ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 71666— 2024

МЕБЕЛЬ И НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СУДОВЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2024

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации «Лот» Федерального государственного унитарного предприятия «Крыловский государственный научный центр» (НИИ «Лот» ФГУП «Крыловский государственный научный центр»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 005 «Судостроение»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 17 октября 2024 г. № 1471-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024

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

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Термины и определения 3
4 Классификация 4
5 Технические требования 4
5.1 Основные показатели и характеристики 4
5.2 Требования к материалам и покупным изделиям 7
5.3 Комплектность 7
5.4 Маркировка 8
5.5 Упаковка 8
6 Требования безопасности 9
7 Правила приемки 9
8 Методы контроля и испытаний 10
9 Транспортирование и хранение 11
9.1 Транспортирование 11
9.2 Хранение 11
10 Указания по эксплуатации 11
11 Гарантии изготовителя 12
Приложение А (обязательное) Требования к конструкции мебели для сидения и лежания 13
Приложение Б (рекомендуемое) Правила эксплуатации, ухода и текущего ремонта изделий 16
Приложение В (рекомендуемое) Материалы, комплектующие и покупные детали 18
Приложение Г (рекомендуемое) Комплектация деталями, материалами и документацией для ухода и текущего ремонта изделий 19
Библиография 21

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

МЕБЕЛЬ И НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СУДОВЫЕ

Общие технические условия

Furniture and non-mechanical equipment for ships. General specifications

Дата введения — 2025—02—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на судовую мебель из металла и немеханическое оборудование, мебель для сидения и лежания (далее — изделие), предназначенные для оборудования помещений судов и плавсредств (далее — суда).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 9.014 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.032 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.301 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302 (ИСО 1463—82, ИСО 2064—80, ИСО 2106—82, ИСО 2128—76, ИСО 2177—85, ИСО 2178—82, ИСО 2360—82, ИСО 2361—82, ИСО 2819—80, ИСО 3497—76, ИСО 3543—81, ИСО 3613—80, ИСО 3882—86, ИСО 3892—80, ИСО 4516—80, ИСО 4518—80, ИСО 4522-1—85, ИСО 4522-2—85, ИСО 4524-1—85, ИСО 4524-3—85, ИСО 4524-5—85, ИСО 8401—86) Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 12.1.045 Система стандартов безопасности труда. Электростатические поля. Допустимые уровни на рабочих местах и требования к проведению контроля

ГОСТ 12.3.002 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.124 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты от статического электричества. Общие технические требования

ГОСТ 166 (ИСО 3599—76) Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 503 Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия

ГОСТ 577 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 3134 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 3749 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 5378 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 6309 Нитки швейные хлопчатобумажные и синтетические. Технические условия

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 9045 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия

ГОСТ 9244 Нутромеры с ценой деления 0,001 и 0,002 мм. Технические условия

ГОСТ 9389 Проволока стальная углеродистая пружинная. Технические условия

ГОСТ 10234 Лента стальная плющеная средней прочности. Технические условия

ГОСТ 13837 Динамометры общего назначения. Технические условия

ГОСТ 14140 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15140 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

ГОСТ 15150 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 16483.33 Древесина. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов

ГОСТ 17716 Зеркала. Общие технические условия

ГОСТ 18477 Контейнеры универсальные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 19917 Мебель для сидения и лежания. Общие технические условия

ГОСТ 20400 Продукция мебельного производства. Термины и определения

ГОСТ 21631 Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 25347 (ISO 286-2:2010) Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Система допусков на линейные размеры. Ряды допусков, предельные отклонения отверстий и валов

ГОСТ 29231 Шнуры. Технические условия

ГОСТ 30893.1 (ИСО 2768-1—89) Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками

ГОСТ 30893.2 (ИСО 2768-2—89) Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Допуски формы и расположения поверхностей, не указанные индивидуально

ГОСТ 32530 Стекло и изделия от него. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение

ГОСТ 34024 Замки сейфовые. Требования и методы испытаний на устойчивость к несанкционированному открыванию

ГОСТ 34180 Прокат стальной тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия

ГОСТ Р 27.102 Надежность в технике. Надежность объекта. Термины и определения

ГОСТ Р 50862 (EN 1143-1:2019) Сейфы, сейфовые комнаты и хранилища ценностей. Требования и методы испытаний на устойчивость к взлому

ГОСТ Р 53228 Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ Р 70215 Мебель судовая и немеханическое оборудование помещений. Нормы и методы испытаний

ГОСТ Р 70595 Фурнитура судовая. Общие технические условия

ГОСТ Р 71651 Мебель и немеханическое оборудование. Функциональные размеры

ГОСТ Р 71653 Мебель судовая из древесных материалов. Общие технические условия

РСТ РСФСР 391 Карандаши. Общие технические условия

ОК 012 Общероссийский классификатор изделий и конструкторских документов (Классификатор ЕСКД) (ОКЕСКД)

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный документ, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого документа с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого документа с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это по-

ложение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 20400, ГОСТ Р 27.102, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **видимая поверхность:** Наружная и внутренняя поверхности, видимые при эксплуатации изделия.

3.2 **внутренняя видимая поверхность:** Внутренняя поверхность изделия, видимая при нормальной эксплуатации, кроме внутренних поверхностей, отнесенных к лицевым.

3.3 **гибкое основание:** Рамы, коробки или каркасы из древесины, металла или другого материала с проволочной сеткой, полотнищами или лентами из ткани, резинотканевыми лентами или жгутами из пластмассы.

3.4 **жесткое основание:** Рамы и коробки со средниками и заглушками, щиты, гнутоклееные элементы из древесных материалов, металлические основания с заглушками из листового металла или другого материала.

3.5 **комбинированное основание:** Сочетание гибкого и эластичного оснований.

3.6 **лицевая поверхность:** Наружная поверхность изделия, видимая при нормальной эксплуатации, в т. ч. в трансформированном положении изделия.

Примечание — К лицевым поверхностям относятся боковые стенки, ниши, поверхности за стеклом, поверхности секретерных отделений, пласти откидных крышек и дверей с вертикальной осью вращения, обращенные внутрь емкостей, наружные горизонтальные поверхности, расположенные на высоте до 1700 мм, кромки и наружные пласти передних стенок ящиков и полуящиков, передние кромки полок, стенок, перегородок, рамок (в т. ч. расположенные за дверями), поверхности проножек, обратные стороны съемных подушек и т. п.

3.7

монтаж: Установка изделия или его составных частей на месте использования.
[ГОСТ 23887—79, статья 40]

3.8 **мягкий элемент:** Составная часть изделия, в которой хотя бы одна из поверхностей имеет настил, обита обойным материалом и непосредственно контактирует с телом человека при использовании изделия по функциональному назначению.

3.9 **настил:** Составная часть мягкого элемента изделия, имеющая эластичные и другие заданные свойства, обеспечивающие определенную степень мягкости и удобства при использовании изделия по функциональному назначению.

Примечание — В зависимости от конструкции мягкого элемента настил может иметь форму листа, эластичного блока, коробки и пр. В зависимости от места расположения в мягком элементе различают верхний и нижний настилы.

3.10 **невидимая поверхность:** Наружные и внутренние поверхности изделий, невидимые при эксплуатации.

Примечания

1 Например, для мебели для сидения и лежания: поверхности стационарно устанавливаемых изделий, примыкающие к выгородкам; обратные стороны сидений; внутренние поверхности за выдвижными сиденьями и ящиками; наружные поверхности боковых и задних стенок ящиков.

2 Например, для металлической мебели: наружные поверхности задних боковых стенок изделий, сопрягаемые при установке с ограждающими элементами помещений, внутренние поверхности заглушек, поверхности, обращенные к подволоку, расположенные на высоте более 1700 мм при отсутствии на них надстроек, поверхности, обращенные к палубе, расположенные на высоте не более 850 мм, сопрягаемые поверхности смежных щитов разборных изделий, невидимые при эксплуатации.

3.11

неметаллическое неорганическое покрытие: Покрытие, состоящее из неметаллических неорганических соединений.
[ГОСТ 9.008—2021, пункт 60]

3.12 **немеханическое судовое оборудование:** Предметы технологических линий, которые дополняют механическое оборудование: камбузное, складское и др.

3.13 **обойный материал:** Обойный облицовочный и покровный материалы, применяемые в мягком элементе.

3.14 **обойный облицовочный материал:** Обойный материал лицевой поверхности мягкого элемента.

3.15 **открывание двери правое [левое]:** Исполнение изделия с дверью, ось вращения которой расположена вдоль правой (левой) ее кромки.

3.16 **покровный материал:** Любой применяемый в мягком элементе обойный материал, кроме облицовочного материала.

Примечание — В зависимости от места расположения в конструкции мягкого элемента различают верхний покровный материал, устанавливаемый между настилом и обойным облицовочным материалом, и нижний, применяемый во всех остальных случаях.

3.17 **рабочая поверхность:** Лицевая горизонтальная поверхность изделия, предназначенная для выполнения каких-либо работ или действий.

Примечание — Например: верхние пласти крышек столов, внутренние поверхности откидных крышек секретеров и т. п.

3.18 **секция:** Конструктивно законченное изделие, которое может быть использовано как самостоятельное, так и в составе других изделий для выполнения определенных функций.

3.19 **секционное изделие:** Изделие, состоящее из нескольких секций и (или) изделий, устанавливаемых одно на другое или рядом друг с другом и соединенных между собой.

3.20 **съемная подушка:** Съемный мягкий элемент, в котором отсутствует жесткое основание.

3.21 **съемная обивка:** Составная часть мягкого элемента, изготовленная из обойного облицовочного материала, имеющая детали крепления, позволяющие осуществлять ее многократный съем и установку.

3.22 **установка изделия:** Сопряжение наружных поверхностей изделия с соответствующими ограждающими элементами (выгородка, зашивка и т. п.) помещения или других изделий на месте его постоянной эксплуатации.

3.23 **фасадная поверхность:** Передняя наружная вертикальная поверхность изделия.

Примечание — Например: наружные поверхности дверей, передних стенок ящиков и т. п.

3.24 **эластичное основание:** Рамы, коробки или каркасы из древесины, металла или другого материала с сеткой из пружин растяжения или резиновых лент.

4 Классификация

Классификация изделий — в соответствии с классификатором ОКЕСКД ОК 012 (класс 32).

5 Технические требования

5.1 Основные показатели и характеристики

5.1.1 Показатели назначения

Изделия должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта и конструкторской документации, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

Все изделия, предназначенные для размещения в помещениях судов, должны соответствовать требованиям [1] — [4].

5.1.2 Конструктивные требования

5.1.2.1 Изделие или его составные части в собранном, разобранном или частично разобранном виде, за исключением отдельных, крупногабаритных неразборных изделий [секций шкафа для инструмента и запасных частей, инструмента и принадлежностей (ЗИП), стола для сварки, тумбы стола-верстака, стола закройщика, стола гладильного, шкафа-ларя, крышек столов, рам коек и т. п.], должны обеспечивать их пронос в собранном, разобранном или частично разобранном виде, через проем с размерами в свету 600 х 1400 мм или диаметром 800 мм.

Разборность конструкции изделия с указанием составных частей должна быть оговорена в сборочных чертежах и обеспечивать возможность многократной сборки и разборки.

5.1.2.2 Функциональные размеры изделий — в соответствии с ГОСТ Р 71651.

5.1.2.3 Изделия из металла должны поставляться в маломагнитном исполнении. Узлы и детали изделий должны быть изготовлены из немагнитных или маломагнитных металлов и сплавов.

Необходимость поставки изделий в немагнитном или маломагнитном исполнении должна быть оговорена в конструкторской и заказной документации.

5.1.2.4 На дверях, клапанах, откидных крышках и ящиках должны быть установлены замки, щеколды или другие устройства, фиксирующие их в закрытом положении, предотвращающие их самопроизвольное открывание. На двухстворчатых дверях должны быть установлены шпингалеты или другие устройства, обеспечивающие фиксацию обеих дверей.

5.1.2.5 Раздвижные стекла и двери должны иметь стопорящие устройства, предотвращающие их самопроизвольное перемещение. В тумбах с ящиками могут быть установлены групповые запоры для фиксирования нескольких ящиков в закрытом положении.

5.1.2.6 Двери, на которых устанавливают зеркала, откидные крышки шкафов-ларей, ящики, полуящики и т. п. должны иметь устройства, обеспечивающие их фиксацию в открытом положении во избежание травмирования людей.

5.1.2.7 Конструкция переставляемых изделий должна предусматривать возможность их крепления по-штормовому.

Изделия, закрепляемые стационарно, должны иметь элементы крепления (угольники, скобы, фланцы и т. п.).

5.1.2.8 На крышках столов, за исключением письменных и канцелярских, должны быть установлены штормовые буртики. На крышках буфетов, секций и шкафов должны быть установлены штормовые буртики высотой от 35 до 40 мм.

Примечание — При необходимости, на рабочих поверхностях низких буфетов, секций и шкафов, целесообразно дополнительно устанавливать леерные ограждения высотой от 35 до 40 мм.

5.1.2.9 Углы крышек, не примыкающие к другим изделиям или ограждающим элементам помещений, должны быть скруглены. Радиус скругления — не менее 10 мм.

5.1.2.10 Кромки полок, перегородок, верхних поликов, выходящие на рабочие поверхности изделий, должны быть закрыты профилями или загнуты.

5.1.2.11 Зеркала в изделиях должны быть установлены без перекосов, плотно, с мягкой прокладкой в местах крепления.

5.1.2.12 Кромки полок, перегородок и пр., выходящие на рабочие поверхности изделий, не должны иметь острых кромок и должны быть закрыты профилем или загнуты.

В раздвижных дверях и стеклах должны быть установлены ручки или сделаны шлифованные пальцевые выточки.

5.1.2.13 Предельные отклонения габаритных размеров от величин, установленных в технических документах на изделия, не должны превышать указанных в таблице 1.

Таблица 1 — Предельные отклонения габаритных размеров

Габаритный размер	Предельное отклонение размера, мм
Отдельные изделия с размерами: до 1000 мм	От 0 до –2
1000 мм и более	От 0 до –4
Составные части	От 0 до –2

5.1.2.14 Линейные отклонения от заданных углов деталей и составных частей изделий не должны превышать 0,5 мм при длине стороны угла до 600 мм, 1 мм — при длине стороны угла более 600 мм. Неуказанные предельные отклонения размеров металлических деталей должны соответствовать ГОСТ 30893.1. Предельные отклонения формы и расположения поверхностей металлических составных частей, не указанные в конструкторской документации, должны соответствовать ГОСТ 30893.2.

5.1.2.15 Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей должны соответствовать ГОСТ 14140.

5.1.2.16 В готовых изделиях предельные отклонения от плоскостности не должны быть более:

- 1,5 мм на длине 300 мм — для дверей;
- 2 мм на длине 500 мм — для других деталей.

5.1.2.17 Зазоры между корпусом и плоскостью передних стенок дверей и ящиков, не предусмотренные технологической документацией (ТД), не должны быть более 0,5 мм на длине 250 мм.

5.1.2.18 Отклонение значения свесов и платиков не должно быть более 1 мм при их минимальном размере до 4 мм и 1,5 мм при больших размерах.

Отклонение от параллельности зазоров, свесов, платиков в изделиях не должно превышать 1 мм.

5.1.2.19 Фактическая масса изделия не должна отклоняться от массы, указанной в чертеже, в большую или меньшую сторону, более чем на 5 %.

5.1.2.20 В разборных соединениях деталей и узлов, соединяемых посредством винтов (болтов), гаек, со стороны гаек должны быть предусмотрены плоские шайбы, а в подвижных соединениях или в соединениях, работающих под циклическими нагрузками, — пружинные шайбы или другие устройства, предотвращающие самоотвинчивание.

5.1.2.21 Требования к конструкции изделий для сидения и лежания —в соответствии с приложением А.

5.1.3 Требования к покрытиям

5.1.3.1 Составные части и детали должны иметь защитные или защитно-декоративные покрытия:

- металлические и неметаллические неорганические покрытия деталей из сталей и алюминиевых сплавов должны соответствовать требованиям нормативных документов на эти виды покрытий, применяемых в судостроении и судовом машиностроении;
- окисные покрытия деталей из алюминиевых сплавов должны соответствовать нормативным документам, распространяющимся на окисные покрытия деталей из алюминиевых сплавов, применяемых в судостроении, устанавливающих технологические процессы подготовки поверхности, нанесения химических и анодно-окисных покрытий на детали из алюминиевых сплавов и наполнения окисных покрытий, а также методы контроля и правила хранения;
- лакокрасочные покрытия металлических деталей основных частей и изделий должны отвечать требованиям к лакокрасочным покрытиям для изделий судового машиностроения и приборостроения;
- поливинилбутиральные покрытия металлических деталей и сборочных единиц и требования к поверхности деталей, предназначенных под эти покрытия, должны соответствовать нормативным документам, распространяющимися на защитно-декоративные и электроизоляционные поливинилбутиральные покрытия деталей судового машиностроения. В качестве основного исходного материала для нанесения покрытий следует применять краски, допущенные к применению в судостроении.

5.1.3.2 Крепежные детали лицевых поверхностей должны иметь защитно-декоративное покрытие, внутренних видимых и невидимых поверхностей — защитное. Конкретные виды защитных и защитно-декоративных покрытий, а также схемы лакокрасочных покрытий должны устанавливаться рабочими чертежами, в зависимости от условий эксплуатации изделий.

5.1.3.3 На видимых поверхностях металлических деталей допускаются дефекты в соответствии с ГОСТ 9.301.

5.1.3.4 Показатели внешнего вида лакокрасочных покрытий металлических изделий должны соответствовать классу III по ГОСТ 9.032 для видимых лицевых поверхностей и классу IV по ГОСТ 9.032 для остальных поверхностей изделий. Внешний вид окрашенных нелицевых поверхностей изделий для сидения и лежания должен соответствовать классу покрытий V по ГОСТ 9.032.

При согласовании с заказчиком металлические изделия могут быть поставлены в загрунтованном виде.

5.1.3.5 Выбор видов окисных покрытий деталей и сборочных единиц из алюминиевых сплавов осуществляют в соответствии с нормативными документами, распространяющимися на окисные покрытия деталей и конструкций из алюминиевых сплавов, применяемых в судостроении.

5.1.3.6 Требования к поверхностям, подлежащим покрытию, к качеству покрытий в процессе производства, указанных в 5.1.3.1 и 5.1.3.5, — по ГОСТ 9.301 с учетом требований 5.1.3.3.

5.1.4 Требования надежности

5.1.4.1 Конструкция изделий должна обеспечивать прочность и надежность в процессе эксплуатации в соответствии с ее функциональным назначением.

Прочностные характеристики изделий должны соответствовать ГОСТ Р 70215. Прочность изделий и их крепежных конструкций, в т. ч. и по-штормовому, должна быть рассчитана на воздействие статических и динамических нагрузок по ГОСТ Р 70215.

5.1.4.2 Изделия должны быть ремонтопригодными. Конструкция изделий должна обеспечивать возможность проведения текущего ремонта силами экипажа судна с использованием деталей и материалов, поставляемых в комплекте ЗИП предприятием—изготовителем изделий. Порядок проведения текущего ремонта приведен в приложении Б.

5.1.4.3 Срок службы изделий до ремонта при условии соблюдения правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации устанавливается со дня начала ее эксплуатации до среднего заводского ремонта объекта и должен быть не менее 10 лет (для мягких элементов изделия не менее 5 лет). Полный средний срок службы — не менее 25 лет; срок сохраняемости до ввода в эксплуатацию — не менее 2 лет.

5.1.5 Требования стойкости к внешним воздействиям и живучести

5.1.5.1 Конструкция изделий и ее покрытия должны обеспечивать возможность эксплуатации ее на судах в условиях плавания, согласованных с заказчиком. Требования стойкости к климатическим воздействиям должны соответствовать требованиям климатического исполнения ОМ ГОСТ 15150 следующих категорий:

- категория 1 для изделий, эксплуатируемых на открытых палубах;
- категория 4 для изделий, эксплуатируемых во внутренних помещениях (кроме помещений с повышенной влажностью);
- категория 5 для изделий, эксплуатируемых в помещениях с повышенной влажностью (бани, душевые).

5.1.5.2 Изделия категории 1 должны быть устойчивы к кратковременному воздействию (брызг) морской воды.

5.1.5.3 Изделия должны обеспечивать надежную и устойчивую работу при температуре воздуха в помещении от плюс 1 °С до плюс 45 °С и относительной влажности до 98 % при 35 °С, а для изделий категории исполнения ОМ-1 от минус 40 °С до плюс 45 °С.

5.1.5.4 Конструкция изделия и его покрытия должны допускать возможность обработки наружных поверхностей штатными моющими средствами и средствами для снятия статического электричества, а также средствами для проведения дезинфекции и дезинсекции. При этом изделие должно быть устойчиво к воздействию средств обработки и быть пригодными для дальнейшей эксплуатации.

5.1.6 Требования эргономики

Требования эргономики — в соответствии с нормативными документами, распространяющимися на судовую мебель и интерьеры жилых и общественных помещений судов и устанавливающими эргономические и эстетические требования и нормы проектирования судовой мебели и интерьеров жилых и общественных помещений судов.

5.2 Требования к материалам и покупным изделиям

5.2.1 Обитое (облицованное) изделие должно быть изготовлено из материалов, соответствующих требованиям [1] — [3]. Необходимость проведения испытаний на огнестойкость облицованного изделия согласно [3] определяется заказчиком и классификационными обществами.

5.2.2 Материалы и комплектующие детали, применяемые для изготовления изделий, должны быть разрешены и одобрены органами санитарно-эпидемиологического надзора России, Российского морского регистра судоходства, Российского Классификационного Общества и соответствующими организациями заказчика. Гигиенические показатели применяемых материалов должны соответствовать санитарно-эпидемиологическим требованиям [5].

5.2.3 Материалы, применяемые для изготовления настила, по характеристикам сопротивляемости воспламенению и распространению пламени должны удовлетворять требованиям [3] и [4].

5.2.4 Материалы, комплектующие и покупные детали, применяемые для изготовления изделий, приведены в приложении В.

5.3 Комплектность

5.3.1 Поставку изделий заказчику следует осуществлять в окончательно отделанном, собранном и укомплектованном виде.

5.3.2 Каждое изделие, имеющее замки, должно быть укомплектовано запасными ключами на каждый установленный замок.

Хранилища для специальной документации, ядовитых и наркосодержащих средств и шкафы специзделий, поставляемые на один заказ, должны быть укомплектованы замками различной секретности. Требования к хранилищам и шкафам — по ГОСТ Р 50862, требования к замкам — по ГОСТ 34024.

5.3.3 Совместно с комплектом изделия поставляется ремонтный комплект ЗИП, два комплекта съемных чехлов и инструкция по эксплуатации и мелкому ремонту изделия.

5.3.4 Типовая комплектация ЗИП и документация для технического обслуживания и текущего ремонта изделий приведена в приложении Г. Объем ремонтного комплекта устанавливается в зависимости от номенклатуры и объема поставляемого изделия и оговаривается в заказной документации.

5.4 Маркировка

5.4.1 На каждом изделии, принятом отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя, должна быть выполнена четкая маркировка способом, сохраняющим ее в процессе транспортирования, хранения и монтажа.

Маркировка должна содержать:

- товарный знак или наименование предприятия—изготовителя изделия;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- обозначение изделия (чертежа);
- габаритные размеры изделия;
- массу изделия в килограммах;
- клеймо ОТК;
- дату выпуска (месяц, год).

На все разбираемые щитовые элементы маркировка в виде целых чисел натурального ряда (1, 2, 3, 4 и т. д.) должна быть нанесена мягким карандашом по РСТ РСФСР 391.

5.4.2 Маркировка изделий в собранном виде или секциях, входящих в состав блоков разборного изделия, должна быть расположена на поверхности, недоступной для обозрения при нормальной эксплуатации, в т. ч. на столах, низких шкафах — посередине нижней стороны крышки, на штурманских столах, рундуках, шкафах и других изделиях с ящиками — на внутренней стороне бокового щита изделия, на шкафах для платья; белья и т.п. — на внутренней стороне боковой стенки нижней коробки на расстоянии 150—200 мм от передней кромки, на полках — на задних кромках щитов или ярлыке.

Маркировка на поверхности выдвижных или переставляемых элементов не допускается.

5.4.3 На тару с изделием должны быть нанесены манипуляционные знаки № 3 («Беречь от влаги») и № 11 («Верх») по ГОСТ 14192.

Если в состав изделий входят зеркала или стекла, на тару также должен быть нанесен знак № 1 («Хрупкое. Осторожно») по ГОСТ 14192.

На тару с изделиями должна быть нанесена транспортная маркировка, содержащая основные надписи:

- наименование грузополучателя;
- наименование пункта назначения;
- количество грузовых мест в партии и порядковый номер места в партии (дробью);
- номер наряда-заказа предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение упакованных изделий;
- допустимую рядность при укладке в штабель.

Место и способ нанесения маркировку на тару — по ГОСТ 14192.

5.5 Упаковка

5.5.1 Перед упаковкой все двери, ящики и другие подвижные элементы должны быть закрыты на штатные запоры, а при отсутствии запоров должно быть обеспечено закрытие способом, не вызывающим порчу изделий.

Ключи замков и съемная фурнитура должны быть привязаны к ручкам или прикреплены к одному из элементов нелицевой поверхности изделия.

5.5.2 Все хромированные металлические детали, поставляемые отдельно от изделий, а также ключи замков, перед упаковкой должны быть законсервированы нейтральной смазкой.

Консервацию проводят в соответствии с ГОСТ 9.014.

5.5.3 Разборные изделия могут быть упакованы в собранном или разобранном виде. При упаковке изделий в разобранном виде и наличии в них одинаковых составных частей (щиты, ящики и пр.), последние должны иметь маркировку, позволяющую осуществлять сборку изделий с установкой каждого из одинаковых элементов на свое место без специальных схем или инструкций.

Маркировка на все разбираемые щитовые элементы должна быть нанесена в соответствии с 5.4.1.

5.5.4 Перед упаковкой каждое изделие, а также все составные части изделий, упаковку которых осуществляют в разобранном виде, должны быть тщательно обернуты материалом, применяемом на предприятии—изготовителе изделия (например, полиэтилен, оберточная бумага, воздушно-пузырчатая пленка и др.).

5.5.5 Упаковку диванов, диванов-коек и кроватей осуществляют раздельно для мягких элементов и каркасов (жестких элементов) или в одном ящике с разделением упаковки, что должно быть оговорено в договоре на поставку.

5.5.6 К упаковке мягких изделий должен быть прикреплен образец обойного облицовочного материала.

5.5.7 Для перевозки изделий применяют тару, обеспечивающую сохранность изделия от повреждений и загрязнений и отвечающую требованиям нормативных документов.

5.5.8 Упаковка зеркал и стекла для изделий должна соответствовать требованиям ГОСТ 32530.

Допускается упаковка изделий без тары в универсальные контейнеры по ГОСТ 18477.

5.5.9 По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки. Упаковка изделия должна обеспечивать сохранность изделия при транспортировании.

6 Требования безопасности

6.1 В соответствии с [6] уровень напряженности электростатических полей на поверхности полимерных материалов, с которыми контактирует человек, не должен превышать 15 кВ/м. Допустимые уровни напряженности электростатических полей на рабочих местах — по ГОСТ 12.1.045.

Средства защиты работающих от воздействия статического электричества — по ГОСТ 12.4.124.

6.2 Конструкция изделий и его отдельных элементов должна исключать возможность самопроизвольного смещения при эксплуатации, а также перемещение подвижных частей за пределы, предусмотренные конструкцией изделия, если это может повлечь за собой создание травмоопасных ситуаций.

В выдвижных и откидных частях изделий (сиденьях диванов, диванов-коек, ящиков, рундуков и пр.) должны быть установлены устройства, предотвращающие их самопроизвольное выдвижение или откидывание.

6.3 Изделия и его отдельные элементы не должны содержать материалы, представляющие опасность для здоровья человека при хранении, монтаже и эксплуатации.

6.4 Общие требования безопасности к производственным процессам — в соответствии с ГОСТ 12.3.002.

7 Правила приемки

7.1 Контроль соответствия качества готовых изделий требованиям настоящего стандарта и конструкторской документации (КД) проводит ОТК предприятия-изготовителя. При необходимости приглашают представителя заказчика на предприятие-изготовитель.

7.2 ОТК предприятия-изготовителя проводит:

- входной контроль материалов, деталей, сборочных единиц и комплектующих изделий, получаемых в готовом виде от других предприятий;
- производственный контроль деталей, сборочных единиц и комплектующих изделий, получаемых в готовом виде от других предприятий;
- производственный контроль деталей, сборочных единиц и комплектующих изделий, подучаемых в готовом виде одним участком производства от другого;
- операционный контроль деталей и сборочных единиц в процессе их изготовления;
- приемочный контроль каждого готового изделия.

7.3 При поступлении материалов, деталей и комплектующих изделий от других предприятий и при передаче их с одного участка производства на другой работник ОТК проводит визуальный контроль их качества, проверяет наличие сопроводительных документов и соответствие требованиям ТД.

7.4 Готовые и укомплектованные фурнитурой изделия в собранном виде цех-изготовитель предъявляет ОТК для приемо-сдаточных, периодических или типовых испытаний.

7.5 Порядок проведения и объем испытаний должны соответствовать программам и методикам, разработанным в соответствии с ГОСТ Р 70215 и согласованным в установленном порядке.

7.6 Порядок отбора изделий для проведения испытаний; виды испытаний (предварительные, приемочные, приемо-сдаточные, квалификационные, периодические, типовые); состав испытаний (статические, динамические, климатические, проверка на ремонтопригодность) — по ГОСТ Р 70215.

7.7 В объем приемо-сдаточных испытаний входит проверка:

- комплектности изделия;
- фактической массы изделия;
- габаритных и присоединительных размеров и зазоров изделия;
- геометрических размеров;
- качества покрытий изделия и его составных частей;
- внешнего вида;
- трансформации изделий;
- действия подвижных элементов, фурнитуры и скобяных изделий;
- соответствия материалов, фурнитуры и конструкции требованиям ТД;
- наличия и правильности маркировки.

7.8 При несоответствии изделия хотя бы одному требованию изделие возвращают на доработку и подвергают повторным испытаниям.

7.9 Квалификационным испытаниям подвергают установочную серию или первую промышленную партию.

7.10 Периодические испытания металлических изделий проводят один раз в год по графику, согласованному в установленном порядке.

Порядок и объем проведения испытаний должен соответствовать программам и методикам, разработанным и согласованным с заказчиком.

7.11 Типовые испытания следует проводить при внесении изменений в конструкцию изделий, изменениях технологического процесса или замене основных материалов в случаях, определяемых разработчиком изделия по согласованию с заказчиком, а также по требованию заказчика.

7.12 При приемочных, квалификационных и периодических испытаниях необходимо проверять уровень напряженности электростатических полей на поверхности полимерных материалов.

7.13 При квалификационных и периодических испытаниях необходимо проверять удельное сопротивление выдергиванию шурупов крепления подлокотников, боковин и т. д. из древесных материалов на образцах.

7.14 ОТК предприятия-потребителя осуществляет приемку изделия на своем складе после выгрузки ее из опломбированных транспортных средств в срок не более пяти дней. Контроль качества продукции заключается в визуальном осмотре каждого изделия, проверке его комплектности, отсутствии повреждений при транспортировании и наличии сопроводительной документации. Изделия следует подвергать контролю в собранном виде в сухих вентилируемых, отапливаемых и хорошо освещенных помещениях. При обнаружении по вине предприятия-изготовителя отступлений от показателей, установленных ТД, вызывается представитель изготовителя для совместной повторной проверки и составления акта о разногласиях по качеству.

8 Методы контроля и испытаний

8.1 Массу изделий проверяют на весах по ГОСТ Р 53228 и динамометрами по ГОСТ 13837 с точностью до 0,1 кг. При определении массы крупногабаритных изделий допускается их взвешивание на весах по ГОСТ Р 53228 с грузовой площадкой требуемых размеров и точностью до 0,2 кг.

8.2 Линейные размеры изделий и их составных частей, длину и ширину элементов изделий проверяют универсальными измерительными инструментами: линейкой по ГОСТ 427 и рулеткой по ГОСТ 7502 с точностью до 1 мм. Толщину изделий измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с точностью до 0,1 мм.

8.3 Угловые размеры следует проверять угломерами по ГОСТ 5378 с точностью до 1°, поверочным угольником по ГОСТ 3749 или индикатором часового типа по ГОСТ 577 с точностью до 0,1 мм.

8.4 Размеры кривизны, неплоскостности, провесы измеряют с точностью до 0,1 мм. Для измерений используют поверочные линейки по ГОСТ 8026 с индикаторами часового типа по ГОСТ 577 или нутромерами по ГОСТ 9244.

Неплоскостность полотен проверяют в поперечном, продольном и диагональном направлениях. Величины зазоров проверяют плоскими щупами.

8.5 Работу подвижных элементов, фурнитуры и подвижных частей проверяют, а контроль устройств, предотвращающих составные части изделия от самопроизвольного изменения положения, проводят путем двух- или трехкратного выполнения, предусмотренного конструкцией действия (открывания—закрывания замка или двери, выдвигания—задвигания выдвижных полок или ящиков и пр.).

8.6 Прочность сцепления лакокрасочных покрытий с отделываемой поверхностью определяют по ГОСТ 15140. Внешний вид лакокрасочных покрытий определяют сравнением с утвержденными в установленном порядке образцами-эталонами.

8.7 Перечень средств измерений, используемых для контроля качества изготовления изделий, приведен в ГОСТ Р 70215.

8.8 Возможность сборки без дополнительной подгонки изделия, поставляемой в разобранном виде, проверяют контрольной сборкой изделия.

8.9 Контроль металлических и неметаллических неорганических покрытий — по ГОСТ 9.302.

8.10 Контроль уровня напряженности электростатических полей на поверхности полимерных материалов следует выполнять по ГОСТ 12.1.045.

8.11 Удельное сопротивление выдергиванию шурупов крепления подлокотников, боковин и т. д. из древесных материалов на образцах определяют по ГОСТ 16483.33.

8.12 Испытания стойкости изделий к внешним воздействиям: качке и наклонам судна, статическим и динамическим нагрузкам, а также климатическим факторам в соответствии с ГОСТ Р 70215.

8.13 Качество упаковки изделия проверяют внешним осмотром.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Транспортирование

9.1.1 Условия транспортирования должны соответствовать условиям хранения 5 по ГОСТ 15150.

9.1.2 При перевозках, включая перевозки внутри предприятия, каждое изделие необходимо оберегать от механических повреждений, загрязнений, атмосферных осадков и воздействия прямых солнечных лучей.

9.1.3 Транспортировать упакованные изделия следует в положении, указанном манипуляционными знаками на таре.

9.1.4 Транспортирование изделия осуществляют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

9.1.5 При установке упакованного изделия в транспортные средства должна быть исключена возможность перемещения упаковок при транспортировании.

9.1.6 Укладка упакованного изделия в штабели допускается при условии соблюдения требований, указанных в 9.2.2.

9.2 Хранение

9.2.1 Условия хранения готовых изделий — 2 или 3 по ГОСТ 15150.

Изделия при хранении должны быть защищены от действия прямых солнечных лучей.

9.2.2 Упакованные изделия следует хранить в положении, указанном манипуляционными знаками.

Укладка упакованных изделий на складе в штабели допускается при хранении изделия в таре и исключении воздействия нагрузок штабеля непосредственно на изделия.

Крупногабаритные тяжелые изделия должны быть уложены в нижние ярусы штабеля, с учетом маркировки на таре допускаемой этажности.

9.2.3 При длительном хранении металлических изделий необходимо осуществлять консервацию по ГОСТ 9.014. Переконсервацию следует проводить через три года. Способ и средства для проведения расконсервации должны отвечать требованиям, устанавливаемым нормативными документами, распространяющимися на лакокрасочные покрытия для изделий судового машиностроения и приборостроения, к выбору средств временной противокоррозионной защиты, методам контроля качества консервации и т. д.

10 Указания по эксплуатации

Указания по эксплуатации, уходу и текущему ремонту изделия приведены в приложении Б.

11 Гарантии изготовителя

11.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации, ухода и текущего ремонта.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации изделий — 5 лет со дня сдачи судна заказчику.

Приложение А
(обязательное)

Требования к конструкции мебели для сидения и лежания

А.1 Для изделий, габаритные размеры которых определяют по размерам мягкого элемента (кроме стульев), предельные отклонения должны быть не более ±5 мм.

Отклонения габаритных размеров отдельных мягких элементов изделия должны быть не более:

±5 мм — для диванов, коек, скамей, табуретов, кушеток;

±10 мм — для стульев и кресел.

А.2 Предельные отклонения размеров уклонов мягких элементов от номинальных размеров должны быть не более ±1° 30′, кроме предельных отклонений, указанных в КД.

А.3 Предельные отклонения формы и расположения поверхностей металлических составных частей, не указанные в КД, должны соответствовать ГОСТ 30893.2.

А.4 В овальных и криволинейных деталях оснований отклонение от заданной в КД формы не должно превышать ±2 мм.

А.5 Конструкция изделий со съемными или выдвижными элементами должна обеспечивать возможность их легкого снятия или выдвижения.

А.6 При установке съемных и выдвижных элементов (ящиков, мягких элементов и т. п.) должна быть обеспечена их работа без смазки. Подвижные элементы изделий должны перемещаться бесшумно, легко, плавно, без заеданий и перекосов. Мягкие элементы (откидные сиденья, спинки и т. п.) на основе пружинных блоков при эксплуатации не должны издавать шума, т. е. щелчков и скрипа.

А.7 Конструкцией изделий, имеющих съемные составные части, должны быть предусмотрены устройства, позволяющие осуществлять их многократный съем и установку.

А.8 В диванах и диванах-койках, имеющих откидные элементы, должны быть установлены устройства, фиксирующие их в откинутом положении.

А.9 В мягких элементах следует применять одноконусные и двухконусные пружины сжатия или независимые пружинные элементы, упакованные в чехлы, которые должны быть собраны в блоки с помощью металлических спиралей.

А.10 В мягких элементах с жестким основанием под пружинные блоки следует укладывать настил из эластичного материала толщиной от 5 до 10 мм и покровный материал из плотной ткани.

А.11 Пружинные блоки должны быть прикреплены к основанию металлическими скобами, обеспечивающими их фиксацию на месте.

А.12 В качестве настила следует применять эластичные материалы, удовлетворяющие требованиям, предъявляемым к конструкции мягких элементов.

Примечание — Вместо настила возможно применение съемных подушек из эластичного материала, о чем указывают в КД.

А.13 Мягкие элементы под обойным облицовочным материалом должны иметь верхний покровный материал (огнеблок), имеющий огнеблокирующие свойства и соответствующий требованиям [1] и [2].

А.14 В мягких элементах блоки из пружин сжатия могут быть заменены блоками из эластичных материалов. В эластичных основаниях сетки из пружин могут быть заменены резиновыми лентами или другими равноценными материалами.

А.15 На внутренних видимых и невидимых поверхностях мягких элементов допускается замена обойного облицовочного материала менее ценным, но не уступающим ему по прочности.

А.16 Обойный облицовочный материал крепят к основанию мягких элементов с помощью гвоздей, скоб, клея или другими способами согласно КД, за исключением съемных обивок, для которых должны быть предусмотрены соответствующие способы крепления к основанию или к верхнему покровному материалу, обеспечивающие их многократный съем и установку.

А.17 В качестве материала полотнищ и лент для гибких оснований следует применять парусину или другие ткани, обеспечивающие устойчивость формы мягких элементов.

А.18 Спинки и сиденья изделий могут быть мягкими и жесткими. К жестким элементам изделий относятся элементы без настила или с настилом толщиной до 10 мм.

Категории мягкости мягких элементов, а также применение этих элементов в зависимости от функционального назначения изделий определяют по ГОСТ 19917.

Основания мягких элементов могут быть жесткими, эластичными, гибкими или комбинированными.

А.19 Мягкие элементы кресел, кушеток, диванов и диванов-коек, в которых применяют пружинные блоки, должны иметь жесткое основание.

А.20 Опорные поверхности сидений и спинок под пружинные мягкие элементы, за исключением элементов, указанных в КД, должны быть плоскими.

А.21 Пружины сжатия в мягких элементах должны быть установлены перпендикулярно к основанию.

А.22 Секционные изделия должны быть собраны без перекосов, искривлений и зазоров, кроме случаев, когда зазор указан в КД на установку отдельных секций. В местах стыка сидений и спинок секционных изделий допускаются провесы не более 5 мм.

А.23 Точность изготовления секций и мягких элементов должна обеспечивать возможность сборки изделия без дополнительной подгонки с учетом предъявления к изделиям требований, изложенных в настоящем стандарте.

А.24 Составные части изделий одного типоразмера должны обеспечивать их полную взаимозаменяемость в изделиях.

А.25 Конструкция мягких элементов на внутренних видимых или невидимых поверхностях должна предусматривать отверстия для выхода воздуха и обеспечивать восстановление формы мягких элементов после снятия нагрузки.

А.26 Для пошива обивок следует применять машинный шов. О необходимости применения ручных швов должно быть указано в КД. Шаг стежка ручного шва должен быть не более 5 мм.

А.27 Отклонение от прямолинейности линий строчки лицевых поверхностей не должно превышать:

±2 мм — на длине до 900 мм;

±4 мм — на длине свыше 900 мм.

Отклонение от параллельности смежных линий строчки декоративных прошивок лицевых поверхностей не должно превышать:

±1 мм — на длине до 300 мм;

±2 мм — на длине свыше 300 мм.

А.28 Обойный облицовочный материал на углах должен быть зашит, прибивать его гвоздями или скобами не допускается.

А.29 Конструкция изделия должна обеспечивать возможность замены обойного облицовочного материала без повреждения изделия.

А.30 В невидимых соединениях типа «винт — гайка», «болт — гайка» необходимо применять пружинные шайбы.

А.31 Невидимые поверхности деревянных оснований мягких элементов изделий должны быть покрыты составами, обеспечивающими защиту от грибков и плесени, и соответствовать требованиям [3].

При необходимости невидимые поверхности могут быть обиты тканью с огнеблокирующими свойствами, о чем должно быть указано в КД.

А.32 Острые углы деревянных оснований должны быть скруглены или должны быть сняты фаски размерами не менее 1,5 мм. Острые кромки должны быть притуплены.

А.33 Шлицы на головках крепежных изделий, выходящих на лицевые поверхности, должны быть расположены параллельно кромке изделия.

А.34 Облицовочный материал, применяемый для обивки мебели, должен соответствовать следующим основным характеристикам:

- разрывной нагрузке полоски ткани размером 50×200 мм по основе и утку — не менее 392 Н;
- стойкости ткани к истиранию по плоскости при массе 1 $м^2$, не менее:

3000 циклов — до 300 г;

5500 циклов — до 500 г;

7500 циклов — до 600 г;

9500 циклов — свыше 600 г;

- воздухопроницаемости — не менее 100 $дм^3/(м^2 \cdot с)$.

А.35 Винилискожа, применяемая для обивки мебели, должна соответствовать следующим основным характеристикам:

- разрывной нагрузке полоски винилискожи размером 50×200 мм — от 294 до 196 Н;
- устойчивости к многократному изгибу — не менее 5000 циклов;
- воздухопроницаемости — 3,5 $дм^3/(м^2 \cdot с)$.

А.36 Объемный нетканый материал, применяемый для изготовления матрацев и мягких элементов мебели, должен соответствовать следующим основным характеристикам:

- неровноте по массе — не более 10 %;
- объемной массе — от 0,02 до 0,08 $г/см^3$;
- остаточной деформации — не более 10 %.

А.37 На лицевых поверхностях мягких элементов швы не допускаются, кроме случаев, указанных в КД.

А.38 После снятия нагрузки мягкий элемент должен восстанавливать свою форму. Морщины на обойном облицовочном материале не допускаются.

А.39 На поверхностях деревянных деталей, предназначенных под обивку, и на невидимых деревянных поверхностях допускаются очищенные от загрязнения недостроганные места общей площадью не более 10 % площади обрабатываемой поверхности. Дефекты обработки: отколы, зарезы, защипы и заусеницы под обивкой не допускаются.

А.40 Борта, канты и швы мягких элементов должны иметь правильную форму, не иметь перекосов, неровностей и других дефектов.

А.41 В подвижных узлах сопряжения изделий типа «ось — втулка» в конструкторской документации должны быть назначены посадки: H7/h7, H7/f7, H8/h7, H8/f7, H9/h9, H9/f9 по ГОСТ 25347 в зависимости от условий работы узла. Для уменьшения износа трущихся деталей ответственных узлов применяют соответствующие виды покрытия, втулки из износостойкого материала или более износостойкий материал для одной из сопрягаемых деталей.

Приложение Б
(рекомендуемое)

Правила эксплуатации, ухода и текущего ремонта изделий

Б.1 Правила эксплуатации

Б.1.1 Изделие необходимо использовать с соблюдением правил ее эксплуатации.

Б.1.2 В помещениях, в которых эксплуатируется изделие, не должно быть резких колебаний температуры и влажности воздуха.

Б.1.3 Изделие и его элементы следует использовать по прямому назначению.

Б.1.4 Выдвижные элементы (сиденья, подножки, ящики и т. п.) следует вводить в стационарные положения и выводить из них плавно и равномерно, без рывков и значительных усилий. В случае возникновения каких-либо препятствий при трансформировании изделий не следует прилагать большие усилия, применять резкие движения и рывки, а следует осмотреть изделие и устранить препятствие.

Б.1.5 Поверхности изделий необходимо оберегать от ударов и повреждений острыми предметами, приводящих к разрушению соединений и появлению на поверхности изделий царапин, вмятин, порезов и др. Не допускается в мебель вбивать гвозди, ударять тяжелыми предметами и т. п.

Б.1.6 Не допускается воздействие на мебель высокой температуры, т. е. соприкосновение с ее поверхностями горячих предметов (утюга, электроплитки т. п.), а также попадание масла, щелочи и других активных веществ, приводящих к порче обойных облицовочных материалов и настила.

Б.1.7 Ящики с деталями, материалами и прочим, при необходимости, разрешается хранить на базе.

По мере расходования материалов, деталей и прочего их пополнение осуществляет судовладелец.

Б.2 Правила ухода

Б.2.1 Поверхность мебели следует систематически вытирать мягким протирочным материалом, за исключением поверхностей, обитых тканью.

Примечание — Типовую инструкцию по эксплуатации, уходу и текущему ремонту мебели, как правило, выпускает завод — изготовитель изделия.

Б.2.2 С поверхностей, обитых искусственной кожей, пыль удаляют с помощью мягкой влажной ветоши. Загрязненные поверхности чистят с помощью губки, смоченной в растворе моющих средств. Не допускается чистка поверхностей, обитых искусственной кожей, жидкостями, растворяющими покровную пленку, например уайт-спиритом по ГОСТ 3134 или другими растворителями.

Б.2.3 С поверхностей, обитых тканью, пыль удаляют пылесосом. Для удаления пыли с поверхностей, обитых ворсистой тканью (плюшем и пр.), применение пылесоса не рекомендуется из-за возможного выпадения ворса. Удаление пыли из таких тканей осуществляют смоченной в воде и хорошо отжатой губкой.

Б.2.4 Изделия, к которым предусмотрены чехлы, должны быть, в основном, зачехлены.

Б.2.5 С окрашенных поверхностей пыль удаляют влажной тряпкой; два или три раза в год такие поверхности рекомендуется мыть теплой водой с добавлением небольшого количества нашатырного спирта, придающего поверхности блеск. Применение мыла и соды запрещается.

Б.2.6 По рекомендации, изложенной в [6] (пункт 7.2.4), для снижения величины заряда статического электричества на поверхностях изделий, имеющих покрытие из полимерных материалов, рекомендуется проводить обработку этих поверхностей антистатическими средствами.

Б.3 Правила ремонта

Б.3.1 При ремонте изделия поврежденные узлы, детали и элементы должны быть восстановлены с максимальным приближением к своему первоначальному виду и конструктивному решению с использованием материалов и деталей, поставляемых с изделием.

Б.3.2 Снятие (удаление) поврежденных декоративных покрытий с металлических поверхностей проводят шлифованием мелкой шлифовальной шкуркой. При незначительных повреждениях следует удалить старое покрытие в месте повреждения и нанести новое в цвет основного покрытия.

Б.3.3 Если при ремонте невозможно исправить дефекты на покрытой лаком или краской поверхности, то отделочное покрытие должно быть снято и поверхность изделия должна быть отделана заново.

Б.3.4 При необходимости использования старых гнезд под шурупы их следует расчистить, забить в них пробки на клее, просушить, а затем закрутить шурупы.

Б.3.5 При растягивании обойного материала (образовании морщин) в процессе эксплуатации его необходимо осторожно оторвать. Если обойный материал закреплен гвоздями или скобами, то их необходимо вытащить, осуществить подтяжку материала и снова закрепить его гвоздями или скобами.

Если обивка съемная, то ее необходимо снять, а морщины удалить одним из следующих способов:

- подтянуть обивку, если это позволяет конструкция ее крепления;

- подтянуть обивку с перестановкой деталей крепления на основании мягкого элемента;
- перешить часть швов с целью уменьшения габаритов обивки и обеспечения ее натяжения.

Б.3.6 Порванные швы обойного материала (съемной обивки) зашивают машинным или ручным способом цветными нитками, соответствующими его (ее) цвету.

Рваные или резаные места обойного материала зашивают с помощью заплат из материала, аналогичного материалу обивки, обеспечив совпадение рисунка материала обивки и заплаты.

Снятие и крепление обивки следует осуществлять в соответствии с А.3.5.

Б.3.7 Восстановление первоначальной формы мягкого элемента, на опорной поверхности которого образовались вмятины вследствие деформации настила, проводят следующим образом:

- снимают обойный облицовочный материал (съемную обивку);
- осторожно отклеивают покровный материал;
- вырезают кусок эластичного материала необходимой формы для заполнения образовавшейся вмятины и приклеивают его клеем к настилу;
- приклеивают покровный материал к настилу клеем и крепят обойный облицовочный материал (съемную обивку) способом, предусмотренным конструкцией мягкого элемента.

Б.3.8 Восстановление поврежденных металлических сварных каркасов кресел и стульев производят при плановом ремонте объекта в заводских условиях.

Б.3.9 При срыве резьбы в металлических изделиях восстановление узла возможно одним из способов:

- переход на больший диаметр резьбы и другой крепеж;
- переход с винтового соединения на болтовое (замена глухого крепления на сквозное).

Б.3.10 При появлении в подвижных соединениях изделия скрипов (шумов) соприкасающиеся детали необходимо смазать техническим вазелином.

Б.3.11 При потере подпятников каркасов переставной мебели необходимо поставить новые.

Б.3.12 Приготовление клея следует осуществлять в эмалированной или стеклянной посуде. Посуду из-под клея следует мыть бензином или другим растворителем.

Б.3.13 Ремонтные работы необходимо проводить в помещении с включенной вентиляцией.

Б.3.14 При выполнении ремонтных работ следует соблюдать правила техники безопасности и правила пожарной безопасности для работ с легковоспламеняющимися веществами.

Судовладелец должен пополнять запас материалов, фурнитуры и прочего по мере их расходования.

Приложение В
(рекомендуемое)

Материалы, комплектующие и покупные детали

В.1 Материалы, комплектующие и покупные детали для металлических изделий

В.1.1 Применяемые в производстве металлических изделий материалы и комплектующие детали приведены в таблице В.1.

Таблица В.1

Наименование материала или комплектующей детали	Обозначение документа
Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки	ГОСТ 9045
Лист из алюминия и алюминиевых сплавов	ГОСТ 21631
Прокат тонколистовой с полимерными покрытиями (металлопласт)	ГОСТ 34180
Деревянная деталь	ГОСТ Р 71653
Фурнитура и скобяное изделие	ГОСТ Р 70595
Профильное изделие	Применяют профильные алюминиевые или пластмассовые изделия в соответствии с действующими нормативными документами, применяемыми в судостроении для отделки судовой мебели
Зеркало	ГОСТ 17716

В.1.2 Неразъемные соединения металлических деталей, выполняемые электродуговой, аргонодуговой и контактной сваркой, клепкой и пайкой, должны быть выполнены в соответствии с действующими нормативными документами. Швы сварных соединений, выплески контактной сварки на лицевых поверхностях составных частей изделий должны быть зачищены заподлицо или с плавным переходом к основному металлу.

Швы сварных соединений на нелицевых поверхностях должны быть зачищены от шлака, брызг, грата и не должны иметь острых кромок.

Глубина вмятин от электродов контактной сварки должна быть не более 20 % толщины свариваемого металла.

В.2 Требования к материалам и покупным (комплектующим) деталям, применяемым для изготовления изделий для сидения и лежания

В.2.1 Применяемые детали из древесных материалов и облицовка для них — по ГОСТ Р 71653.

В.2.2 Для изготовления пружинных блоков применяют проволоку по ГОСТ 9389, класса 2 и стальную ленту по ГОСТ 503 и ГОСТ 10234.

В.2.3 Для пошива обивок мягких элементов изделий применяют хлопчатобумажные или синтетические нитки по ГОСТ 6309.

Для пошива обивок мягких элементов изделий, которые могут эксплуатироваться на открытом воздухе, применяют синтетические нитки по ГОСТ 6309 или нитки из других материалов, указанные в КД.

Для формирования бортов пружинных блоков применяют льнопеньковый крученый шнур по ГОСТ 29231 или другие равнопрочные шнуры или шпагаты, указанные в КД.

В.2.4 В качестве обойного материала для матрацев нецелесообразно применять ткани темных тонов.

Примечание — По согласованию с заказчиком допускается в качестве обойного материала для матрацев применять ткани темных тонов.

В.2.5 В конструкции изделия следует применять следующие покупные (комплектующие) детали:

- пластмассовую фурнитуру — по ГОСТ Р 70595;
- фурнитуру и металлические скобяные изделия — по ГОСТ Р 70595;
- отделочные профильные изделия — в соответствии с действующими нормативными документами, применяемые в судостроении для отделки судовой мебели;
- другие покупные детали — по согласованию с заказчиком.

Приложение Г
(рекомендуемое)

Комплектация деталями, материалами и документацией для ухода и текущего ремонта изделий

Г.1 Детали и материалы предприятие — изготовитель изделия поставляет в специальном ящике.

В ящик должен быть вложен перечень ЗИП, находящихся в нем, согласно ведомости комплекта ЗИП. Запасные части должны быть упакованы в бумагу, бумажные или полиэтиленовые пакеты. Жидкие материалы (клей, краски, лак и т. д.) необходимо поставлять в банках с герметичными крышками. На банках должны быть наклейки с полным наименованием материала. Для материалов, имеющих определенный срок хранения, должен быть указан срок годности.

Г.2 Предприятие — строитель судна, получив от предприятия — изготовителя изделия ящики с ЗИП и руководством по эксплуатации, обязано передать их представителю судна с соответствующими отметками в документации.

Г.3 Количество ящиков на заказ должно быть установлено из расчета один ящик на 200 изделий и оговорено в заказной документации.

Г.4 При комплектации ящиков с ЗИП должны быть использованы только те запасные части и материалы, которые применены при изготовлении изделия.

Г.5 Типовая комплектация ЗИП приведена в таблице Г.1.

Таблица Г.1

<table>
<tr><th rowspan="2">Наименование</th><th colspan="2">Количество на заказ</th><th rowspan="2">Упаковка</th></tr>
<tr><th>до 200 изделий мебели</th><th>свыше 200 изделий мебели</th></tr>
<tr><td>1 Ящик № 1 с размерами 365×280×130 мм, шт.</td><td>1</td><td>2</td><td>—</td></tr>
<tr><td>1.1 Наконечник, шт.</td><td>10</td><td>20</td><td rowspan="6">Бумажный (полиэтиленовый) пакет</td></tr>
<tr><td>1.2 Подпятник, шт.</td><td>20</td><td>40</td></tr>
<tr><td>1.3 Подпятник, шт.</td><td rowspan="4">10</td><td rowspan="4">20</td></tr>
<tr><td>1.4 Подпятник, шт.</td></tr>
<tr><td>1.5 Подпятник, шт.</td></tr>
<tr><td>1.6 Подпятник, шт.</td></tr>
<tr><td>1.7 Пробка, шт.</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>1.8 Винт специальный М6×16, шт.</td><td rowspan="4">10</td><td rowspan="4">20</td><td rowspan="5">Бумажный (полиэтиленовый) пакет</td></tr>
<tr><td>1.9 Винт специальный М6×70, шт.</td></tr>
<tr><td>1.10 Винт специальный М6×35, шт.</td></tr>
<tr><td>1.11 Гайка специальная, шт.</td></tr>
<tr><td>1.12 Шайба специальная, шт.</td><td>40</td><td>80</td></tr>
<tr><td>1.13 Клей, кг</td><td>2</td><td>4</td><td>Банка</td></tr>
<tr><td>1.14 Облицовочный материал, м^2</td><td rowspan="5">1</td><td rowspan="5">2</td><td rowspan="5">Бумага</td></tr>
<tr><td>1.15 Материал для матрацев, м^2</td></tr>
<tr><td>1.16 Нетканый материал, м^2</td></tr>
<tr><td>1.17 Покровный материал, м^2</td></tr>
<tr><td>1.18 Винилискожа, м^2</td></tr>
<tr><td>1.19 Типовая инструкция по эксплуатации, уходу и текущему ремонту мебели</td><td>2</td><td>4</td><td>Полиэтиленовый пакет</td></tr>
</table>

Г.6 Конкретную комплектацию ящиков ЗИП осуществляет завод — изготовитель мебели в соответствии с применяемыми при изготовлении мебели материалами и комплектующими изделиями.

Г.7 Конструкция ящиков для ЗИП — по чертежам завода — изготовителя мебели.

Г.8 Предприятие-проектант включает ящики ЗИП в ведомости заказа оборудования.

Пример условного обозначения ящика № 1 с размерами 365×280×130 мм в ведомости заказа по ГОСТ Р 71666—2024:

Пример — Ящик № 1 ГОСТ Р 71666.

Примечание — Предприятие-изготовитель может применять различные типоразмеры ящиков ЗИП.

Библиография

[1] НД 2-020101-174 Правила классификации и постройки морских судов. Часть VI «Противопожарная защита»

[2] Правила классификации и постройки судов (ПКПС). Часть III. Противопожарная защита

[3] Международный кодекс по применению процедур испытания на огнестойкость (Кодекс ПИО), 2010 (принят резолюцией ИМО MSC.307(88))

[4] Конвенция СОЛАС-74 с поправками

[5] Федеральный закон от 30 марта 1999 г. № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»

[6] Санитарные правила СП 2.5.3650-20 Санитарно-эпидемиологические требования к отдельным видам транспорта и объектам транспортной инфраструктуры. Часть II. Санитарно-эпидемиологические требования к судам, морским и речным портам (утверждены постановлением Главного государственного санитарного врача Российской Федерации от 16 октября 2020 г. № 30)

УДК [629.5.042:684.4]:006.354 ОКС 47.020.80

Ключевые слова: мебель и немеханическое оборудование судовые металлические, мебель для сидения и лежания, суда, плавсредства, общие технические условия

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *С.И. Фирсова*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 21.10.2024. Подписано в печать 05.11.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 3,26. Уч.-изд. л. 2,77.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru