МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 6799— 2005

СТЕКЛОИЗДЕЛИЯ ДЛЯ МЕБЕЛИ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 11—2003/195



Москва
Стандартинформ
2006

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 133 «Стекло безопасное и изделия из стекла для транспорта» (открытым акционерным обществом «Саратовский институт стекла»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол по переписке № 19 от 1 февраля 2005 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Армстандарт
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба «Туркменстандартлары»
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Укрпотребстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 апреля 2005 г. № 94-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 6799—2005 введен в действие непосредственно в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2006 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 6799—80

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2005

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТЕКЛОИЗДЕЛИЯ ДЛЯ МЕБЕЛИ

Технические условия

Glass articles for furniture. Specifications

Дата введения — 2006—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стеклоизделия, предназначенные для комплектации мебели (далее — изделия).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты и классификаторы:

ГОСТ 111—2001 Стекло листовое. Технические условия

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 3749—77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 4295—80 Ящики дощатые для листового стекла. Технические условия

ГОСТ 5244—79 Стружка древесная. Технические условия

ГОСТ 5533—86 Стекло листовое узорчатое. Технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8273—75 Бумага оберточная. Технические условия

ГОСТ 9078—84 Поддоны плоские. Общие технические условия

ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800 × 1200 мм. Технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 16711—84 Основа парафинированной бумаги. Технические условия

ГОСТ 20435—75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия

ГОСТ 21650—76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

ГОСТ 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры

ГОСТ 30698—2000 Стекло закаленное строительное. Технические условия

МК (ИСО 3166) 004—97 Межгосударственный классификатор стран мира

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **стеклоизделия для мебели:** Изделия из различных видов стекол, предназначенных для комплектации мебели.

3.2 **закаленные изделия:** Изделия, подвергнутые специальной термической обработке с целью повышения их механических свойств и обеспечения безопасного характера разрушения.

3.3 **светотеплозащитное стекло:** Стекло, окрашенное в массе, обеспечивающее светотеплозащитный эффект за счет снижения пропускания энергии в видимой области спектра и полной солнечной энергии.

3.4 **металлизированное стекло:** Стекло, покрытое тонким слоем оксидов металла, вследствие чего приобретающее декоративный вид или представляющее собой цветное зеркало.

3.5 **многослойное стекло:** Стекло, состоящее из двух или более слоев, соединенных между собой одной или несколькими промежуточными полимерными прослойками.

3.6 **матированное стекло:** Стекло, полученное в результате химической или физической обработки одной из его поверхностей, в результате чего на поверхности образуется матовый слой.

3.7 **узорчатое стекло:** Листовое стекло, на поверхность которого в процессе вытягивания или прокатки нанесены узоры для полного или частичного рассеяния света и создания декоративного эффекта.

3.8 **декоративное листовое стекло «Метелица»:** Стекло с узором в виде произвольно чередующихся матовых и глянцевых участков.

3.9 **архитектурно-строительное листовое стекло «Ритм»:** Полированное стекло с волнообразной поверхностью.

3.10 **гнутое стекло:** Стекло, изогнутое не менее чем в одном направлении.

4 Основные параметры и размеры

4.1 Изделия должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской и технологической документации.

4.2 Форма и размеры изделий должны соответствовать спецификациям и чертежам заказчика.

Изделия могут быть прямоугольными, фигурными, плоскими и гнутыми толщиной от 3 до 31 мм.

5 Технические требования

5.1 Характеристики

5.1.1 Предельные отклонения по длине и ширине не должны превышать ± 1 мм.

Предельные отклонения по толщине изделий должны соответствовать требованиям нормативных документов на исходное стекло.

5.1.2 По показателям внешнего вида изделия должны соответствовать требованиям, указанным в нормативных документах на стекло применяемого вида.

Цвет изделий, изготовленных из окрашенного стекла, определяют по согласованию изготовителя с потребителем в соответствии с образцом-эталоном. Изделия, поставляемые в одной партии, должны быть одинаковыми по цвету.

5.1.3 В изделиях прямоугольной формы разность длин диагоналей не должна превышать:

1 мм — при стороне изделия до 1000 мм включительно;

2 мм » » » свыше 1000 мм.

5.1.4 Для изделий сложной конфигурации отклонение от заданной формы должно быть указано в чертежах на конкретные изделия.

5.1.5 Отклонение от прямолинейности кромок изделий не должно превышать 1 мм.

5.1.6 Отклонение от плоскостности изделий не должно превышать 0,15 % длины изделия.

5.1.7 Повреждение углов в изделиях не допускается.

5.1.8 Для обработки кромки и торцов изделий используют:

- шлифовку кромок;
- полукруглую шлифовку торцов;
- плоскую полировку торцов со снятием фаски;
- фацет на краях плоской поверхности;

- комбинации вышеперечисленных видов обработки.

Вид обработки определяют по согласованию изготовителя с потребителем.

Фацет может быть прямой и фигурный, шириной от 5 до 50 мм.

Допускаются другие виды обработки кромок и торцов стекла.

Допускается изготовление изделий с обрезными кромками без последующей их обработки, если это предусмотрено договором.

5.1.9 На кромках, видимых при нормальной эксплуатации изделий в мебели, сколы, незашлифованные участки не допускаются.

На закрытых шлифованных торцах допускаются незашлифованные участки общей длиной до 150 мм, шириной до 3 мм.

На открытых торцах не допускаются сколы и незашлифованные участки.

Кромки изделий, применяемых в обрамлении, могут иметь чешуйчатые сколы размером не более 1 мм (при количестве сколов на одной кромке не более 2).

5.1.10 Изделия могут быть изготовлены с отверстиями и без отверстий. Расположение и размер отверстий — в соответствии с рабочими чертежами, согласованными предприятием-изготовителем и заказчиком.

Расстояние от любой кромки изделия до ближайшей точки на краю отверстия должно превышать толщину стекла не менее чем в два раза.

По краю отверстия допускаются зашлифованные сколы размером не более 2 мм.

5.1.11 Изделия могут иметь рисунок, нанесенный на плоскости. Рисунок должен соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

5.1.12 Гнутые изделия должны быть равномерно отожжены.

5.1.13 Изделия могут быть закалены.

5.1.13.1 Закаленные изделия должны быть механически прочными и выдерживать удар стального шара массой (227 ± 2) г, диаметром около 38 мм, падающего с высоты, указанной в таблице 1.

Таблица 1

Номинальная толщина изделия, мм	Высота падения шара, м
До 4 включ.	2,0
Св. 4 до 6 включ.	2,5
» 6	3,0

5.1.13.2 Характер разрушения закаленных изделий должен быть безопасным. При испытании в любом квадрате размером 50 × 50 мм должно быть не менее 40 и не более 400 осколков. Не допускаются осколки площадью более 3 см^2. Допускается несколько осколков продолговатой формы при условии, что они не имеют заостренных концов и в случае, если они откололись от края изделия и образуемый угол не превышает 45°. При этом длина осколков должна быть менее 75 мм, число осколков длиной от 60 до 75 мм — не более 5 шт. Характер разрушения не нормируется в зоне радиусом 75 мм вокруг точки удара, а также в зоне шириной 20 мм по контуру изделия.

5.2 Требования к материалам

5.2.1 Для изготовления изделий применяют стекло следующих типов: отожженное, закаленное, многослойное по нормативным документам.

Используют стекло следующих видов:

- полированное бесцветное флоат-стекло по ГОСТ 111 марок М0, М1, М2, М3 либо других марок по согласованию с потребителем;
- узорчатое по ГОСТ 5533;
- светотеплозащитное тонированное;
- металлизированное;
- матированное;
- архитектурно-строительное окрашенное листовое «Ритм»;
- декоративное листовое «Метелица»

и другие виды стекла по нормативным документам.

5.3 Маркировка, упаковка

5.3.1 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением на тару манипуляционных знаков: «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги», «Верх».

5.3.2 Каждое изделие по всей площади поверхности перекладывают бумагой по ГОСТ 16711, ГОСТ 8273 (кроме марок Ж и Е) или другой не содержащей царапающих включений бумагой.

В зависимости от формы и размеров изделия могут быть уложены в пачки. Пачку изделий завертывают в бумагу, не содержащую царапающих включений.

5.3.3 Изделия упаковывают в универсальные контейнеры по ГОСТ 20435, специализированные контейнеры для листового стекла, дощатые ящики по ГОСТ 4295 или другим нормативным документам.

5.3.4 При упаковывании в пирамиды и контейнеры пачки изделий плотно устанавливают и закрепляют с помощью упорных и прижимных планок или других приспособлений с целью исключения сдвигов или качания изделий при транспортировании.

Допускается упаковывать изделия в контейнеры без завертывания в пачки с прокладкой бумагой или другими прокладочными материалами, обеспечивающими их сохранность.

5.3.5 При транспортировании в крытых вагонах ящики с изделиями формируют в транспортные пакеты на поддон по ГОСТ 9557 и ГОСТ 9078. Размеры и параметры пакетов должны соответствовать требованиям ГОСТ 24597. Средства скрепления — по ГОСТ 21650, ГОСТ 3560, ГОСТ 3282.

При упаковывании изделий в дощатые ящики по ГОСТ 4295 на дно настилают сухую стружку по ГОСТ 5244 толщиной от 20 до 25 мм, плотно устанавливают пачки, свободное пространство между пачками, стенками ящика заполняют плотным слоем сухой стружки. Допускается применять другие материалы, предохраняющие изделия от разрушения.

5.3.6 По согласованию изготовителя с заказчиком допускается упаковка других видов, обеспечивающая сохранность изделий при транспортировании и хранении.

5.3.7 В каждую единицу тары вкладывают или наклеивают упаковочный лист (ярлык), содержащий:

- наименование страны-изготовителя;
- наименование и/или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- тип, вид и форму изделий;
- количество изделий, шт. и/или м^2;
- дату упаковки;
- подпись (номер) упаковщика;
- обозначение настоящего стандарта;
- юридический адрес изготовителя.

6 Правила приемки

6.1 Изделия принимают партиями.

Партией считают количество изделий одного типа, вида и размера, оформленное одним документом о качестве (паспортом), содержащим:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и адрес получателя;
- наименование изделия;
- тип, вид и форму изделий;
- размеры изделия, мм;
- количество изделий в партии, шт. и/или м^2;
- номера единиц тары;
- подпись лица, составившего документ, дату составления документа;
- обозначение настоящего стандарта.

6.2 Изделия подвергают приемосдаточным и периодическим испытаниям в соответствии с таблицей 2.

6.3 Приемосдаточные испытания

6.3.1 Приемосдаточным испытаниям по 5.1.2, 5.1.7—5.1.11 подвергают каждое изделие (образец). Изделия, не отвечающие установленным требованиям, бракуют.

6.3.2 Приемосдаточным испытаниям по 4.2, 5.1.1, 5.1.3—5.1.6 подвергают три изделия (образца) из числа принятых по 6.3.1, но не реже одного раза в смену, по 5.1.12, 5.1.13.2 — три изделия (образца) от партии.

Таблица 2

Наименование показателя	Номер пункта настоящего стандарта	Вид испытаний	Периодичность испытания	Номер пункта стандарта на метод испытания
1 Размеры, толщина изделий	4.2	Приемосдаточные	Каждая партия	7.1, 7.3
2 Предельные отклонения по длине, ширине, толщине	5.1.1	То же	То же	7.1
3 Разность длин диагоналей (для прямоугольных изделий)	5.1.3	»	»	7.1
4 Отклонение от заданной формы	5.1.4	»	»	7.2
5 Отклонение сторон от прямолинейности	5.1.5	»	»	7.6
6 Отклонение от плоскостности	5.1.6	»	»	7.7
7 Показатели внешнего вида, цвет изделий	5.1.2	»	Каждое изделие	7.4, 7.5
8 Качество кромок, углов	5.1.7, 5.1.8, 5.1.9	»	То же	7.4
9 Качество отверстий, рисунка	5.1.10, 5.1.11	»	»	7.4
10 Качество отжига гнутых изделий	5.1.12	»	Каждая партия	7.8
11 Характер разрушения закаленных изделий	5.1.13.2	»	То же	7.9
12 Механическая прочность закаленных изделий	5.1.13.1	Периодические	Один раз в квартал и при изменении технологии производства	7.9

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы на одном образце проводят повторные испытания на удвоенном числе изделий (образцов).

При получении неудовлетворительных результатов хотя бы на одном образце при повторных испытаниях партию стекла бракуют.

6.4 Периодические испытания

6.4.1 Механическую прочность (5.1.13.1) определяют на трех изделиях (образцах).

6.4.2 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний проводят повторные испытания на вновь отобранной выборке.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний партию бракуют и переводят испытания по данному показателю в приемосдаточные до получения положительных результатов не менее чем на трех партиях подряд.

7 Методы контроля (испытаний)

7.1 Размеры и длину диагоналей изделий измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427, металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления не более 1 мм с применением металлических угольников по ГОСТ 3749. Допускается применять другие измерительные инструменты с ценой деления не более 1 мм.

7.2 Форму и размеры гнутых изделий проверяют по контрольному шаблону. При проверке укладывают изделие на шаблон до наибольшего совпадения контура изделия с контуром шаблона. Затем

щупом измеряют зазор между кромкой изделия и контрольными упорами или между контуром шаблона и опорной поверхностью изделия на глубину от 10 до 15 мм от кромки изделия.

Форму и размеры плоских фигурных изделий проверяют по контрольному шаблону максимального контура измерением зазора между изделием и шаблоном щупом.

Погрешность измерения — не более 0,1 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается применять иные методы контроля, обеспечивающие заданную погрешность.

7.3 Толщину изделия определяют по нормативным документам на исходное стекло.

7.4 Показатели внешнего вида, качество обработки кромок, торцов, отверстий, повреждения углов определяют визуально при рассеянном дневном (или подобном ему искусственном) свете, устанавливая изделие вертикально и просматривая его с расстояния от 0,6 до 0,8 м. Линейные размеры пороков определяют металлической линейкой по ГОСТ 427 или другим измерительным инструментом с ценой деления не более 1 мм.

Соответствие рисунка на изделиях рисунку на образце-эталоне проверяют визуально при освещенности не менее 200 лк на расстоянии от 1,5 до 2,0 м от наблюдателя.

7.5 Цвет изделий проверяют визуально наложением изделий на лист белой бумаги и сравнением с образцом-эталоном.

7.6 Отклонение сторон от прямолинейности изделия определяют измерением максимального зазора между кромкой изделия и приложенным к изделию строительным уровнемером длиной не менее 300 мм или линейкой по нормативным документам. Зазор измеряют щупом с погрешностью 0,1 мм.

7.7 Отклонение плоских изделий от плоскостности определяют наложением их выпуклой стороной на выверенную горизонтальную поверхность и измерением зазора щупом или другим измерительным инструментом. Измерения проводят с погрешностью 0,1 мм.

7.8 Качество отжига изделия проверяют с помощью полярископа ПКС любого типа. При просмотре изделия в поле зрения должны быть равномерные полосы пурпурно-фиолетового, красного, голубовато-оранжевого цвета, край изделия по периметру на расстоянии примерно 1,5 см от кромки может быть желто-соломенного цвета, желтые пятна и зеленые участки по краю изделия не допускаются.

7.9 Испытания на характер разрушения, механическую прочность — по ГОСТ 30698, пункты 6.9, 6.10.

Допускается проводить испытания на готовых изделиях.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Стеклоизделия для мебели транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2 При транспортировании изделия устанавливают в вертикальное положение торцами по направлению движения.

8.3 При транспортировании, погрузке и выгрузке изделий следует соблюдать меры, обеспечивающие сохранность изделий от механических повреждений и атмосферных осадков.

8.4 Стеклоизделия следует хранить в вертикальном положении в сухих закрытых помещениях. Контейнеры ПКС 2М-2,85 и универсальные контейнеры допускается хранить на открытых площадках. Распакованные изделия следует хранить с прокладочным материалом между листами.

9 Указания по эксплуатации

9.1 При хранении и эксплуатации изделий не допускаются:

- взаимное касание изделий и касание их о твердые предметы;
- протирание изделий материалами, содержащими абразивные включения;
- длительное присутствие влаги на поверхности стекла;
- удары жесткими предметами.

9.2 Закаленные изделия не должны подвергаться вторичной механической обработке и другим видам обработки, которые могут изменить их свойства и рабочие характеристики.

9.3 Правила установки изделий в мебель указывают в нормативных документах.

10 Гарантии изготовителя

10.1 Гарантийные обязательства о соответствии продукции требованиям эксплуатационных документов к ней устанавливают в договорах (контрактах) на ее поставку.

10.2 Гарантийный срок хранения изделий — пять лет со дня изготовления.

УДК 666:684.52:006.354 МКС 81.040.30 И11 ОКП 59 2213

Ключевые слова: стеклоизделия для мебели, закаленные изделия, светотеплозащитное, металлизированное, многослойное, матированное и узорчатое стекло, технические требования

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 26.04.2005. Подписано в печать 12.05.2005. Усл. печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,10.
Тираж 235 экз. С 1025. Зак. 272.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., д. 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru