



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПЛАСТИНКИ ГРАММОФОННЫЕ
ДОЛГОИГРАЮЩИЕ**

ГОСТ 5289—68

Издание официальное

Цена 4 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

ВНЕСЕН Министерством культуры СССР

Зам. министра Цветков И. И.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом радиоэлектроники и связи Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник отдела Ремизов Б. А.

Гл. специалист Попов М. И.

Отделом радиоэлектроники и связи Всесоюзного научно-исследовательского института стандартизации (ВНИИС)

Начальник отдела Лавровский Е. В.

Ст. инженер Выглазов В. З.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета
Ткаченко В. В.

Члены Комиссии — Ремизов Б. А., Плис Г. С., Темиров Ю. С., Драгунов Г. Е.

ПЛАСТИНКИ ГРАММОФОННЫЕ
ДОЛГОИГРАЮЩИЕ

Long playing disk records

ГОСТ
5289—68*Взамен
ГОСТ 5289—61

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 26/I 1968 г. Срок введения установлен с 1/VII 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на граммофонные пластинки для электроакустического воспроизведения механической звукозаписи.

Стандарт не распространяется на гибкие пластинки и пластинки специального назначения.

1. ТИПЫ. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Пластинки должны изготавливаться двух типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначения типов	Наименования и характеристики	Преимущественные области применения
М	Пластинки монофонические (моно)	Для электроакустического воспроизведения
С	Пластинки стереофонические (стерео)	Для электроакустического воспроизведения на стереофонической аппаратуре

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1971 г.) с изменением № 1, принятым в сентябре 1971 г.

ГОС. ПУБЛИЧНАЯ
БИБЛИОТЕКА
Ленинград
08 1972 акт

1698

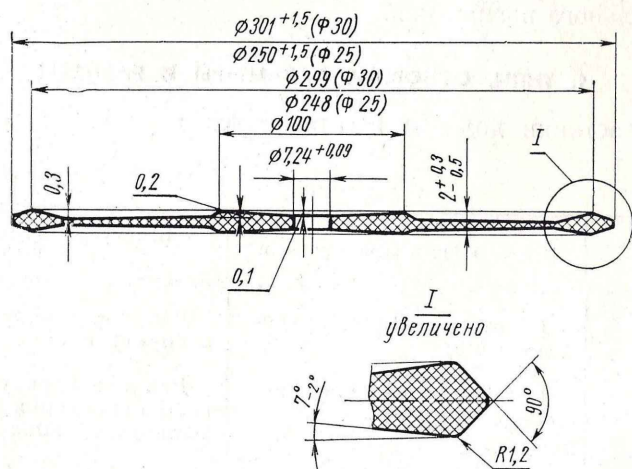
1.2. Скорость вращения, формат, диаметр этикеток и вес пластинок должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Скорость вращения в об/мин	Формат		Диаметр этикеток в мм	Вес в г, не более
	Обозначение	Диаметр в мм		
33 $\frac{1}{3}$	Ф30	301	100	184
	Ф25	250		120
	Ф17	174	92	50
45	Ф17	174	92	50

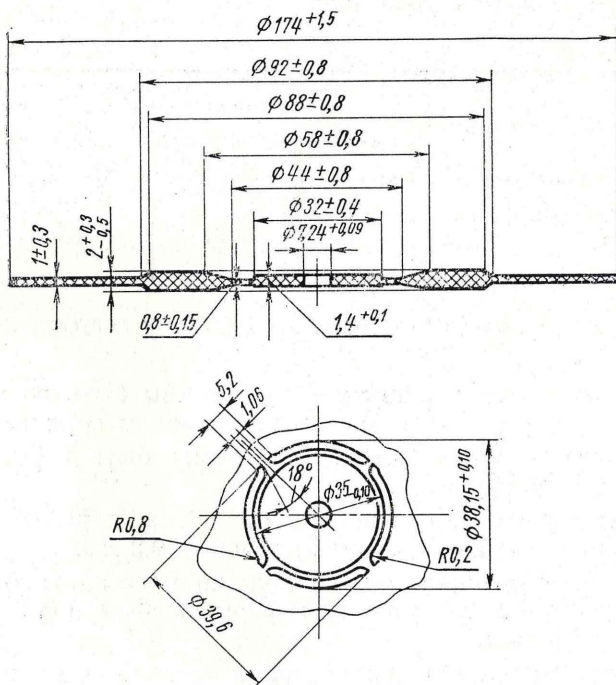
1.3. Форма и основные размеры пластинок должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2.

Пластинки типов М и С форматов Ф30 и Ф25



Черт. 1

Пластины типов М и С формата Ф17



Черт. 2

Примечание. Вырубки под центровое отверстие диаметром 38,15 мм (черт. 2) изготавливаются по заказам торговых организаций только на пластинках со скоростью вращения 45 об/мин.

1.4. На каждой стороне пластинки должны быть расположены, считая от края, следующие зоны:

- а) зона борта, содержащая вводную канавку;
- б) зона записи;
- в) зона зеркала, содержащая выводную канавку, переходящую в концентрическую замкнутую канавку, и выгравированный номер записи;
- г) зона этикетки.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пластины должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из пластической массы, отвечающей техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пластинки по уровню шума должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Нормы по форматам		
	Ф30	Ф25	Ф17
Уровень шума начальных немых каналов в дБ, не хуже	—51	—53	—54

Примечание. До 1970 г. по каждому формату допускалась норма, отличающаяся не более чем на +3 дБ от указанной в табл. 3.

2.3. Пластинки по внешнему виду должны быть не хуже пластинок-эталонов, утвержденных в установленном порядке.

2.4. На поверхности пластинок не должно быть дефектов, влияющих на качество звучания.

2.5. Эксцентриситет центрального отверстия пластинок относительно центра записи не должен превышать 0,2 мм.

2.6. Коробление пластинки не должно превышать отклонений от ее плоскости на 2,0 мм — для формата Ф30 и 1,5 мм — для форматов Ф25 и Ф17.

2.7. Разнотолщинность пластинок в каждой зоне не должна превышать 0,25 мм.

2.8. Участок зоны этикетки пластинок, соответствующий крепежному центру матрицы, не должен выступать над остальной поверхностью этикетки.

2.9. Края борта и центрального отверстия пластинок должны быть гладкими, не иметь заусенцев и царапающих кромок. Допускается легкое затупление краев борта и неглубокая фаска центрального отверстия, не нарушающая его цилиндрической формы.

2.10. Пластинки не должны быть легковоспламеняющимися.

2.11. Готовые пластинки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых пластинок требованиям настоящего стандарта.

Предприятие-изготовитель обязано в течение двух месяцев со дня прибытия пластинок на место их первичной распаковки, но не позднее трех месяцев со дня отгрузки, безвозмездно заменять пластинки с дефектами (пузырь, сыпь, коробление). Замена пластинок должна производиться при условии соблюдения правил транспортирования и хранения, указанных в настоящем стандарте.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества пластинок, а также соответствия упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

Для контрольных испытаний должны отбираться пластинки в количестве 0,1% от партии, но не менее 10 шт.

Упаковка и маркировка пластинок должны проверяться на 1% пластинок от партии, но не менее чем на одном ящике. Каждый ящик с пластинками должен проверяться внешним осмотром.

Контрольная проверка может производиться по отдельным или по всем требованиям настоящего стандарта.

При получении неудовлетворительных результатов контрольных испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного количества пластинок, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3.2. Предприятие-изготовитель должно проводить типовые испытания на соответствие пластинок всем требованиям настоящего стандарта при изменении материалов или технологических процессов, если эти изменения могут оказать влияние на качество пластинок.

Типовым испытаниям должны подвергаться не менее 10 образцов пластинок из проверяемой партии.

При получении неудовлетворительных результатов типовых испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания удвоенного количества пластинок, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Кроме того, предприятие-изготовитель должно проводить периодические испытания пластинок не реже одного раза в три месяца в количестве, достаточном для обеспечения соответствия пластинок всем требованиям настоящего стандарта.

По требованию заказчика предприятие-изготовитель обязано предъявлять протоколы периодических испытаний.

3.3. Испытания должны проводиться при температуре окружающего воздуха $25 \pm 10^\circ\text{C}$, относительной влажности воздуха $65 \pm 15\%$ и атмосферном давлении 750 ± 50 мм рт. ст.

3.4. Взвешивание пластинки (см. табл. 2) производят на весах по ГОСТ 13882—68.

3.5. Толщину пластинки (п. 1.3) измеряют при помощи оснащенного сферическим измерительным наконечником индикатора часового типа по ГОСТ 577—68. Измерение производят на трех окружностях: в местах наибольшей толщины зоны борта и зоны этикетки и в средней части зоны записи (черт. 1 и 2). При этом

на специальной подставке вращают пластинку и для каждой упомянутой окружности отмечают наибольшую и наименьшую толщины, измеряемые между нижним опорным шариком подставки и установленным над ним индикатором.

3.6. Диаметр центрального отверстия (п. 1.3) проверяют калибром.

3.7. Измерение уровня шума (см. табл. 3) производят измерителем уровня на начальных немых канавках зоны записи неограниченной пластинки при скорости вращения $33\frac{1}{3}$ об/мин.

Частотная характеристика отдачи измерителя уровня в диапазоне частот 500—15000 гц должна быть горизонтальной с полем допусков ± 1 , минус 2 дб в области 1000—12000 гц и допуском минус 3 дб на 500 и 15000 гц; ниже 500 и выше 15000 гц должен быть спад частотной характеристики не менее 12 дб/октава. За 0 дб принимается значение уровня при 1000 гц.

Для измерения уровня шума проверяемой пластинки используют измерительную пластинку, предназначенную для оценки пластической массы по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке. Измеряют напряжение, отдаваемое звукоснимателем измерителя уровня при проигрывании частоты 1000 гц с измерительной пластинки и немых канавок с проверяемой пластинки.

Уровень шума (D) в дб вычисляют по формуле:

$$D = 20 \lg \frac{U_{\text{ш}} V_{1000}}{U_{1000} V},$$

где:

$U_{\text{ш}}$ — напряжение шума проверяемой пластинки в мв;

U_{1000} — напряжение при воспроизведении частоты 1000 гц с измерительной пластинки в мв;

V_{1000} — колебательная скорость записи 1000 гц на измерительной пластинке в см/сек (амплитудное значение);

V — максимальная колебательная скорость записи, равная 10 см/сек (амплитудное значение).

3.8. Проверку пластинок по внешнему виду (п. 2.3) производят сравнением их с пластинками-эталоном.

3.9. Качество звучания пластинки (п. 2.4) определяют прослушиванием. Установка для прослушивания должна обеспечивать диапазон воспроизводимых частот, соответствующий частотному диапазону записи по ГОСТ 7893—61.

3.10. Эксцентриситет (п. 2.5) измеряют на концентрической замкнутой канавке эксцентрометром с точностью до 50 мк.

3.11. Коробление (п. 2.6) проверяют клиновым щупом с каждой стороны пластинки. Грань щупа с контрольными рисками должна иметь ширину в пределах от 4 до 7 мм и угол наклона 10° к опорной плоскости. Пластинку кладут на контрольную плиту, по ко-

торой вдоль борта пластинки перемещают направленный по ее радиусу щуп. При этом в местах приподнятого борта щуп заводят под пластинку до соприкосновения с ней.

Пластинка считается годной, если контрольная риска на щупе, характеризующая допускаемое коробление, не заходит под пластинку.

3.12. Разнотолщинность (п. 2.7) определяют как разность между наибольшей и наименьшей толщинами, измеренными в пределах каждой зоны в соответствии с требованиями п. 3.5.

3.13. Для проверки пластинки на соответствие требованиям п. 2.10 ее помещают в пламя с температурой 300°С. В течение 5 сек пребывания в пламени пластинка не должна воспламеняться.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На обеих этикетках пластинки должны быть отчетливо указаны:

- а) наименование и товарный знак фирмы;
- б) наименование предприятия-изготовителя;
- в) знак в виде равностороннего треугольника  для пластинок типа М и в виде двух пересекающихся окружностей



для пластинок типа С;

- г) скорость вращения, указываемая рядом со знаком или внутри него;
- д) слово «Стерео» для пластинок типа С;
- е) наименование записи (по утвержденному тексту);
- ж) обозначение репертуарной группы (табл. 4);

Таблица 4

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

- з) розничная цена;
- и) номер записи, одинаковый с номером на зеркале пластинки;
- к) обозначение «1 сторона» и «2 сторона», если произведение занимает обе стороны пластинки;
- л) номер стороны и в скобках количество пластинок, если произведение занимает несколько пластинок;
- м) номер настоящего стандарта.

4.2. Каждая пластинка должна быть вложена во внутренний конверт из полиэтилена.

Пластинки формата Ф17 допускается вкладывать в художественно оформленные закрытые и открытые конверты из плотной бумаги (не менее 120 г/м^2) без внутреннего конверта из полиэтилена, а также с вкладышем из бумаги, обеспечивающей чтение текста этикетки.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 9 1971 г.).

4.3. Каждая пластинка во внутреннем конверте должна быть вложена в художественно оформленный индивидуальный или типовой конверт без отверстий под этикетки (закрытый конверт).

4.4. Закрытые конверты должны изготавливаться из бумаги хром-эрац, мелованной для офсетной печати марок А и В по ГОСТ 9363—60, мелованной типографской марки 0 по ГОСТ 5438—58.

Допускается пластинки типа М во внутреннем конверте вкладывать в художественно оформленный конверт с одним или двумя отверстиями в центре конверта для чтения текста этикеток (открытый конверт).

Открытые конверты допускается изготавливать из бумаги плотностью от 100 до 180 г/м^2 : офсетной по ГОСТ 9094—70, иллюстрационной по ГОСТ 12064—66 или другой, равноценной по качеству.

4.5. На индивидуальном конверте, кроме рисунка, должны быть указаны:

- а) товарный знак;
- б) слово «Стерео» для пластинок типа С;
- в) номер пластинки;
- г) скорость вращения;
- д) наименование записи;
- е) цена конверта.

На оборотной стороне конверта, когда это обуславливается характером записи, могут быть даны аннотации записанных на пластинке произведений или другой текстовой материал, связанный с данной записью.

4.6. Пластинки, вложенные в конверты, должны быть плотно упакованы в коробки из картона толщиной 0,9—1,5 мм (калиброванный по ГОСТ 1933—42 или коробочный по ГОСТ 7933—56) по 20 шт. в каждую или из гофрированного картона по ГОСТ 7376—55 по 25 шт. в каждую.

4.7. Пластинки в конвертах без рисунка, входящие в комплект, должны быть вложены в художественно оформленный альбом, альбом-коробку или коробку из пластмассы (по одному комплекту).

Допускается упаковка комплектных пластинок в картонные коробки по несколько комплектов. На боковой стороне коробки указывается общее количество пластинок.

Альбом или альбом-коробка должны быть упакованы в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—57.

4.8. На боковой стороне коробки должны быть наклеены этикетки вложенных в коробку пластинок и поставлены штамп технического контроля и дата выпуска.

В коробку с пластинками должен быть вложен контрольный талон технического контроля.

4.9. Коробки с пластинками должны быть обандеролены клеевой лентой или шпагатом с пломбой.

4.10. Коробки с пластинками должны быть упакованы в деревянный ящик по ГОСТ 8872—63, выложенный водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—61. Стороны коробок с этикетками должны быть обращены кверху.

4.11. На ящик должен быть наклеен ярлык и такой же ярлык должен быть вложен в ящик.

На ярлыке должны быть указаны:

- а) номер ящика;
- б) тип и номер пластинок;
- в) наименование записи, репертуарная группа, количество пластинок;
- г) подпись комплектовщика;
- д) номер упаковщика;
- е) дата.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 9 1971 г.).

4.12. Вес ящика с пластинками не должен превышать 40 кг.

4.13. На ящике должны быть отчетливо нанесены несмывающейся краской надписи: «Беречь от сырости», «Осторожно», условные знаки «зонта» и «рюмки» и порядковый номер ящика по рейс-скланту.

4.14. При транспортировании коробки с пластинками, упакованные в деревянные ящики, должны быть предохранены от атмосферных осадков и механических повреждений.

Допускается транспортирование пластинок в контейнерах без упаковки в ящики. Коробки в контейнере должны быть установлены на ребро; укладка должна обеспечивать сохранность пластинок при транспортировании. Загруженные в контейнер коробки

должны соответствовать отгрузочной спецификации по типам, форматам, репертуарным группам пластинок и по количеству коробок.

4.15. Пластинки должны храниться в вертикальном положении в коробках без ящиков в сухих проветриваемых и отапливаемых помещениях при температуре не выше 35° С, относительной влажности воздуха до 85% и 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.

Замена

ГОСТ 9094—70 введен взамен ГОСТ 9094—59.
ГОСТ 13882—68 введен взамен ГОСТ 7327—55.

Редактор Л. И. Уракова