 90° по зоне борта пластинки.

Остальные размеры пластинки должны быть обеспечены технологической оснасткой, их контролируют при ее внедрении в производство и после каждого очередного ремонта.

4.3.3. Эксцентриситет центрального отверстия (п. 1 табл. 2) измеряют эксцентрометром на concentрической заключительной канавке каждой стороны пластинки по технической документации.

4.3.4. Коробление (п. 2 табл. 2) измеряют прибором для измерения коробления. Измерения проводят с каждой стороны пластинки по технической документации.

4.3.5. Разнотолщинность (п. 3 табл. 2) определяют как разность между наибольшей и наименьшей толщинами, измеренными по п. 4.3.2.

4.3.6. Уровень шума (п. 4 табл. 2) измеряют при помощи измерителя уровня шума описанным ниже способом.

На диск электропроигрывающего устройства устанавливают испытываемую пластинку и опускают звукосниматель на вводные канавки. Уровень шума (дБ) отсчитывают по показаниям вольтметра относительно 0 дБ шкалы прибора, соответствующего колебательной скорости 10 см/с (поперечная запись). Отсчет производят после трех проигрываний испытательной пластинки. При отсчете учитывают лишь устойчивые показания. Случайные выбросы не учитывают.



4.3.7. Увеличение уровня шума (п. 5 табл. 2) измеряют на измерительных пластинках. На пластинках предварительно измеряют уровень шума немодулированных канавок. Затем немодулированные канавки проигрывают 50 раз на электропроигрывающих устройствах III класса, после чего вновь измеряют уровень шума и вычисляют увеличение уровня шума для каждой пластинки.

4.3.8. Отсутствие дефектов (п. 2.2) при сплошном контроле определяют визуально или под микроскопом, а при выборочном контроле, периодических и типовых испытаниях — прослушиванием на контрольной установке.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На обеих сторонах пластинки должны быть этикетки, изготовленные по техническим условиям. На каждой этикетке должны быть указаны:

- наименование вышестоящей организации;
- наименование и товарный знак фирмы;
- наименование предприятия-изготовителя;

знак в виде двух пересекающихся окружностей  для стереопластинок и в виде равностороннего треугольника  — для монопластинок;

слово «стерео» для стереопластинок или «моно» для монопластинок;

частота вращения (приближенные значения 33 или 45);

наименование записи;

обозначение репертуарной группы (табл. 3);

розничная цена;

номер записи, одинаковый с номером на пластинке;

номер стороны и в скобках число сторон, если произведение записано на комплекте пластинок;

обозначение настоящего стандарта;

год записи фонограммы.

Таблица 3

Репертуарная группа	Репертуар
1	Документальные и политико-просветительные записи Симфонические, оперные, камерно-инструментальные, камерно-вокальные, литературно-драматические записи и музыка народов СССР и зарубежных стран, марши, записи для детей, записи на иностранных языках и к учебным пособиям
2	
3	Записи оперетт, эстрады, танцев

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Каждая пластинка должна быть вложена во внутренний конверт, а затем в художественно оформленный внешний конверт, изготавливаемый по техническим условиям.

Пластинки формата Ф 175 допускается во внутренние конверты не вкладывать.

5.3. По характеру художественного оформления и тексту внешние конверты должны быть следующих видов:

индивидуальные — для упаковывания пластинок определенного номера записи;

типовые — для упаковывания пластинок определенной группы записей;

общие — для упаковывания пластинок репертуарной группы 3.

Художественное оформление индивидуальных конвертов, утвержденное тиражной комиссией, должно быть одинаковым для всех повторных выпусков данного номера пластинки.

5.4. Внешние конверты должны быть полужесткими или мягкими. Индивидуальные или типовые конверты должны быть полужесткими. Общие конверты — мягкими.

5.5. Индивидуальные и типовые полужесткие конверты изготавливают без отверстий для чтения этикеток, а общие мягкие конверты — с отверстием на одной или двух сторонах конверта.

Отделка поверхностей внешних конвертов — по техническим условиям.

5.6. Полужесткие конверты изготавливают без корешка или с корешком. На расстоянии 40 мм от нижнего края корешка должен быть расположен текст, читаемый снизу вверх, с указанием номера записи и краткого наименования пластинки.

5.7. На лицевой стороне индивидуального и типового конвертов, кроме рисунка, должны быть указаны:

марка фирмы в правом верхнем углу;

наименование записи.

На оборотной стороне этих конвертов должны быть указаны:

марка фирмы;

вид записи (стерео или моно);

номер записи;

наименование записи;


название произведения;

имя (инициалы), фамилия автора, исполнителя;

аннотация записанных на пластинке произведений или другой текстовой материал, связанный с данной записью;

время звучания каждого произведения;

имена (инициалы) и фамилии звукорежиссера, ведущего редактора, автора фотографий, художника-оформителя;

знак охраны авторского права , наименование фирмы и год

первого выпуска конверта данного художественного оформления (кроме пластинок, изготовленных по лицензии);

название студии, где производилась запись и выполнялось оформление;

год записи фонограммы;

название предприятия, изготовившего пластинку;

название полиграфического предприятия, осуществившего печать с художественного оригинала, номер заказа и тираж;

артикул;

розничная цена пластинки с конвертом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.8. На лицевой стороне общего конверта, кроме рисунка, должна быть указана марка фирмы.

На оборотной стороне общего конверта должны быть указаны:

- наименование предприятия, изготовившего пластинку;
- наименование полиграфического предприятия, осуществившего печать, номер заказа и тираж;
- артикул;
- розничная цена пластинки с конвертом.

5.9. Полужесткие конверты должны быть изготовлены из плотных сортов бумаги или картона массой 1 м^2 от 200 до 350 г (картона типа хром-эрзац, мелованной бумаги по ГОСТ 21444—75, офсетной бумаги № 1 по ГОСТ 9094—70 или другой бумаги, равноценной по качеству).

5.10. Мягкие конверты должны быть изготовлены из бумаги массой 1 м^2 от 120 до 180 г — мелованной бумаги по ГОСТ 21444—75, офсетной бумаги по ГОСТ 9094—70 или другой, равноценной по качеству.

5.11. Внутренние конверты должны быть изготовлены из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—73 или из бумаги массой 1 м^2 не более 120 г по п. 5.10, а также из типографской бумаги по ГОСТ 9095—73 или другой, равноценной по качеству.

5.12. Пластинки, вложенные в конверты, должны быть плотно уложены в коробки из картона, калиброванного по ГОСТ 1933—73, коробочного по ГОСТ 7933—75 или гофрированного по ГОСТ 7376—77, по 20 шт. (или 10 шт.) в каждую коробку. Коробки изготовляют по техническим условиям.

5.13. Коробки должны быть накрест оклеены лентой по ГОСТ 18251—72 или перевязаны полимерной нитью по техническим условиям с креплением металлической лентой по ГОСТ 503—71 или перевязаны шпагатом по ГОСТ 16266—70.

5.14. На коробке должен быть приклеен талон (этикетка) и поставлены штамп комплектовщика или контролера и дата выпуска. На талоне (этикетке) должны быть указаны:

- предприятие-изготовитель;
- товарный знак фирмы;
- краткое название произведения;
- номера записей;
- номер настоящего стандарта;
- группа;
- артикул;
- цена комплекта;
- число упакованных комплектов.