СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСНАСТКА ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ

Общие технические требования

ОСТ 1.51939—85

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.7.07 Группа Г04

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ОСНАСТКА ОРГАНИЗАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОСТ 1 51939-85
На 27 страницах
Взамен ОСТ 1.51939-75

Распоряжение Министерства
от 25.12 1985 г. № 087-16

срок введения установлен
с 01.07. 1987г.

Настоящий стандарт распространяется на организационно-техническую оснастку[x] для оснащения рабочих мест основных рабочих, обеспечивающую организацию трудового процесса, рациональное использование рабочего времени, эффективность и качество труда, а также размещение, хранение и транспортирование средств и предметов труда.

Стандарт устанавливает общие технические требования к конструкции, технологии изготовления, испытанию, приемке, упаковке, транспортированию и хранению оргоснастки.

Оргоснастка должна соответствовать настоящим техническим требованиям и комплекту конструкторской документации, разработанной в обычном порядке.

х) в дальнейшем по тексту "оргоснастка"

ГР № 8369505 от 16.01.86г.

1.КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I.Общие требования

I.I.I.Оргоснастка должна изготавливаться в соответствии с требованиями действующих стандартов,настоящего стандарта и конструкторской документации.

I.I.2.На чертежах изделий оргоснастки делается ссылка на настоящий стандарт,не приводя его содержания.При наличии дополнительных требований,последние приводятся на поле чертежа изделия и являются обязательными при изготовлении данного изделия.

В технических требованиях сборочного чертежа изделия производится запись:"Остальные технические требования по ОСТ ...[x]".

I.2.Конструкторские требования

I.2.I.Конструкция оргоснастки должна быть простой и предусматривать использование унифицированных и стандартизованных элементов,позволяющих компоновать ее в различных вариантах для рабочих мест разных профессий,видов и типов производства.

I.2.2.Конструкция и размеры элементов оргоснастки должны определяться следующими факторами:

характером и видом работ,выполняемых на рабочем месте;

особенностями организации производства(методами работы,специализацией рабочих мест,сложностью работы и т.д.);

составом,количеством,габаритами и весом приспособлений и инструмента,необходимых на данном рабочем месте;

характером обрабатываемых деталей,заготовок и материалов,их габаритами,весом,шероховатостью поверхностей и применяемой тары,

применением регламентируемых систем обслуживания рабочих мест.

---

x) номер настоящего стандарте

I.2.3.Конструкция оргоснастки должна отвечать следующим требованиям:

возможность раздельного хранения документации,режущего,измерительного и вспомогательного инструмента,а также приспособлений и предметов ухода за рабочим местом;

возможность перестановки перегородок и ложементов в ящиках и полках для инструментальных шкафов,стеллажей,столов,верстаков и т.д.;

взаимозаменяемость элементов;

легкое и бесшумное перемещение выдвижных,поворотных частей и фиксирующих устройств.Не допускать самопроизвольное их открывания,закрывания,выпадения и проворота;

размещение инструмента в ящиках в один ряд;

удобство сборки,контроля,ремонта и уборки как самой оргоснастки,так и окружающей территории.

I.2.4.Конструкция оргоснастки должна быть жесткой и прочной, выдерживать равномерно-распределенные нагрузки,величины которых устанавливаются в ТЗ на проектирование.

I.2.5.Передвижная оргоснастка должна перемещаться легко и бесшумно по плиточному,асфальтированному и бетонному полу с усилием не более 98,0 Н.Ходовая часть не должна разрушать покрытие пола.

I.2.6.Детали и сборочные единицы оргоснастки,поставляемые потребителю в разборном виде с приложением инструкции по сборке, должны быть изготовлены с точностью обеспечивающей сборку изделия без дополнительной подгонки.

I.2.7.Конструкция направляющих должна обеспечивать выдвижение ящиков и полок плавно без заеданий и рывков на длину не менее 90% и опеспечить при этом их невыпадание.

Усилие выдвижения нагруженного ящика или полки не должно быть более 58,8 Н.

I.2.8.В тумбочках,верстаках,шкафах устанавливать внутренние замки с расчетом,чтобы одним замком запиралось максимальное количество ящиков.

I.2.9.Положение петель,навесок должно обеспечить плавное, без заедания вращение и плотное прилегание дверок.Перекос и зазоры не должны превышать 3 мм на I000 мм.

I.2.I0.Болтовые соединения должны быть защищены от самоотвинчивания.

I.2.II.В конструкции оргоснастки должен быть учтен способ установки изделия на средства транспортирования и разгрузки.

Все изделия,отгружаемые в неупакованном виде,при невозможности строповки должны иметь захватные устройства(рым-болты,проливы,проушины и т.п.)или указания о месте захвата стропами,наносимые на изделии краской по ГОСТ I4I92-77.

I.3.Технологические требования

I.3.I.Конструкции изделий оргоснастки должны отвечать требованиям технологичности по ГОСТ I4.20I-83:

производственной,заключающейся в сокращении затрат средств и времени на конструкторскую и технологическую подготовку производства,процессы изготовления,контроля и испытания;

эксплуатационной,заключающейся в сокращении затрат времени и средств на техническое обслуживание и ремонт изделия.

I.3.2.Номенклатура показателей и количественная оценка технологичности конструкции изделий определяется по ГОСТ I4.202-8[illegible].

2.ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ МАТЕРИАЛОВ

Марки материалов,применяемых для изготовления изделий оргоснастки должны соответствовать указанным на чертежах или в спецификациях изделий.В технически обоснованных случаях допускается замена марок материалов на другие,с механическими свойствами не ниже,а при сварке материалов-свариваемость не хуже,чем у марок, указанных в технической документации.

Материалы,применяемые для изготовления изделий оргоснастки, по химическому составу и механическим свойствам должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов.

2.1.Поковки и штамповки

2.1.1.Поковки из стали,изготовляемые свободной ковкой и горячей штамповкой,должны соответствовать ГОСТ 8479-70,припуски и допуски по ГОСТ 7062-79.

2.1.2.Припуски на механическую обработку,на размеры должны соответствовать ГОСТ 7829-70.

2.2.Отливки

2.2.1.Отливки и сплавы должны соответствовать требованиям ГОСТ 977-75,ГОСТ 1412-79,ГОСТ 1585-79,ГОСТ 1215-79,ГОСТ 7293-79, ГОСТ 15527-70,ГОСТ 493-79,ГОСТ 613-79,ГОСТ 18175-78,ГОСТ 2685-75, ГОСТ 4784-74.

2.2.2.Класс точности отливок,припуски на механическую обработку и предельные отклонения-в соответствии с требованиями рабочих чертежей на изделие.

При отсутствии в чертежах специальных требований допускаемые отклонения по размерам и припуски на механическую обработку отливок должны быть по ГОСТ 1855,ГОСТ 2009-55 по III классу.

2.2.3.Формовочные уклоны должны соответствовать ГОСТ 3212-80

2.2.4.Отливки должны быть оборублены и очищены,прибыли и литники удалены.

Места удаления литников, прибылей, а также заливы, наросты должны быть зачищены в пределах допусков на отливку и загрунтованы.

2.2.5. Поверхности отливок не должны иметь пригары, механических повреждений и др. дефектов, снижающих прочность и ухудшающих внешний вид изделия, если не указано специальных требований в чертежах.

2.3. Изделия из древесины

2.3.1. Для изготовления изделий из древесины порода и качество пиломатериалов должны соответствовать требованиям ГОСТ 2695-71, ГОСТ 2695-71, ГОСТ 8486-66, ГОСТ 9462-71, ГОСТ 9363-72.

2.3.2. Трещины, заколы, отщипы, заусенцы, побитость и помятие кромок на поверхностях деревянных деталей не допускается.

2.3.3. Влажность древесины не должна быть более 15%

2.3.4. Шероховатость поверхности древесины должна соответствовать ГОСТ 7016-75.

2.3.5. Основные соединения, типы и размеры деревянных изделий должны соответствовать ГОСТ 9330-76.

2.3.6. Допуски и посадки изделий из древесины по ГОСТ 6449-76

2.4. Неметаллические материалы

2.4.1. Настоящие требования распространяются на детали из пластмасс, изготовляемые с арматурой и без арматуры методом литья под давлением и прессованием.

2.4.2. Изготовленные детали из пластмасс должны отвечать требованиям существующих ГОСТов и др. нормативной документации на каждую марку материала.

2.4.3. В деталях, изготовляемых из пластмасс, не допускаются короления, трещины, недопрессовки, вздутия, расслоения, пористость, сколы, затекания пластмасс на открытые выступающие поверхности арматуры и ее смещение.

2.4.4. Допуски и посадки деталей из пластмасс, сопрягаемых с металлическими или пластмассовыми деталями, должны соответствовать ГОСТ 25349-82.

2.4.5.Профиль и основные размеры метрической резьбы должны соответствовать ГОСТ 11709-81.

2.4.6.Внешние поверхности детали,не подвергающиеся механической обработке,должны иметь гладкую поверхность и не иметь дефектов,ухудшающих внешний вид детали.

2.4.7.Слоистые пластики не должны иметь вспучивания,трещин, расслоения,посторонних включений и недопрессованных мест.

2.4.8.Изделия из резины должны соответствовать технической документации,указанной в рабочих чертежах.

3.ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ ИЗДЕЛИЯ

Номенклатура показателей качества изделия(показатели назначения,надежности,технологичности,унификации,эргономики,эстетики) устанавливаются согласно ГОСТ 22851-77 и должна соответствовать требованиям,установленным в техническом задании на разработку изделия.

Выбор конкретных показателей качества и их количественных значений для конкретных изделий должен производиться,исходя из технической и экономической целесообразности,с учетом специфических особенностей изделия,конкретных решений,особенности эксплуатации и характера производства.

3.1.Требования к механической обработке

3.1.1.Обработанные рабочие поверхности деталей и сборочных единиц не должны иметь зарезинцев,задиров,вмятин и других механических повреждений.Острые углы и кромки должны быть притуплены, за исключением мест,притупление которых не допускается по чертежу.

3.1.2.В механически обрабатываемых деталях допускаемые предельные отклонения формы и расположения поверхностей(допуск параллельности,допуск цилиндричности,допуск соосности и т.д.)должны соответствовать требованиям ГОСТ 24642-81,ГОСТ 24643-81, СТ СЭВ 636-77.

3.1.3.Профиль резьбы должен соответствовать требованиям ГОСТ 9484-81,ГОСТ 6211-81,ГОСТ 6357-81,СТ СЭВ 180-75.

Выход резьбы,сбега,недорезы,проточки и фаски должны соответствовать ГОСТ 10549-80.Допуски резьб должны соответствовать ГОСТ 9562-81,ГОСТ 16093-81.

3.1.4.Зубчатые цилиндрические,конические,червячные зацепления по нормам точности элементов зацепления,плавности работы и величины контакта должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 1643-81,ГОСТ 9178-81 (СТ СЭВ 642-77),ГОСТ 10242-81 (СТ СЭВ 312-76),ГОСТ 13506-81 (СТ СЭВ 311-76).

3.1.5.Посадочные поверхности в корпусах и валах под подшипники должны выполняться в соответствии с ГОСТ 3325-55.

3.2.Требования к термической обработке

3.2.1.Детали,поступающие на термическую обработку,должны удовлетворять следующим требованиям:

соответствовать требованиям чертежа и быть принятыми ОТУ по предшествующим операциям;

должны быть сухими и очищенными от масла,грязи,краски и т.п.

не должны иметь короблений,острых углов.

3.2.2.Поверхности термообработанных деталей,не подвергаемых в дальнейшем обработке резанием,должны быть очищены от окалины,масла и других загрязнений.

На термически обработанных деталях не должно быть трещин, расслоений,коробления,пятнистости,следов коррозии.

3.3.Требования к сборке

3.3.1.Детали и изделия,поступающие на сборку, должны быть приняты службой технического контроля.

3.3.2.Детали,узлы,поступающие на сборку, не должны иметь загрязнений,следов коррозии,пригара и механических повреждений

3.3.3.При сборке изделий не допускается применение прокладок,клиньев и прочих компенсаторов,не предусмотренных чертежа-

ми.Сопрягаемые поверхности и стыки сборочных единиц и деталей должны быть подготовлены к последующей сборке без подгонки.

Во всех соединениях,в которых наружные поверхности соединяемых деталей должны совпадать,не допускается видимое нависание одной детали относительно другой.

3.3.4.Сборка подвижных соединений должна обеспечить плавное перемещение сопрягаемых деталей без рывков,заеданий.

Посадки подшипников качения на валу и в корпусах,шероховатость поверхности посадочных мест под подшипники качения и допускаемые отклонения от правильной геометрической формы-по ГОСТ 3325-55,ГОСТ 24642-81,ГОСТ 24643-81.

3.3.5.Зубчатые передачи должны работать плавно,без заеданий,рывков и шума.

3.3.6.Покупные изделия,используемые при сборке, должны соответствовать требованиям,утвержденным в установленном порядке ТУ предприятия-поставщика,а стандартные изделия-стандартам.

3.4.Требования к сварным соединениям

3.4.1.Сварные сборочные единицы должны быть выполнены в соответствии с требованиями чертежей.

Конструктивные элементы швов указанные в условных обозначениях рабочих чертежей на сварные конструкции должны соответствовать при ручной электродуговой сварке-ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11533-75,при автоматической и полуавтоматической сварке под флюсом-ГОСТ 8713-79 и ГОСТ 11533-75,при электродуговой сварке в защитных газах-по ГОСТ 14771-76,при сварке электрозаклепками ГОСТ 14776-79,при контактной электросварке-по ГОСТ 15878-79.

3.4.2.Швы свариваемых деталей из сортового,листового,фасонного и другого проката должны быть вытравлены перед сваркой,очищены от грязи,масел и влаги.

3.4.3.Сварные швы должны быть равномерной толщины без перекосов,зачищены от окалины и брызг и должны иметь плавный пере-

ход к основному металлу;не должны иметь трещин,пористости,непроваренных мест,наплывов,пережогов,шлаковых включений.

3.4.4.При контактной сварке поверхности точек не должны иметь пережогов,трещин,выплесков.

3.4.5.Обнаруженные дефекты в сварных швах должны быть вырублены от основного металла и заварены тем же методом и с использованием тех же сварочных материалов,которыми выполнялась сварка данного шва.

3.4.6.Сварные швы должны быть обработаны до получения шероховатости поверхности,соответствующей классу чистоты основного металла,без нарушения прочности шва.

3.5.Требования к защитным декоративным покрытиям и отделке

3.5.I.Требования к покрытиям(материалу,цвету,технологии покрытия и т.п.)в соответствии с ГОСТ I4623-69,ГОСТ I4007-68, ГОСТ 9.073-77,ГОСТ 2I484-76,ГОСТ 9.I04-79,ГОСТ 9.402-80,ГОСТ 22I33-76,ГОСТ 9.032-79,ГОСТ 9825-73,ГОСТ I2.4.026-76,ГОСТ 9.30I-78.

3.5.2.Поверхности изделий перед нанесением покрытий должны быть тщательно очищены от следов коррозии,загрязнений и приняты службой технического контроля.

3.5.3.Все наружные и внутренние нерабочие поверхности должны быть покрыты по предварительно подготовленной поверхности лакокрасочными покрытиями по ГОСТ 5406-73.

3.5.4.Выбор метода подготовки поверхности под окрашивание зависит от наличия и вида коррозии,качества и вида загрязнений, материала изделия,конфигурации и размеров детали,шероховатости обрабатываемой поверхности металла,условий эксплуатации,возможностей производства и экономической целесообразности того или иного метода и проводятся по ГОСТ 9.402-80.

3.5.5.Шпатлевочным покрытиям подлежат все литые детали изделия и поковки,имеющие неровные поверхности,определяющие внешний вид изделия.

3.5.6.Грунтовочное покрытие должно наноситься тонким ровным слоем без пропусков и потеков.

3.5.7.Качество и цвет окрашивания изделий должны отвечать современным эстетическим требованиям охраны труда,техники безопасности и производственной санитарии.При выборе цветового решения оргоснастки надлежит учитывать следующее:

общий характер работ и функциональное назначение оргоснастки;

особенности объемно-пространственной структуры интерьера (размеры и пропорции помещения,характер конструктивного решения);

характер и интенсивность освещения;

ориентацию помещений;

санитарно-гигиенические требования к производственной среде и требования безопасности.

3.5.8.На лакокрасочных покрытиях не допускается выступов и выемок,раковин,царапин и других неровностей.

3.5.9.Головки винтов,гайки и детали,часто отвинчиваемые в процессе эксплуатации,не окрашиваются и должны иметь антикоррозионные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.073-77.

4.ТРЕБОВАНИЯ ЭРГОНОМИКИ

4.1.Эргономические требования к оргоснастке определяют ее соответствие антропометрическим,физиологическим,психофизиологическим и психологическим свойствам человека и обусловленной этими свойствами гигиеническим требованиям с целью сохранения здоровья человека и достижения высокой эффективности труда.

4.2.Эргономические требования к оргоснастке должны устанавливаться к тем ее элементам,которые сопряжены с человеком при выполнении им трудовых действий в процессе эксплуатации, монтажа,ремонта,транспортирования и хранения.

4.3.Входящие в конструкцию оргоснастки специальные технические и санитарно-технические средства(ограждения,экраны,вентиляторы и др.),обеспечивающие устранение или снижение уровней опасных и вредных производственных факторов,не должны затруднять выполнение трудовых действий.

4.4.В необходимых случаях конструкция оргоснастки должна обеспечивать возможность удобства выполнения трудовых действий с применением средств индивидуальной защиты.

4.5.Конструкция всех элементов оргоснастки,с которыми человек в процессе трудовой деятельности осуществляет непосредственный контакт,должна соответствовать его антропометрическим данным по ГОСТ 12.2.049-80.

5.ТРЕБОВАНИЯ ЭСТЕТИКИ

5.1.Эстетические требования,предъявляемые к изделиям оргоснастки должны обеспечивать выражение формой изделия его сущности.Связь формы и содержания при проектировании оборудования может быть раскрыта только при учете конструктивно-технологических функциональных и эстетических особенностей создаваемого изделия.

Разработка композиции,формы,цветовое решение изделия должны обеспечивать оптимальное решение основной художественно-конструкторской задачи-создание оргоснастки,максимально приспособленной к человеку,оказывающей на него благоприятное эстетическое воздействие и способствующей улучшению условий труда.

5.2.Композиция

5.2.1.Основные элементы композиции должны быть соразмерны с антропометрическими данными человека.

5.2.2.Композиция изделия должна отличаться соразмерностью всех элементов и иметь эстетически выразительные пропорции.

5.3.Форма

5.3.1.Форма оснастки должна отличаться логикой построения, быть экономически оправданной и технически целесообразной.Для этого при разработке формы необходимо учитывать развитие техники,ее уровень,стиль технологического оборудования.

5.3.2.Форма оснастки должна подчеркивать ее функциональное назначение.

5.3.3.Форма оснастки должна быть лаконичной.В поверхностях форм,определяющих внешний вид,должно проявляться стилевое единство.Форма оснастки должна обеспечить простоту обслуживания и уборки.

5.4.Цветовое решение

5.4.1.Окраска оргоснастки требует подбора цвета,так как правильно разработанная цветовая гамма способствует достижению:

оптимальных психофизиологических условий на рабочем месте;

благоприятного эмоционально-эстетического воздействия цветом оснастки на работающих;

лучших условий ориентирования.

5.4.2.Окраска оргоснастки должна способствовать снижению утомляемости,повышению производительности труда,обеспечению безопасности производственных процессов.

6.ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1.Применяемые в конструкциях оргоснастки материалы должны по своим свойствам и требованиям отвечать требованиям системы стандартов безопасности(ССБТ).

6.2.При проектировании оргоснастки необходимо предусмотреть рабочие положения,обеспечивающие свободу движений,удобство работы и минимальное утомление с учетом антропометрических данных и биомеханических характеристик человека,согласно"Межотраслевым требованиям РОТ при проектировании" ГОСТ 12.2.049-80.

6.3.Оргоснастка должна обеспечивать возможность удобного выполнения работ в положении сидя или стоя и изготовлена в соответствии с эргономическими требованиями по ГОСТ 12.2.032-78 и ГОСТ 12.2.033-78.

6.4.Конструкция оргоснастки должна быть устойчива в рабочем положении и исключать возможность произвольного падения хранимых предметов.

6.5.На передней панели стеллажей и столов, предназначенных для укладки деталей, заготовок и материалов, должны быть нанесены несмываемой краской или на металлической табличке значения предельно допустимых нагрузок. При приемо-сдаточных испытаниях и по истечении эксплуатационного срока службы изделия оргоснастки должны пройти контроль на прочность и жесткость конструкции.

6.6.Элементы конструкции не должны иметь острых углов, кромок и поверхностей с неровностями представляющие источнок опасности.

6.7.Конструкции оргоснастки должны быть удобны для очистки от пыли, масла и других загрязнений.

6.8.Рабочие площадки необходимые для обслуживания оборудования должны отвечать требованиям ГОСТ 12.2.009-83.

6.9.Оргоснастка, при обработке на которой образуется пыль, мелкая стружка, газы должна предусматривать возможность отсоса из зоны обработки загрязненного воздуха.

6.10.При выполнении работ, связанных с опасностью для окружающих, оргоснастка должна иметь ограждающие устройства и отвечать требованиям раздела "Правила техники безопасности и производственной санитарии при холодной обработке металлов", утвержденных Президиумом ЦК профсоюза рабочих машиностроения 18 сентября 1968 г. и ОСТ 1.42142-82.

6.11.При выполнении электромонтажных и сварочных работ оргоснастка должна быть оборудована клеммами для заземления, зануления и розеткой для поключения источника питания напряжением не выше 36В.

6.12.Металлические части оргоснастки,которые могут оказаться под напряжением необходимо заземлить при установке оргоснастки на рабочем месте.Для этого в конструкции предусмотреть зажим в соответствии с "Правилами устройства электроустановок(ПУЭ)",глава 1-7 (заземляющие устройства).Над заземляющим зажимом должен быть знак заземления по ГОСТ 21130-75.

Заземление,метод контроля его величины,зануление должны соответствовать ГОСТ 12.1.030-81 и "Правилами устройства электроустановок",утвержденными Госэнергонадзором(раздел 1-8).

7.ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

7.1.Для изделий оргоснастки приемочный контроль следует производить по ГОСТ 18242-72.

7.2.Для проверки соответствия оргоснастки требованиям конструкторской документации устанавливаются следующие испытания:приемо-сдаточные и периодические.

7.3.Приемо-сдаточные испытания должны подвергать каждое изготовленное изделие.

7.4.При приемо-сдаточных испытаниях оргоснастка должна пройти следующие проверки:

1)соответствия изделия конструкторской документации на ТУ,

2)сварных соединений,

3)покрытий,

4)комплектности,

5)правильности маркировки,

6)упаковки,

7)габаритных размеров,

8)соответствия требованиям безопасности,

9)работоспособности.

7.5.Периодическим испытаниям подвергаются изделия,выдержавшие приемо-сдаточные испытания по программам,составленным согласно ГОСТ 2.106-68.

7.6.Периодичность,продолжительность,объем и условия проведения периодических испытаний устанавливаются в ТУ на каждый вид изделия.

7.7.Приемо-сдаточные и периодические испытания должны проводиться службой технического контроля предприятия-изготовителя.

8.МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1.Проверка соответствия конструкторской документации деталей,сварных узлов и сборочных единиц производится визуальным осмотром и измерениями.

8.2.Проверка размеров для установления соответствия требованиям выполняются измерительными инструментами,обеспечивающими получение требуемой точности изделия (рулетка-ГОСТ 7502-80,линейки металлические измерительные-ГОСТ 427-75,штангенциркули-ГОСТ 166-80 и т.п.).

8.3.Проверка сварных соединений производится до нанесения грунтовки в соответствии ГОСТ 3242-79,ГОСТ 3845-75,ГОСТ 6996-66, ГОСТ 7512-75.

8.4.Проверка качества металлических и неметаллических защитных и защитно-декоративных покрытий должна осуществляться согласно требованиям,изложенным в ГОСТ 9.302-79,ГОСТ 9.104-79.

8.5.Проверка комплектности производится визуальным осмотром путем сверки предъявленного комплекта изделия с конструкторской документацией.

8.6.Проверка правильности маркировки производится визуальным осмотром в соответствии с п.9.

8.7.Проверка работоспособности подвижных элементов для установления соответствия требованиям п.п.1.2.5.,1.2.7.,1.2.9. исполняется путем перемещения несколько раз этих элементов согласно их назначению(выдвижение ящиков,открывание дверей и т.п.)

Работу замка следует проверять пятикратным закрыванием и открыванием.

8.8.Контроль качества сборки осуществляется проверкой соблюдения технологического процесса,внешним осмотром и,при необходимости,измерениями поступающих на сборку деталей и сборочных единиц.

8.9.Контроль прочности и жесткости изделия производится путем равномерного распределения на рабочих поверхностях(столешниц,ящиках и т.п.),нормируемых по техническим условиям нагрузок.

Нагруженные ящики испытываются в выдвинутом положении.Одновременно может быть выдвинуто не более двух ящиков.

Изделия выдерживаются под нагрузкой одни сутки.

Результаты контроля считаются положительными,если после снятия нагрузки не будет замечено каких-либо механических повреждений(ослабление крепления и изгибы деталей каркаса,ящиков,полок и т.п.).Ящики в направляющих должны перемещаться плавно без заеданий.

8.10.Контроль усилия выдвижения ящиков согласно п.I.2.7. настоящего стандарта производится при равномерном распределении нормируемой по техническим условиям нагрузке по всей рабочей поверхности ящика.

Ящик выдвигается усилием,приложенным через динамометр перпендикулярно передней стенке ящика.

9.МАРКИРОВКА

9.I.Каждое изделие должно иметь маркировку в виде штампа,нанесенного несмываемой краской или металлической таблички.Способ маркировки определяет завод-изготовитель.

9.2.Маркировку наносить на заднюю стенку изделия.

9.3.В маркировке должно быть указано.

наименование изделия;

условное обозначение;

наименование предприятия-изготовителя;

дата изготовления;

штамп ОТК;

заводской номер;

гарантийный срок

9.4.Составные части изделия оргоснастки должны иметь маркировку на нерабочих поверхностях согласно графе"Обозначение"

10.УПАКОВКА

10.1.Упаковка изделий оргоснастки должна обеспечить сохранность при транспортировании и хранении.

10.2.Мелкие детали и крепеж должны упаковываться в пакет,который прикрепляется к основному изделию.

10.3.Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192-77.

11.ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

11.1.Оргоснастка должна транспортироваться в упаковке,сделанной в соответствии с п.10 настоящего стандарта,транспортными средствами,предохраняющими её от механических повреждений и действий атмосферных осадков.

11.2.Маркировка транспорной тары-в соответствии с п.10.3.

12.ХРАНЕНИЕ

Упаковка и хранение должны обеспечивать защиту изделий оргоснастки от механических повреждений и атмосферных осадков при ее хранении в неотапливаемом помещении.

13.ГАРАНТИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

13.1.Изделие оргоснастки должно быть принято службами технического контроля предприятия-изготовителя.

13.2.Предприятие-изготовитель должен гарантировать соответствие изделий оргоснастки требованиям настоящего стандарта и до-

полнительным требованиям, если они есть, указанным в чертежах, при правильном соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями конкретного изделия и настоящим стандартом.

I3.3. Гарантии изготовления должны быть установлены в ТУ на конкретное изделие в соответствии с требованиями ГОСТ 22352-77.

I3.4. Сроки эксплуатационной службы:

для металлической и каркасной тары-5 лет,

для пластмассовой тары-I год,

для металлической оргоснастки-I0 лет,

для трапа станочника-Iгод,

для средств малой механизации-5 лет

I3.5. По истечении указанного срока эксплуатационной службы оргоснастки при аттестации рабочих мест, в случае, если оргоснастка отвечает всем требованиям эксплуатации, продлить срок службы её до следующей аттестации.

ПРИЛОЖЕНИЕ СПРАВОЧНОЕ

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ПРИМЕНЯЕМОЙ В СТАНДАРТЕ

Обозначение	Наименование
ГОСТ 25349-82	Единая система допусков и посадок. Поле допусков и посадок.
ГОСТ 11709-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая для деталей из пластмасс.
ГОСТ 22851-77	Выбор номенклатуры показателей качества промышленной продукции. Основные положения.
ГОСТ 24642-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Основные термины и определения.
ГОСТ 24643-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения.
СТ СЭВ 368-76	Допуски формы и расположения поверхностей. Указания на чертежах.
ГОСТ 9484-81	Основные размеры взаимозаменяемости. Резьба трапецеидальная. Профили.
ГОСТ 6211-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная коническая.
ГОСТ 9562-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трапецеидальная, однозаходная. Допуски.
ГОСТ 16093-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски.
ГОСТ 493-79	Бронзы оловянные литейные. Марки.
ГОСТ 18175-78	Бронзы безоловянные, обрабатываемые давлением.
ГОСТ 2685-75	Сплавы алюминиевые литейные. Марки технические требования.
ГОСТ 4784-74	Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки.

Обозначение	Наименование
ГОСТ 1855-55	Отливки из серого чугуна. Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку.
ГОСТ 2009-55	Отливки стальные фасонные. Допустимые отклонения по размеру и весу и припуски на механическую обработку.
ГОСТ 8479-70	Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Общие технические условия.
ГОСТ 7062-79	Поковки из углеродистой и легированной стали. Припуски и допуски.
ГОСТ 7829-70	Поковки из углеродистой и легированной стали, изготовляемые свободной ковкой на молотах. Припуски и допуски.
ГОСТ 977-75	Отливки из конструкционной нелегированной стали. Общие технические условия.
ГОСТ 1412-79	Отливки из серого чугуна с пластинчатым графитом. Общие технические условия.
ГОСТ 6357-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая.
СТ СЭВ 180-75	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль.
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбег, недорезы, проточки и фаски.
ГОСТ 3325-55	Подшипники шариковые и роликовые. Посадки.
СТ СЭВ 144-75	Единая система допусков и посадок. Поле допусков и рекомендуемые посадки.
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
ГОСТ 8713-79	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.

Обозначение	Наименование
ГОСТ 11533-75	Автоматическая и полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом. Соединения сварные под острым и тупым углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
ГОСТ 15878-79	Контактная сварка. Соединения сварные.
ГОСТ 14623-69	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Основные требования к выбору покрытий.
ГОСТ 14007-68	Металлы сплавы, покрытия металлические и неметаллические неорганические. Группа условий эксплуатации.
ГОСТ 9.073-77	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Виды, ряды толщин и обозначения.
ГОСТ 9.104-79	Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
ГОСТ 21484-76	Покрытия металлические и неметаллические неорганические защитно-декоративные. Классификация. Обозначения. Требования к выбору.
ГОСТ 22133-76	Покрытия лакокрасочные. Требования к внешнему виду.
ГОСТ 9.402-80	Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
ГОСТ 9.032-79	Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения.
ГОСТ 9.301-78	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Технические требования.
ГОСТ 5406-73	Эмали НЦ-25. Технические условия.
ГОСТ 9825-73	Материалы. Термины, определения и обозначения.

Обозначение	Наименование
ГОСТ 12.2.003-74	Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
ГОСТ 1585-79	Отливки из чугуна. Общие технические условия.
ГОСТ 1215-79	Отливки из ковкого чугуна. Общие технические условия.
ГОСТ 7293-79	Отливки из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом. Общие технические условия.
ГОСТ 15527-70	Сплавы медно-цинковые, обрабатываемые давлением.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.
ГОСТ 14.201-83	Общие правила обработки конструкции изделия на технологичность.
ГОСТ 14.202-83	Правила выбора показателей технологической конструкции изделия.
ГОСТ 2695-71	Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия.
ГОСТ 8486-66	Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия.
ГОСТ 9462-71	Лесоматериалы круглые лиственных пород. Размеры и технические требования.
ГОСТ 9363-72	Лесоматериалы круглые хвойных пород.
ГОСТ 7016-75	Древесина. Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.
	Детали из древесины. Основные соединения. Типы и размеры.
ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 427-75	Линейки металлические измерительные. Технические условия.

Обозначение	Наименование
ГОСТ 166-80	Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества.
ГОСТ 6996-66	Сварные соединения. Методы определения механических свойств.
ГОСТ 7512-82	Контроль неразрушающий. Соединения сварные.
ГОСТ 9.302-79	Покрытия металлические и неметаллические. Правила контроля.
ГОСТ 22352-77	Гарантии изготовления. Установление гарантийных сроков. Общие положения.
ГОСТ 12.2.009-83	ССБТ. Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.2.049-80	ССБТ. Оборудование производственное. Общие эргономические требования.
ГОСТ 12.1.030-81	ССБТ. Электробезопасность. Защитные заземление, зануление.
ГОСТ 12.2.032-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования.
ГОСТ 12.2.033-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

I.Конструктивно-технологические требования 2
I.I.Общие требования 2
I.2.Конструктивные требования. 2
I.3.Технологические требования 4
2.Требования к качеству материалов 5
2.I.Поковки и штамповки 5
2.2.Отливки 5
2.3.Изделия из древесины 6
2,4.Неметаллические материалы 6
3.Требования к качеству изделия 7
3.I.Требования к механической обработке 7
3.2.Требования к термической обработке 8
3.3.Требования к сборке 8
3.4.Требования к сварным соединениям 9
3.5.Требования к защитным декоративным покрытиям и отделке . I0
4.Требования эргономики II
5.Требования эстетики I2
6.Требования безопасности I3
7.Правила приемки I5
8.Методы контроля I6
9.Маркировка I7
I0.Упаковка I8
II.Транспортирование I8
I2.Хранение I8
I3.Гарантии изготовления I8
Приложение. Перечень нормативно-технической документации, применяемой в стандарте 2I

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)
Начальник НИАТ **П. Н. БЕЛЯНИН**
Руководитель темы Е.А.Лапковская

Нормоконтролер Е.А.Лапковская

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)
Начальник НИАТ **П. Н. БЕЛЯНИН**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства
Начальник ГТУ Министерства В.Д. ТАЛАЛАЕВ

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

от 25.12 1985 г. № 087-16

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номер листов(стран)				номер документа (извещения)	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

© НИАТ, 1985г.

Техн.редактор Г.А.Виноградова

Подп. в печ.8/IУ-1986г. формат 60х90/8. Бумага диазокалька. Офсетная печать. Печ.л.3,5. Тираж 280 экз. Зак.392. Цена 45 коп.
Типография НИАТ

gost.e-ecolog.ru