ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 71653— 2024

МЕБЕЛЬ СУДОВАЯ ИЗ ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

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. № 1472-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
6 Требования безопасности 9
7 Правила приемки 9
8 Методы контроля и испытаний 10
9 Транспортирование и хранение 11
10 Указания по эксплуатации 11
11 Гарантии изготовителя 11
Приложение А (рекомендуемое) Правила эксплуатации, ухода и текущего ремонта изделия 12
Приложение Б (обязательное) Материалы, применяемые при изготовлении изделий 13
Приложение В (рекомендуемое) Комплектация запасных частей, инструментов и принадлежностей документацией для ухода и текущего ремонта изделий 14
Библиография 17

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

МЕБЕЛЬ СУДОВАЯ ИЗ ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Общие технические условия

Shipboard wooden furniture. General specifications

Дата введения — 2025—01—01

1 Область применения

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

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 3 Перчатки хирургические резиновые. Технические условия

ГОСТ 9.032—74 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 99—2016 Шпон лущеный. Технические условия

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

ГОСТ 427 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1145—80 Шурупы с потайной головкой. Конструкция и размеры

ГОСТ 2140 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 2695 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 2977 Шпон строганый. Технические условия

ГОСТ 3134 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 3916.1—2018 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 5378 Угломеры с нониусом. Технические условия

Издание официальное

ГОСТ 5470 Лаки марок ПФ-283 и ГФ-166. Технические условия

ГОСТ 5959 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия

ГОСТ 6449.3—82 Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски формы и расположения поверхностей

ГОСТ 6449.5 Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски

ГОСТ 6465 Эмали ПФ-115. Технические условия

ГОСТ 6799 Стеклоизделия для мебели. Технические условия

ГОСТ 7016 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7338—90 Пластины резиновые и резинотканевые. Технические условия

ГОСТ 7502 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7897 Заготовки лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 7931 Олифа натуральная. Технические условия

ГОСТ 8026 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 8486 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 9330 Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры

ГОСТ 9621 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств

ГОСТ 9685 Заготовки из древесины хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 10277 Шпатлевки. Технические условия

ГОСТ 10354 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 10637 Плиты древесно-стружечные и древесно-волокнистые. Метод определения удельного сопротивления выдергиванию гвоздей и шурупов

ГОСТ 10667 Стекло органическое листовое. Технические условия

ГОСТ 11371 Шайбы. Технические условия

ГОСТ 13715—78 Плиты столярные. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 14231 Смолы карбамидоформальдегидные. Технические условия

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 15152 Единая система защиты от коррозии и старения. Изделия резиновые технические для районов с тропическим климатом. Общие требования

ГОСТ 15612 Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности

ГОСТ 15867 Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов

ГОСТ 16371—2014 Мебель. Общие технические условия

ГОСТ 16588 Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности

ГОСТ 17299 Спирт этиловый технический. Технические условия

ГОСТ 17473—80 Винты с полукруглой головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры

ГОСТ 20400 Продукция мебельного производства. Термины и определения

ГОСТ 21227—2021 Эмали марок ПФ-218. Технические условия

ГОСТ 23683 Парафины нефтяные твердые. Технические условия

ГОСТ 24944 Пленка поливинилхлоридная декоративная отделочная. Технические условия

ГОСТ 28546 Мыло туалетное твердое. Общие технические условия

ГОСТ Р 2.610 Единая система конструкторской документации. Правила выполнения эксплуатационных документов

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 судовых помещений. Функциональные размеры

ГОСТ Р ИСО 2009—2013 Винты с потайной головкой со шлицем. Класс точности А

ГОСТ Р ИСО 7046-1—2013 Винты с потайной головкой и крестообразным шлицем типа Н или типа Z. Класс точности А. Часть 1. Винты стальные класса прочности 4.8

ОК 012—93 Общероссийский классификатор изделий и конструкторских документов (классификатор ЕСКД)

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (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 положение 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 2140, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **видимая поверхность:** Наружная или внутренняя поверхность, видимая при эксплуатации изделия.

3.2 **лицевая поверхность:** Наружная поверхность изделия, видимая при эксплуатации.

Примечание — Лицевой поверхностью изделия могут быть поверхности боковых стенок и ниш; поверхности за стеклом; поверхности баров и отделений секретеров; поверхности дверей с вертикальной осью вращения и поверхности откидных крышек, обращенные внутрь отделений (емкостей) для хранения предметов; наружные горизонтальные поверхности, расположенные на высоте до 1700 мм; кромки и наружные поверхности передних стенок ящиков и полуящиков; передние кромки полок, стенок, перегородок, рамок (в том числе расположенные за дверями); поверхности проножек.

3.3 **фасадная поверхность:** Лицевая передняя наружная вертикальная поверхность изделия.

Примечание — Фасадной поверхностью изделия могут быть наружные поверхности дверей, передних стенок ящиков и т. п.

3.4 **рабочая поверхность:** Лицевая горизонтальная поверхность изделия, предназначенная для выполнения на них каких-либо работ.

Примечание — Рабочей поверхностью изделия могут быть верхние поверхности крышек столов, внутренние поверхности откидных крышек секретеров и т. п.

3.5 **невидимая поверхность:** Поверхность изделия, невидимая при его эксплуатации.

Примечание — Невидимые поверхности могут быть наружными (наружные поверхности задних и 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 и т. п.) и внутренними (внутренние поверхности отделений шкафов, столов и тумб за выдвижными ящиками и т. п.).

3.6 **неразъемное соединение:** Соединение деталей изделия, не предполагающее разборки конструкции.

Примечание — Разборка конструкции может приводить к разрушению крепления или самих деталей.

3.7 **облицовка:** Разные виды отделки поверхности заготовки изделия.

Примечание — Облицовка может быть черновой (облицовка лущеным шпоном перед чистовой облицовкой) или чистовой (облицовка строганым шпоном, декоративно-отделочной пленкой и т. п.).

3.8 **платик:** Преднамеренно допущенный уступ в изделии.

Примечание — Платик целесообразно применять для скрытия клеевого шва, зазора и т. п.

3.9 **свес:** Выступающая за пределы основания часть крышки.

4 Классификация

Классификация изделий — в соответствии с ОК 012—93.

5 Технические требования

5.1 Основные показатели и характеристики

5.1.1 Показатели назначения

Изделия необходимо изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта и конструкторской документации, разработанной, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

Все изделия, предназначенные для размещения в помещениях судов, — в соответствии с требованиями [1]—[4].

5.1.2 Конструктивные требования

5.1.2.1 Фактическая масса изделия не должна отклоняться от массы, указанной в конструкторской документации, более чем на 5 %.

5.1.2.2 Предельные отклонения габаритных размеров изделий должны быть:

- от 0 до минус 5 мм для изделий с размерами до 1000 мм;
- от 0 до минус 7 мм для изделий с размерами 1000 мм и более;
- от 0 до минус 2 мм для секций.

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

5.1.2.4 Конструкция изделий должна обеспечивать возможность проноса изделий в собранном или разобранном виде в проем с размерами в свету 600 × 1400 мм или диаметром 800 мм.

5.1.2.5 Зазоры в проемах на сторону и в местах применения накладных щитовых деталей к другим деталям изделий, не указанные в конструкторской документации на изделия, не должны превышать 1,5 мм — для дверей и 1,0 мм — для передних стенок ящиков, полок, смежных поверхностей крышек обеденных, складных и других столов.

5.1.2.6 Отклонение величины свесов и платиков должны быть не более 1,0 мм при их размере до 4,0 мм и 1,5 мм — при больших размерах. Отклонение от параллельности свесов и платиков в изделиях должно быть не более 1,0 мм.

5.1.2.7 Неразъемные соединения должны быть плотно пригнаны и собраны на клее. На лицевых поверхностях зазоры должны быть не более 0,4 мм; на внутренних видимых поверхностях — не более 0,6 мм.

5.1.2.8 В разборных изделиях в местах соединений зазоры не должны превышать 0,8 мм.

5.1.2.9 Неуказанные предельные отклонения линейных и угловых размеров и неуказанные допуски формы и расположения поверхности для деталей из древесины и древесных материалов — не более величины симметричного поля допуска среднего класса по ГОСТ 6449.5.

5.1.2.10 Допуски формы и расположения поверхностей, как правило, назначают в конструкторской документации по 14-й степени точности — ГОСТ 6449.3.

5.1.2.11 Предельные отклонения размеров шиповых соединений с неуказанными допусками — по ГОСТ 9330.

5.1.2.12 Отклонение от прямолинейности обработанных поверхностей деталей на 1 м длины должно быть не более:

- 0,2 мм для склеиваемых поверхностей;
- 0,4 мм для сопрягаемых поверхностей;
- 0,5 мм для несопрягаемых поверхностей.

5.1.2.13 В готовых изделиях покоробленность щитовых деталей не должна превышать 1,0 мм на 1 м длины детали по диагонали.

5.1.2.14 Шероховатость (высота неровностей профиля по десяти точкам *Rz* или наибольшая высота неровностей профиля *Rm*) поверхностей деталей из древесины, подлежащих облицовке, — не более 63 мкм по ГОСТ 7016.

5.1.2.15 Шероховатость (параметры *Rz* или *Rm*) невидимых поверхностей деталей из древесины, а также поверхностей, предназначенных для склеивания (шипов, проушин, шпунтов и др.), — не более 200 мкм по ГОСТ 7016.

5.1.2.16 Влажность деталей из древесины и древесных материалов при изготовлении изделий и в готовых изделиях должна составлять (8 ± 2) %.

5.1.2.17 Удельное сопротивление выдергиванию вклеенных в щитовые детали петель, шипов, крепежа скобяных изделий и фурнитуры — не менее 8 кгс/см^2.

5.1.2.18 Нормы прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов — по ГОСТ 16371.

5.1.2.19 Накладные составные части изделий (задние полики и т. п.) должны быть закреплены.

5.1.2.20 На двери, ящики, полки и другие подвижные детали необходимо установить замки, задвижки или другие устройства, фиксирующие их в закрытом положении и предотвращающие самопроизвольное открывание или выдвигание. На двустворчатых дверях должны быть установлены шпингалеты.

Раздвижные стекла и двери должны иметь стопорящие устройства, предотвращающие их самопроизвольное перемещение.

Двери должны иметь ограничители открывания, обеспечивающие их фиксацию в открытом положении.

5.1.2.21 В тумбах письменных столов и в других изделиях, имеющих более одного выдвижного ящика, необходимо устанавливать групповые запоры для фиксирования ящиков в закрытом положении, если не предусмотрено запирание каждого ящика в отдельности.

Ящики, выдвижные полки и доски должны иметь ограничители выдвигания.

5.1.2.22 Замки должны быть прочно закреплены и установлены так, чтобы было обеспечено их легкое запирание и открывание.

5.1.2.23 Зеркала в изделиях следует устанавливать без перекосов, закрепленными неподвижно, с применением в местах крепления мягких прокладок.

5.1.2.24 В разборных соединениях металлических деталей, соединяемых посредством винтов — гаек или болтов — гаек, со стороны гаек необходимо предусмотреть плоские шайбы, а в подвижных соединениях, работающих под циклическими нагрузками, — пружинные шайбы или другие устройства, предотвращающие самоотвинчивание.

5.1.2.25 Подвижные детали изделий должны обеспечивать работу без смазки, перемещаться легко, плавно, без заеданий и перекосов.

5.1.2.26 В раздвижных дверях из стекла устанавливают ручки или выполняют пальцевые выточки, форму и размеры которых указывают в конструкторской документации.

Кромки стекол должны быть притуплены.

5.1.2.27 Крепежные изделия, выходящие на видимые поверхности изделий, не должны иметь заусениц и острых кромок.

Шлицы на головках крепежных изделий располагают параллельно кромкам изделий.

5.1.2.28 Коробки шкафов, тумбы столов, полки, перегородки и другие детали в собранных изделиях не должны выступать за габариты изделия.

5.1.2.29 На крышках письменных, каютных, преддиванных и других столов должны быть установлены штормовые буртики.

На крышках обеденных столов должны быть установлены стационарные или подъемные штормовые буртики.

На крышках буфетов необходимо устанавливать леерные ограждения высотой от 35 до 40 мм.

5.1.2.30 Для крепления посуды во время качки в шкафах и буфетах предусматривают специальные устройства.

5.1.2.31 Лицевая фурнитура и защитно-декоративные покрытия металлических деталей фасадных поверхностей изделий, входящих в гарнитур или набор изделий для одного помещения, должны быть одинаковыми по виду и цвету.

5.1.2.32 Лицевая фурнитура (ручки, футорки и др.) и скобяные изделия (петли, замки, стяжки, защелки, шпингалеты и др.) должны быть прочно и без перекосов закреплены шурупами, винтами или другим способом, предусмотренным конструкцией изделия. Крепление фурнитуры и скобяных изделий гвоздями не допускается.

5.1.2.33 Полки шкафов, тумб и полики ящиков из древесных материалов необходимо располагать так, чтобы волокна верхних слоев этих материалов были перпендикулярны опорным кромкам.

5.1.2.34 Для лицевых и внутренних видимых поверхностей изделий должно быть выдержано одно и то же направление рисунка облицовочного материала.

5.1.2.35 Шпон, применяемый для фасадных или рабочих поверхностей изделия или изделий, предназначенных для оборудования одного помещения, должен быть подобран по породе, текстуре и цвету, для остальных лицевых поверхностей — по породе, цвету и виду среза (тангентальному, радиальному или полурадиальному), если иное не указано в конструкторской документации.

Допускается изготовление отдельных брусковых деталей лицевых поверхностей из древесины другой породы той же группы при условии совпадения цвета брусковых деталей с цветом основной породы.

5.1.2.36 Для внутренних видимых поверхностей, предназначенных под покрытие лаком, требования подбора шпона по породе, текстуре и цвету должны быть соблюдены в пределах одного изделия.

Допускаются тщательно выполненные заделки. Заделки должны быть подобраны по породе, текстуре и цвету древесины, плотно подогнаны, поставлены на клей и тщательно зачищены.

5.1.2.37 Видимые поверхности кромок щитовых деталей необходимо облицовывать материалом, аналогичным материалу облицовки наружных поверхностей, или профильными деталями.

5.1.2.38 В брусковых изделиях торец древесины, выходящий на поверхность, подлежащую отделке, должен иметь такую же отделку.

В корпусных изделиях торец древесины не должен выходить на поверхность, подлежащую покрытию лаком, за исключением деталей, имеющих небольшое сечение, при условии шлифовки торца.

5.1.2.39 При облицовке детали противоположная ее сторона должна быть также облицована.

Деталь изделия допускается облицовывать с одной стороны при отношении ширины к толщине от 1:1 до 1:2.

Кромку детали допускается облицовывать с одной стороны при отношении ширины детали к ее толщине не менее 3:1.

5.1.2.40 Торцы деталей из древесины перед чистовой облицовкой заделывают накладками из массивной древесины, или черновой облицовкой в два слоя, или другим способом, обеспечивающим качественное приклеивание чистовой облицовки.

5.1.2.41 Кромки деталей из фанеры и древесины хвойных пород в корпусных изделиях, как правило, не должны выходить на лицевые и внутренние видимые поверхности.

Кромки деталей из столярной плиты лицевых и внутренних видимых поверхностей облицовывают шпоном, массивом древесины, кромочным материалом или раскладками из синтетических материалов.

Ребра лицевых деталей изделий должны быть притуплены.

5.1.2.42 Для всех лицевых и внутренних видимых поверхностей изделий, входящих в гарнитур или набор изделий для одного помещения, следует применять формообразующие детали с декоративной облицовкой одного рисунка, цвета и оттенка.

Для невидимых поверхностей допускается применение облицовочного материала с иными рисунком, цветом и оттенком.

5.1.2.43 В шиповых соединениях и на поверхности деталей (штапиков, проножек и др.) сечением менее 16 × 25 мм сучки всех видов и свилеватость не допускаются.

5.1.2.44 На поверхностях деталей, изготовленных из фанеры и предназначенных под облицовку или окрашивание, а также на внутренних видимых поверхностях количество и размеры пороков не должны превышать норм допускаемых пороков сорта I наружного слоя фанеры, а на невидимых поверхностях — сорта II наружного слоя фанеры по ГОСТ 3916.1.

5.1.2.45 На поверхностях деталей, изготовленных из столярной плиты и предназначенных под облицовку или окрашивание, количество и размеры пороков не должны превышать норм допускаемых пороков сорта I, а на невидимых поверхностях — сорта III наружного слоя по ГОСТ 99.

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

5.1.2.47 На лицевых и внутренних видимых поверхностях изделия не допускаются: отслоение облицовки или лакокрасочного покрытия, вмятины, царапины, трещины, загрязнения, пятна, потеки клея, заусеницы и морщины.

Соединение деталей изделия «на гладкую фугу» по ГОСТ 9330 должно быть плотным без нахлесток и расхождений.

5.1.2.48 Внешний вид лицевых поверхностей щитовых составных частей изделий, покрытых лаком, — в соответствии с классом покрытий II; брусков и кромок щитовых составных частей — классом покрытий III; внутренних видимых поверхностей — классом покрытий IV по ГОСТ 9.032.

Все невидимые поверхности, включая открытые кромки щитов, необходимо покрывать олифой по ГОСТ 7931 или лаком по действующим нормативным документам (далее — НД), или специализированными лакокрасочными материалами, в соответствии с действующими на них НД.

5.1.2.49 Внешний вид внутренних видимых поверхностей, покрытых краской, должен соответствовать IV классу покрытий по ГОСТ 9.032.

5.1.2.50 Крепежные детали, выходящие на видимые поверхности изделий, могут иметь защитно-декоративное покрытие, а выходящие на невидимые поверхности — защитное покрытие.

5.1.2.51 Металлические и неметаллические неорганические покрытия деталей и составных частей из стали и медных сплавов — в соответствии с требованиями действующих НД на эти виды покрытий, применяемых в судокорпусостроении и судовом машиностроении.

5.1.2.52 Выбор видов окисных покрытий деталей и сборочных единиц из алюминиевых сплавов осуществляется в соответствии с действующими НД, распространяющимися на окисные покрытия деталей и конструкций из алюминиевых сплавов, применяемых в судостроении.

5.1.2.53 Требования к поверхностям, подлежащим покрытию, и к качеству покрытий в процессе производства, указанных в 5.1.2.52 и 5.1.2.53, — по ГОСТ 9.301, с учетом требований 5.1.2.47.

5.1.3 Требования надежности

5.1.3.1 Надежность изделий в условиях эксплуатации, установленных в 5.1.4, характеризуется следующими значениями показателей:

- полный средний срок службы — не менее 25 лет;
- средний срок службы до среднего (заводского) ремонта — не менее 12 лет;
- средний срок сохраняемости до ввода в эксплуатацию — не менее 5 лет.

Примечание — По согласованию с заказчиком полный средний срок службы может быть увеличен до 30 лет.

5.1.3.2 Изделия должны быть ремонтопригодными. Конструкция изделий должна обеспечивать возможность проведения текущего ремонта силами экипажа судна с использованием деталей и материалов, поставляемых в комплекте запасных частей, инструмента и принадлежностей (ЗИП) предприятием — изготовителем изделий. Порядок проведения текущего ремонта приведен в приложении А.

5.1.4 Требования стойкости к внешним воздействиям и живучести

5.1.4.1 Изделия, закрепленные стационарно или по-штормовому, должны сохранять свои эксплуатационные характеристики в соответствии с функциональным назначением изделий при следующих условиях:

- качке с амплитудой 45° и периодом 7 с;
- длительных наклонах в любом направлении до 15°;
- кратковременных наклонах (в течение 180 с) в любом направлении до 30°.

5.1.4.2 Прочность изделий и их крепежных конструкций, в том числе и по-штормовому, должна быть рассчитана на воздействие статических и динамических нагрузок по ГОСТ Р 70215.

5.1.4.3 Требования стойкости к климатическим воздействиям должны соответствовать ГОСТ 15150 по виду климатического исполнения ОМ и категории размещения изделий, располагаемой:

- на открытых палубах — 1;
- во внутренних помещениях (кроме помещений с повышенной влажностью) — 4;
- во внутренних помещениях с повышенной влажностью (душевых, банях и т. п.) — 5.

5.1.4.4 Изделия должны быть устойчивы к гниению, поражению грибками и к брызгам нефтепродуктов и морской воды.

5.1.4.5 Конструкция изделий и применяемые для ее изготовления материалы должны обеспечивать возможность ежедневного ухода с применением неагрессивных моющих средств.

5.1.4.6 Изделия должны быть устойчивы и обладать ударопрочностью и вибропрочностью.

5.2 Требования к материалам и покупным (комплектующим) изделиям

5.2.1 Для изготовления изделий следует применять материалы, разрешенные и одобренные органами санитарно-эпидемиологического надзора России. Материалы для изделий — в соответствии с требованиями к противопожарной защите [1], [2] и [4]. Гигиенические показатели применяемых материалов — в соответствии с санитарно-эпидемиологическими требованиями [5].

5.2.2 Материалы, применяемые при изготовлении изделий, — в соответствии с таблицей Б.1, а также по НД, утвержденной в установленном порядке.

5.2.3 Круглые шипы должны быть изготовлены из древесины твердых лиственных пород, плоские шипы — из фанеры или древесины твердых лиственных пород.

5.2.4 Буртики необходимо изготавливать из древесины твердых пород.

5.2.5 Полки, подголовники, ступени и другие детали отделки, непосредственно контактирующие с открытыми участками кожи, в паровых и суховоздушных банях, должны быть изготовлены из осины или ольхи.

Примечание — По согласованию с заказчиком детали отделки в банях допускается изготавливать из древесины несмолистых пород (липа, абаши и т. п).

5.2.6 В конструкции изделий применяют следующие покупные (комплектующие) изделия:
- пластмассовую фурнитуру — по ГОСТ Р 70595;
- фурнитуру и металлические скобяные изделия — по ГОСТ Р 70595;
- отделочные профильные пластмассовые изделия — в соответствии с НД, распространяющимися на профильные пластмассовые изделия, применяемые в судостроении для отделки изделий;
- детали из резины, соответствующие условиям эксплуатации группы II, — по ГОСТ 15152;
- другие покупные изделия — по согласованию с заказчиком.

5.3 Комплектность

5.3.1 В комплект поставки изделия входят:
- комплект изделия;
- комплект ЗИП;
- руководство по эксплуатации или иной эксплуатационный документ в соответствии с ГОСТ Р 2.610.

Примечание — При необходимости комплектность поставки изделия может изменяться заказчиком.

5.3.2 Типовая комплектация ЗИП и документацией для технического обслуживания и текущего ремонта изделий приведена в приложении В.

5.3.3 Каждое изделие, имеющее замки, должно быть укомплектовано двумя ключами на каждый установленный замок.

5.4 Маркировка

5.4.1 На каждое изделие должна быть нанесена маркировка.

5.4.2 Маркировку изделия или сборочных единиц, входящих в состав разборного изделия, располагают на поверхности, недоступной для обозрения при эксплуатации изделий, в том числе:
- на столах и низких шкафах — посередине нижней стороны крышки;
- на штурманских столах, рундуках и других изделиях с ящиками — на внутренней стороне бокового щита изделия или на внутренней стороне нижнего щита;
- на шкафах для платья, белья и т. п. — на внутренней стороне боковой стенки нижней коробки на расстоянии 200 мм от передней кромки;
- на книжных шкафах и полках — на задних кромках щитов или на ярлыке.

Нанесение маркировки на выдвижные или переставные детали изделия не допускается.

5.4.3 Маркировку необходимо выполнять несмываемой краской, нанесенной штемпелем или печатным способом на бумажном ярлыке, прочно приклеенном к изделию.

Маркировка должна быть четкой и содержать:
- наименование изделия;
- обозначение изделия (чертежа);
- обозначение настоящего стандарта;
- наименование предприятия-изготовителя;
- юридический адрес предприятия-изготовителя;
- массу нетто и габаритные размеры изделия;
- дату выпуска.

5.4.4 Корпусное сборно-разборное изделие, поставляемое в разобранном виде, должно иметь маркировку входящих в изделие деталей. Номера деталей изделия следует наносить несмываемой краской (1, 2, 3 и т. д.) с учетом принятого порядка сборки изделий.

5.4.5 На тару с изделиями наносят транспортную маркировку по ГОСТ 14192, содержащую:

а) манипуляционные знаки:
1) № 1 «Хрупкое. Осторожно» (если в состав изделий входят зеркала или стекла),
2) № 3 «Беречь от влаги»,
3) № 11 «Верх» (при необходимости);

б) основные надписи:
1) наименование грузополучателя,
2) наименование места назначения,
3) количество грузовых мест в партии и порядковый номер места в партии (дробью),
4) номер наряда-заказа предприятия-изготовителя,
5) наименование и обозначение упакованных изделий,
6) допустимую рядность при укладке в штабель.

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

5.5 Упаковка

5.5.1 Перед упаковкой все двери, ящики и другие подвижные детали должны быть закрыты на штатные запоры, а при отсутствии запоров должно быть обеспечено закрытие способом, не вызывающим порчи изделий. Ключи замков упаковывают в пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354, которые укладывают в один из ящиков из древесноволокнистой плиты типа VI по ГОСТ 5959, или привязывают к ручкам, или прикрепляют к одному из деталей нелицевой поверхности изделия. Упаковка фурнитуры — по ГОСТ Р 70595.

5.5.2 Разборные изделия могут быть упакованы в собранном или разобранном виде. При упаковке изделий в разобранном виде и наличии в них одинаковых составных частей (щитов, ящиков и пр.) последние должны иметь маркировку согласно 5.4.4.

5.5.3 Упаковка зеркал и деталей из стекла — по ГОСТ 6799.

5.5.4 Для перевозки изделий применяют разовую или многооборотную тару, обеспечивающую сохранность изделий от повреждений и загрязнений и отвечающую требованиям действующих НД. Для защиты изделий от механических повреждений следует применять вспомогательные упаковочные средства в соответствии с ГОСТ Р 70595.

5.5.5 По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании.

6 Требования безопасности

6.1 Уровень напряженности электростатических полей на поверхности полимерных материалов, с которыми контактирует человек, не должен превышать 200 В/см. 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 изделия и его отдельных деталей 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.

6.3 Конструкция изделия и его отдельных деталей не должна содержать материалы, представляющие опасность для здоровья человека в условиях хранения, монтажа 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 проводит отдел технического контроля (далее — ОТК) предприятия-изготовителя.

Примечание — При необходимости на предприятии-изготовителе принимает участие представитель заказчика.

7.2 ОТК предприятия-изготовителя осуществляет:

- 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 одним участком производства от другого;
- операционный контроль деталей и сборочных единиц в процессе их изготовления;
- приемочный контроль готового изделия.

7.3 Порядок проведения и объем испытаний должны соответствовать программам и методикам, разработанным по ГОСТ Р 70215 и согласованным с заказчиком.

7.4 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.

7.5 В объем приемо-сдаточных испытаний входят:

- проверка фактической массы изделия;
- проверка габаритных размеров;

- проверка геометрических размеров;
- проверка внешнего вида;
- проверка трансформации изделий;
- проверка работы выдвижных и раздвижных деталей и скобяных изделий;
- проверка соответствия материалов, фурнитуры и конструкции требованиям технической документации;
- проверка комплектности изделия;
- проверка наличия и правильности маркировки.

При несоответствии изделия хотя бы одному требованию его следует возвратить на доработку и подвергнуть повторным испытаниям.

7.6 Квалификационным испытаниям подвергают установочную серию или первую промышленную партию.

7.7 Периодические испытания следует проводить один раз в три года. Количество изделий, подвергаемых испытаниям, определяют программой испытаний по согласованию с заказчиком.

7.8 Типовые испытания проводят 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.

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

7.10 При квалификационных и периодических испытаниях необходимо проверять удельное сопротивление выдергиванию петель, шипов, а также крепежа скобяных изделий и фурнитуры на образцах в соответствии с ГОСТ 10637.

8 Методы контроля и испытаний

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

8.2 Линейные размеры изделий, длину и ширину щитовых деталей проверяют универсальными измерительными инструментами: линейкой по ГОСТ 427 и рулеткой по ГОСТ 7502 с точностью до 1,0 мм. Толщину щитов измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166 с точностью до 0,1 мм. Линейные размеры могут быть также проверены предельными калибрами. Угловые размеры следует проверять угломерами по ГОСТ 5378 с точностью до 1,0 мм°.

8.3 Покоробленность щитовых деталей изделия определяют измерением максимальной стрелы прогиба на длине 1000 мм по двум диагоналям детали при помощи поверочной металлической линейки по ГОСТ 8026.

8.4 Методы определения параметров шероховатости поверхностей деталей из древесины и древесных материалов — по ГОСТ 15612.

8.5 Влажность древесины определяют по ГОСТ 16588; фанеры, столярных плит и шпона — по ГОСТ 9621.

8.6 Прочность клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов определяют по ГОСТ 15867.

8.7 Удельное сопротивление выдергиванию вклеенных в щитовые детали изделий — петель, шипов, крепежа скобяных изделий и фурнитуры — определяют по ГОСТ 10637.

8.8 Внешний вид изделия, фурнитуры, зеркал, наличие защитного и защитно-декоративного покрытия поверхности, качество сборки, маркировку и др. контролируют осмотром изделия без применения приборов.

8.9 Работу трансформируемых, выдвижных и раздвижных деталей изделия и фурнитуры проверяют путем двух- или трехкратного выполнения действия, предусмотренного конструкцией изделия, т. е. открыть-закрыть замки или двери, выдвинуть-задвинуть полки, доски или ящики и т. п.

8.10 Контроль качества металлических покрытий — по ГОСТ 9.302.

8.11 Контроль уровня напряженности электростатических полей на поверхности полимерных материалов — по ГОСТ 12.1.045.

8.12 Применение материалов, комплектность изделия проверяют по конструкторской документации на изделие и по документам, подтверждающим качество применяемых материалов.

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

8.14 Испытания стойкости изделий к внешним воздействиям: качке и наклонам судна, статическим и динамическим нагрузкам, а также климатическим факторам — по ГОСТ Р 70215.

8.15 Качество упаковки изделия проверяют внешним осмотром.

9 Транспортирование и хранение

9.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, а также в контейнерах.

Условия транспортирования должны соответствовать условиям хранения 5 по ГОСТ 15150.

В пределах одного населенного пункта изделия допускается перевозить открытым автотранспортом при условии предохранения изделий от повреждений, загрязнений и атмосферных осадков.

9.2 Транспортирование изделий осуществляют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

9.3 Условия хранения — категории 2 или 3 по ГОСТ 15150.

9.4 Упакованные изделия следует хранить в положении, указанном манипуляционными знаками. Укладка упакованных изделий на складе в штабели допускается при хранении в таре и исключении воздействия нагрузок штабеля непосредственно на изделия. Тяжелые крупногабаритные изделия должны быть уложены в нижние ярусы штабеля.

10 Указания по эксплуатации

Указания по эксплуатации, уходу и текущему ремонту изделий приведены в приложении А.

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 — 12 мес со дня сдачи судна заказчику.

Приложение А
(рекомендуемое)

Правила эксплуатации, ухода и текущего ремонта изделия

А.1 Правила эксплуатации

А.1.1 Изделие необходимо использовать с соблюдением правил его эксплуатации.

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

А.1.3 Изделие и его детали следует использовать по прямому назначению. Не допускается хранить тяжелые металлические предметы или посуду в ящиках письменного стола, использовать крышку стола в качестве рабочего места для производства ремонтных работ и т. п.

Хранение пищевых продуктов в изделиях, не предназначенных для этого, запрещается.

А.1.4 Выдвижные и открывающиеся детали (ящики, двери, каретки, рычаги 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 выдвигании ящиков, открывании дверей и т. п. не следует прилагать большие усилия, применять резкие движения и рывки, а необходимо осмотреть изделие и устранить препятствие.

А.1.5 Установленные на изделиях замки, шпингалеты и другие стопорящие устройства должны быть постоянно закрыты и могут быть открыты только во время пользования изделием.

А.1.6 Поверхности изделий необходимо оберегать от ударов и повреждений острыми предметами, приводящих к разрушению соединений и появлению на поверхности изделий царапин, вмятин, расколов и др. Не допускается в изделия вбивать гвозди, ударять тяжелыми предметами и т. п.

А.1.7 Воздействие на изделия высокой температуры, т. е. соприкосновение с их поверхностями горячих предметов (утюга, электроплитки и т. п.), не допускается.

А.1.8 Если необходимо полностью вынуть ящик из изделия, то следует одной рукой отогнуть ограничитель выдвигания, имеющийся в каждом ящике, а другой — вынуть ящик.

А.1.9 При откоде от кромки или пласти щита кусочка пластика его необходимо сохранить для приклеивания при выполнении ремонтных работ. Этим будет обеспечен более качественный внешний вид изделия, чем при подгонке новых вставок.

А.1.10 Ящики с ЗИП, при необходимости, разрешается хранить на береговом складе. По мере расходования ЗИП их пополнение осуществляет судовладелец.

А.2 Правила ухода

А.2.1 Поверхность изделия следует систематически вытирать мягкой ветошью.

А.2.2 Загрязненные поверхности изделий, облицованных слоистым пластиком, следует мыть теплой водой или раствором моющих средств, ополаскивать чистой водой и насухо вытирать мягкой ветошью. Нельзя применять для очистки поверхности изделия песок, металлические щетки, мыльно-песочные или другие активные моющие средства. Для удаления масляных пятен с полированной поверхности изделия следует применять соответствующие растворы по действующей НД.

А.2.3 Свежие пятна от чернил необходимо удалять мыльной водой; старые чернильные пятна — этиловым спиртом по ГОСТ 17299.

А.2.4 Следы машинного масла или мазута с поверхности изделия следует удалять уайт-спиритом по ГОСТ 3134 или другими растворителями.

А.2.5 Зеркала протирают сухой мягкой ветошью. При сильном загрязнении зеркало следует протереть ветошью, смоченной в теплой воде, а после высыхания — мягкой бумагой.

А.2.6 Трущиеся деревянные части изделия необходимо смазывать мылом по ГОСТ 28546 или парафином по ГОСТ 23683.

А.2.7 Для снижения величины заряда статического электричества на поверхности изделия рекомендуется проводить обработку изделия антистатическими средствами.

А.3 Текущий ремонт

А.3.1 Сломанная фурнитура должна быть заменена новой. При использовании старых гнезд под шурупы необходимо их расчистить, забить в них пробки на клее и просушить. После этого можно крепить фурнитуру заново.

А.3.2 При ремонте изделия поврежденные узлы и детали должны быть восстановлены с максимальным приближением к своему первоначальному виду и конструктивному решению.

А.3.3 Снятие (удаление) поврежденных декоративных поверхностей осуществляют механическим способом (шлифованием мелкой шлифовальной шкуркой).

Поврежденные лакокрасочные покрытия должны быть смыты, а поверхность изделия отделана заново.

Приложение Б
(обязательное)

Материалы, применяемые при изготовлении изделий

Таблица Б.1

Обозначение и наименование документа	Применение материала
ГОСТ 8486 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия	Брусковые детали
ГОСТ 9685 Заготовки из древесины хвойных пород. Технические условия	То же
ГОСТ 2695 Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия	То же
ГОСТ 7897 Заготовки лиственных пород. Технические условия	То же
ГОСТ 13715 Плиты столярные. Технические условия	Щитовые детали
ГОСТ 3916.1 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия	Заглушки, полики, раздвижные двери, клееные детали и т. п.
ГОСТ 2977 Шпон строганый. Технические условия	Облицовка щитовых и брусковых деталей видимых поверхностей
ГОСТ 99 Шпон лущеный. Технические условия	Облицовка щитовых деталей невидимых поверхностей, выклейка оснований, черновая облицовка
Действующие НД	Облицовка щитовых и брусковых деталей видимых и невидимых поверхностей
ГОСТ 24944 Пленка поливинилхлоридная декоративная отделочная. Технические условия	То же

Приложение В
(рекомендуемое)

Комплектация запасных частей, инструментов и принадлежностей документацией для ухода и текущего ремонта изделий

В.1 Комплекты ЗИП предприятие — изготовитель изделия поставляет в специальных ящиках.

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, краску, 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, необходимо указывать срок годности.

В.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.

В.3 Количество ящиков по номенклатуре таблицы В.1 на заказ должно быть установлено из расчета один ящик на 200 изделий и оговорено в заказной документации.

В.4 При комплектации ящиков с ЗИП следует использовать только те запасные части и материалы, которые применены при изготовлении изделия.

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

Таблица В.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</th><th>свыше 200 изделий</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 Петля четырехшарнирная, шт.</td><td rowspan="2">3</td><td rowspan="2">6</td><td rowspan="4">Бумажный (полиэтиленовый) пакет</td></tr>
<tr><td>1.2 Монтажная планка, шт.</td></tr>
<tr><td>1.3 Петля рояльная, шт.</td><td>2</td><td>4</td></tr>
<tr><td>1.4 Шпингалет накладной с планкой, шт.</td><td>5</td><td>10</td></tr>
<tr><td>1.5 Защелка роликовая двойная, шт.</td><td>8</td><td>16</td><td></td></tr>
<tr><td>1.6 Крючок однорожковый, шт.</td><td rowspan="2">5</td><td rowspan="2">10</td><td></td></tr>
<tr><td>1.7 Крючок двухрожковый, шт.</td><td></td></tr>
<tr><td>1.8 Полкодержатель никелированный, шт.</td><td rowspan="2">6</td><td rowspan="2">12</td><td rowspan="12">Бумажный (полиэтиленовый) пакет</td></tr>
<tr><td>1.9 Полкодержатель с фиксатором никелированный, шт.</td></tr>
<tr><td>1.10 Ограничитель открывания, шт.</td><td rowspan="2">1</td><td rowspan="2">2</td></tr>
<tr><td>1.11 Кронштейн торцевой, шт.</td></tr>
<tr><td>1.12 Футорка, шт.</td><td rowspan="2">2</td><td rowspan="2">4</td></tr>
<tr><td>1.13 Ручка-скоба никелированная длиной 96 мм, шт.</td></tr>
<tr><td>1.14 Замок мебельный накладной, шт.</td><td>3</td><td>6</td></tr>
<tr><td>1.15 Накладка и ушко для опечатывания, комплект</td><td>1</td><td>2</td></tr>
<tr><td>1.16 Стойка леерная, шт.</td><td>5</td><td>10</td></tr>
<tr><td>1.17 Винт М3, шт., по ГОСТ Р ИСО 2009—2013, по ГОСТ Р ИСО 7046-1—2013 (размер крепежа определяет разработчик при формировании ведомости ЗИП)</td><td rowspan="2">50</td><td rowspan="2">100</td></tr>
<tr><td>1.18 Винт М4, шт., по ГОСТ 17473—80 (размер крепежа определяет разработчик при формировании ведомости ЗИП)</td></tr>
</table>

Продолжение таблицы В.1

Наименование	Количество на заказ		Упаковка
	до 200 изделий	свыше 200 изделий	
1.19 Винт М4, шт., по ГОСТ 17473—80 (Размер крепежа определяет разработчик при формировании ведомости ЗИП)	50	100	Бумажный (полиэтиленовый) пакет
1.20 Винт М4, шт., по ГОСТ Р ИСО 2009—2013, по ГОСТ Р ИСО 7046-1—2013 (размер крепежа определяет разработчик при формировании ведомости ЗИП)			
1.21 Шуруп, шт., по ГОСТ 1145—80 (размер крепежа определяет разработчик при формировании ведомости ЗИП)			
1.22 Шуруп, шт., по ГОСТ 1145—80 (размер крепежа определяет разработчик при формировании ведомости ЗИП)	20	40	
1.23 Шайба, шт., по ГОСТ 11371—78	20	40	
1.24 Угольник, шт.	10	20	
1.25 Угольник, шт.			
1.26 Направляющая для ящиков длиной 350 мм, шт.	2	4	
1.27 Шкант, шт.	40	80	
1.28 Резиновые перчатки хирургические по ГОСТ 3, пара	1	2	
1.29 Руководство по эксплуатации (или иной документ) по ГОСТ Р 2.610	2	2	Полиэтиленовый пакет
2 Ящик № 2 с размерами 550 × 550 × 130 мм, шт.	1	2	—
2.1 Шпон строганый по ГОСТ 2977, м^2: дуб — ясень — красное дерево	0,25	0,50	Бумага
2.2 Органическое стекло по ГОСТ 10667, лист	2	4	
2.3 Слоистый пластик 1,6 × 500 × 500 мм лист: дуб — ясень	3	6	
2.4 Столярная плита 19 × 500 × 500 мм по ГОСТ 13715—78, лист			
3 Ящик № 3 с размерами 550 × 290 × 215 мм, шт.	1	2	—
3.1 Уайт-спирит по ГОСТ 3134, кг	2	4	Банка
3.2 Лак ПФ-283 по ГОСТ 5470, кг	1	2	
3.3 Эмаль ПФ-115 по ГОСТ 6465, черная, кг			
3.4 Эмаль по ГОСТ 21227—2021, марка ПФ-218 ХС, белая, кг			
4 Ящик № 4 с размерами 550 × 290 × 215 мм, шт.			—
4.1 Смола карбамидоформальдегидная по ГОСТ 14231, марка КФ-Ж, кг			Банка
4.2 Шпатлевка ПФ-002 по ГОСТ 10277, кг			
4.3 Олифа по ГОСТ 7931, льняная, высшего или первого сорта, кг	0,25	0,50	
5 Ящик № 5 с размерами 1100 × 300 × 300 мм, шт.	1	2	—
5.1 Пластина резиновая 1Ф-I-ТМКЩ-С-1 по ГОСТ 7338—90, кг	0,1	0,2	

Окончание таблицы В.1

Наименование	Количество на заказ		Упаковка
	до 200 изделий	свыше 200 изделий	
5.2 Полозок для стекол № 1 верхний*, шт.	2	4	Бумажный (полиэтиленовый) пакет
5.3 Полозок для стекол № 1 нижний*, шт.			
5.4 Полозок для стекол № 3 верхний*, шт.			
5.5 Полозок для стекол № 3 нижний*, шт.	2	4	Бумажный (полиэтиленовый) пакет
5.6 Держатель галстуков никелированный длиной 425 мм, шт.			
5.7 Направляющая для ящиков длиной 450 мм, шт.			
5.8 Направляющая для ящиков длиной 550 мм, шт.			
* В комплект ЗИП включено профильное пластмассовое изделие для отделки — полозок для стекол матовый, жесткий, механического крепления, цвет К-3 длиной 1000 мм.			

В.6 Конкретную комплектацию ящиков ЗИП осуществляет предприятие — изготовитель изделия в соответствии с применяемыми при изготовлении материалами и комплектующими изделиями.

В.7 Конструкция ящиков для ЗИП — по чертежам предприятия — изготовителя изделия.

В.8 Предприятие — проектант включает ящики ЗИП, указанные в таблице В.1, в ведомости заказа оборудования.

Пример условного обозначения ящика № 1 с размерами 365 × 280 × 130 мм в ведомости заказа по ГОСТ Р 71653—2024:

Ящик № 1 ГОСТ Р 71653—2024

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»

УДК [629.5:684.4-035.3]:006.354 ОКС 47.020

Ключевые слова: мебель судовая из древесных материалов, суда, плавсредства, общие технические условия

Редактор *З.А. Лиманская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 21.10.2024. Подписано в печать 07.11.2024. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,23.

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