УДК. 624.014 Группа Ж34

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

КАРНИЗЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ. Технические условия

РСТ РСФСР 516—88

Постановлением Госплана РСФСР
от 2 июня 1988 г. № 38 срок действия установлен
с 1 апреля 1989 года
до 1 апреля 1994 года

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на металлические карнизы (карнизы), предназначенные для подвешивания штор, портьер, гардин и занавесей (штор).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Карнизы подразделяются по конструкции — на настенные, потолочные, раздвижные, нераздвижные и составные, по форме штанг — на профильные, круглые, проволочные, с декоративной планкой и без нее, с механизмом зашторивания или поводком передвижения штор и без них.

1.2. Типы и основные размеры карнизов должны соответствовать указанным в приложении 1.

Настоящий стандарт конструкцию карнизов не регламентирует.

1.3. Предельные отклонения от номинальных размеров, указанных в приложении 1, должны соответствовать по длине, ширине, и высоте ГОСТ 25670—83, класс точности «грубый» или требованиям нормативно-технической документации на материалы.

1.4. Условное обозначение карнизов должно состоять из указания типа карниза, материала штанги, материала декоративной планки (для проволочного карниза) (Ст — сталь, А — алюминий и алюминиевые сплавы), декоративной планки, материала декорирования, механизма зашторивания, поводка передвижения штор, типоразмера и обозначения настоящего стандарта.

Допускается в условное обозначение включать шифр профиля штанги. Примеры условного обозначения карнизов приведены в приложении 2.

gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Карнизы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Металлические детали карнизов должны изготовляться из стали листовой по ГОСТ 16523—70, ГОСТ 19903—74, ГОСТ 19904—74, ленты стальной холоднокатанной по ГОСТ 503—81, стали углеродистой конструкционной по ГОСТ 1050—74, стали калиброванной по ГОСТ 1051—73, ГОСТ 7417—75, из труб стальных по ГОСТ 8732—78, ГОСТ 8734—75, ГОСТ 10707—80, из труб катанных и тянутых из алюминия и алюминиевых сплавов ГОСТ 18475—82, из ленты, листа и профилей из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 8617—81, ГОСТ 13726—78, ГОСТ 21631—76, ГОСТ 22233—83, из проволоки стальной по ГОСТ 3282—74, ГОСТ 9389—75, ГОСТ 17305—71.

Допускается по согласованию с потребителем применять материалы по другой нормативно-технической документации, не ухудшающие качество карнизов.

2.3. Пластмассовые детали карнизов должны изготовляться из:
полиэтилена по ГОСТ 16337—77Е, ГОСТ 16338—85Е
сополимера полиамида по ГОСТ 19459—87
полистирола по ГОСТ 20282—86Е, ОСТ 6—05—406—80

аминопласта по ГОСТ 9359—80
капрона по ОСТ 6—06—С14—76
полиамида по ОСТ 6—06—С9—83
пластика по ТУ 6—05—1587—84
полипропилена по ТУ 6—05—1756—78

Допускается применение деталей, изготовленных из пиломатериалов лиственных пород по ГОСТ 2695—83, хвойных пород по ГОСТ 8486—86Е, древесно-стружечных материалов по ГОСТ 10632—77.

Допускается по согласованию с потребителем применять материалы по другой нормативно-технической документации, не ухудшающие качество карнизов.

2.4. Крепежные детали карнизов должны соответствовать требованиям ГОСТ 1144—80, ГОСТ 1145—80, ГОСТ 1147—80, ГОСТ 5[illegible]—76, ГОСТ 5915—70, ГОСТ 17473—80, ГОСТ 17475—80, ГОСТ 1759[illegible]—70, ГОСТ 1491—80, ГОСТ 10621—80, ГОСТ 11371—78 и другой нормативно-технической документации.

2.5. Зазор в местах стыка секции штанг и декоративных планок не должен быть более 0,5 мм, количество секций в карнизе — более двух

Допускается декорировать штангу и декоративную планку карнизов длиной свыше 2000 мм составным пластиком или пленкой при условии:

количество частей не должно быть более трех;

длина каждой части должна быть не менее 500 мм;

зазор в местах стыка не должен быть более 0,5 мм;

части пластика или пленки должны быть подобраны по цвету и рисунку.

2.6. Приводной шнур механизма зашторивания должен быть из синтетической нити по действующей нормативно-технической документации с разрывной нагрузкой не менее 137 Н.

2.7. Длина поводка передвижения штор и свисающей части шнура механизма зашторивания должна быть не менее 1000 мм.

2.8. Конструкция карнизов должна обеспечивать устойчивость крепления к стенке или потолку, свободное перемещение зажимов, крючков или колец для проволочного карниза и возможность регулировки натяжения штанги (струны.)

2.9. Металлические детали готовых карнизов не должны иметь острых режущих кромок, заусенцев, трещин, раковин, вмятин и следов коррозии.

Допускаются вмятины площадью до 10 мм$_2$ обусловленные способом производства карнизов и не ухудшающие товарный вид карнизов.

Допускаются на нелицевых поверхностях карнизов, изготавливаемых из прессованных профилей из алюминия и его сплавов, дефекты, оговоренные в нормативно-технической документации на профили и не влияющие на товарный вид карнизов.

2.10. Качество поверхности металлических деталей карнизов перед нанесением покрытий должно соответствовать ГОСТ 9.301—86, ГОСТ 9.402—80.

Шероховатость лицевых поверхностей карнизов из алюминия и алюминиевых сплавов, изготовляемых без покрытия, не должна быть более $R_1 = 2{,}5$ мкм, нелицевых — не более $= 40$ мкм.

2.11. Пластмассовые детали карнизов должны соответствовать требованиям ОСТ 6—19—298—79.

2.12. Требования к изделиям из древесины должны соответствовать ОСТ 13—39—80, из древесных материалов — требованиям действующей нормативно-технической документации.

2.13. Штанги двойных карнизов должны быть параллельны между собой.

Непараллельность двойных штанг не должна превышать 2 мм на 1 м длины.

2.14. Прогиб штанги и штанги (струны) на 1 м длины не должен превышать 2 мм.

2.15. Натяжные и крепежные узлы проволочных карнизов должны быть закрыты крышками.

Допускается в карнизах проволочных с декоративной планкой натяжные и крепежные узлы крышками не закрывать.

2.16. Внутренняя штанга раздвижного карниза должна свободно, без заеданий и перекосов входить в наружную.

2.17. Карнизы длиной 2000 мм и более должны быть изготовлены с тремя кронштейнами. Раздвижные и составные карнизы всех размеров должны иметь не менее трех кронштейнов.

Допускается по согласованию с потребителем и при соблюдении п. 2.14. изготавливать с двумя кронштейнами карнизы проволочные длиной до 4000 мм, а карнизы других типов длиной до 3000 мм включительно.

2.18. Торцы штанг карнизов должны быть обрезаны под прямым углом и закрыты заглушками.

Допустимая косина реза не более 3°.

По согласованию с потребителем и при условии отсутствия выпадания крючков и зажимов допускается изготавливать карнизы без заглушек.

2.19. Металлические детали карнизов должны иметь металлические или неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306—85, лакокрасочные по ГОСТ 9.074—77, покрытия из пластических масс и другие покрытия по действующей нормативно-технической документации.

Покрытия лакокрасочные и из пластических масс допускается применять для деталей, не подвергающихся трению при сборке и эксплуатации.

Невидимые при эксплуатации детали (винты, кронштейны и др.) допускается изготавливать с окисным покрытием.

Допускается отсутствие покрытия на торцовых поверхностях штанг и на деталях, изготовленных из коррозионно-стойких материалов.

Штанги карнизов из алюминия и алюминиевых сплавов допускается изготавливать полированными, травленными или осветленными неполированными, кронштейны и заглушки — галтованными и травленными.

Лицевые поверхности профильных штанг и декоративных планок должны быть декорированы пленкой поливинилхлоридной по ГОСТ 24944—81 или полиэтиленовой по ГОСТ 10354—82, текстурной бумагой или другими материалами декорирования по действующей нормативно-технической документации.

По согласованию с потребителем допускается лицевые поверхности не декорировать.

Текстурная бумага, пластик и пленка должны иметь декоративный рисунок или отделку, а текстурная бумага и защитно-декоративное покрытие.

2.20. Лакокрасочное покрытие по внешнему виду поверхности должно быть не ниже IV класса, а подлежащее дальнейшему декорированию не ниже V класса по ГОСТ 9.032—74, по условиям эксплуатации покрытие должно соответствовать группе УХЛ4 по ГОСТ 9.104—79.

Толщина однослойного лакокрасочного покрытия должна быть 15—30 мкм, многослойного — 40—50 мкм.

2.21. Лакокрасочное покрытие должно иметь прочное сцепление с металлом и быть равномерным, без пузырей, отслаиваний, пропусков и трещин.

2.22. Технические требования к металлическим и неметаллическим покрытиям — по ГОСТ 9.301—86.

Толщина металлического и неметаллического покрытия должна быть не менее 6 мкм, анодо-окисного не менее 9 мкм

2.23. Материалы декорирования должны плотно прилегать к штанге профильного карниза или декоративной планке.

Допускается наличие рассредоточенных пузырей диаметром до 5 мм не более 5 шт. на 1 м длины, невидимые на расстоянии полметра.

2.24. Механизм зашторивания должен обеспечивать свободное, без заеданий перемещение подвешенных штор по карнизу.

При применении крученого шнура механизм зашторивания должен иметь приспособление, исключающее его скручивание.

2.25. Комплектность

2.25.1. Карнизы должны поставляться со шторными зажимами, изготовленными по РСТ РСФСР 143—85 или другой нормативно-технической документации, кольцами или крючками пластмассовыми по ОСТ 6—19—298—79, металлическими — по действующей нормативно-технической документации.

Количество зажимов, колец или крючков на 1 м длины должно быть не менее 8 штук.

По согласованию с потребителем допускается изготовление круглых карнизов без зажимов и колец, профильных — без кронштейнов, с отверстиями для крепления карниза к потолку.

2.25.2. Карнизы всех типов должны быть укомплектованы шурупами для крепления, а проволочные дополнительно ключом для натяжения и крепления струны (если ключ специальный).

2.25.3. К карнизу (кроме поставляемых в собранном виде) должно быть приложено руководство по эксплуатации в соответствии с ГОСТ 2.606—71.

2.26. Маркировка

2.26.1. На одной из деталей карниза должна быть четко нанесена маркировка с указанием товарного знака предприятия-изготовителя и розничной цены карниза.

Способ нанесения и место расположения маркировки устанавливается конструкторской документацией.

2.26.2. На каждую пачку штанг (декоративных планок, поводков передвижения штор) должна быть наклеена этикетка с указанием:

товарного знака;

наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;

наименования изделия;

условного обозначения карниза;

длины;

обозначения настоящего стандарта;

количества штанг (декоративных планок, поводков передвижения штор);

артикула;

розничной цены карниза;

даты выпуска;

номера упаковщика;

штампа технического контроля.

Допускается реквизиты «наименование предприятия-изготовителя, его подчиненность и местонахождение» не указывать.

Рекомендуемая форма этикетки и вариант ее оформления даны в приложении 4.

2.26.3. Индивидуальная тара должна быть оформлена печатью непосредственно по таре или этикеткой с реквизитами, указанными в п. 2.26.2., с исключением слов «количества штанг (декоративных планок, поводков передвижения штор)».

Этикетка должна быть вложена или наклеена на тару.

Допускается нанесение маркировки на полимерную тару в процессе ее изготовления.

По согласованию с потребителем допускаются другие способы нанесения маркировки.

2.26.4. Печать должна быть четкой и незагрязненной, цвет краски должен быть контрастным цвету тары или этикетки, текст должен быть легкочитаемым.

2.26.5. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с дополнительным указанием:

наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

наименования изделия;

артикула;

количества изделий (комплектов);

манипуляционного знака «Боится сырости».

Допускается для маркировки применять этикетку по п. 2.26.2.

2.26.6. Маркировка карнизов, транспортируемых в районы Крайнего Севера и отдаленные районы, должна производиться по ГОСТ 15846—79.

2.27. Упаковка

2.27.1. Штанги, декоративные планки, их секции, поводки передвижения штор должны быть поштучно обернуты в бумагу по ГОСТ 6290—74, ТУ 13—7308001—759—88, ГОСТ 9569—79 или пленку полиэтиленовую по ГОСТ 10354—82 и упакованы в пачки от 4 до 25 штук.

2.27.2. Пачки должны быть обернуты бумагой по ТУ 13—7308001—759—88, ГОСТ 9569—79, обклеены липкой лентой по ГОСТ 18251—72, ГОСТ 20477—86, ГОСТ 12998—85, ОСТ 6—19—416—80 или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—85.

Перед упаковкой в пачки обернутые штанги двойных карнизов, секции штанг и декоративных планок должны быть попарно скреплены перевязочными материалами, указанными выше.

В пачку должны быть упакованы детали карнизов одного типа, размера и покрытия.

2.27.3. Проволочный карниз, съемные детали и крепежные изделия каждого карниза других типов комплектно с руководством по эксплуатации должны быть упакованы в индивидуальную тару.

Индивидуальная тара должна изготовляться из картона по ГОСТ 7933—75, полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82, из полиэтилена по ГОСТ 16337—77Е, ГОСТ 16338—85Е, полистирола по ГОСТ 20282—86Е, ОСТ 6—05—406—80.

2.27.4. Индивидуально упакованные проволочные карнизы, съемные детали и крепежные изделия карнизов других типов, должны быть упакованы в транспортную тару: картонные коробки по ГОСТ 12301—81 или деревянные ящики по ГОСТ 2991—85, ГОСТ 15841—77, ГОСТ 10350—81, ГОСТ 5959—80 или обрешетки по ГОСТ 12082—82 или бумажные мешки по ГОСТ 2226—75 или полиэтиленовые мешки по ГОСТ 17811—78.

По согласованию с потребителем допускается использовать многооборотную тару, обеспечивающую сохранность карнизов.

2.27.5. Масса брутто упаковочного места не должна превышать 35 кг.

2.27.6. По согласованию с потребителем допускается применять другие виды упаковки, упаковочных и перевязочных материалов и по другой нормативно-технической документации.

2.27.7. Допускается карнизы, кроме проволочных, упаковывать в собранном виде. Способ упаковки должен быть согласован с потребителем.

2.27.8. Допускается консервация металлических деталей карнизов, кроме окрашенных, по ГОСТ 9.014—78.

2.27.9. Карнизы при транспортировании в районы Крайнего Севера и отдаленные районы должны быть упакованы по ГОСТ 15846—79 с дополнительной упаковкой в контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 22225—76 или другой нормативно-технической документации.

3. ПРИЕМКА

3.1. Приемку карнизов производят партиями. Партия должна состоять из карнизов одного типоразмера, изготовленных из одних материалов, обработанных по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.2. Для проверки качества карнизов на соответствие требованиям настоящего стандарта должны производиться следующие виды испытаний:

— приемо-сдаточные;

— периодические;

— типовые.

3.3 При приемо-сдаточных испытаниях применяется следующий порядок отбора и приемки.

Проверке внешнего вида по п.п. 2.9, 2.11, 2.12, 2.20, 2.21, 2.22, 2.23 должны подвергаться 100% карнизов.

Для проверки карнизов на соответствие требованиям, приведенным в п.п. 1.2, 2.5, 2.10, 2.16, 2.18, 2.24, 2.25, 2.26, 2.27 от партии отбирают 1%, но не менее пяти образцов, в п.п . 2.20, 2.21, 2.22 (сцепление с металлом, толщина покрытия) —0,1% образцов от партии, но не менее трех образцов.

3.4. Если при проверке отобранных образцов хотя бы один не будет удовлетворять требованиям, приведенным в указанных пунктах, следует производить повторные испытания удвоенного количества образцов, отобранных от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки карнизы приемке не подлежат.

3.5. При приемо-сдаточных испытаниях карнизов по пунктам указанным в п. 3.3. настоящего раздела допускается применять двухступенчатый (нормальный) контроль по ГОСТ 18242—72, для чего от партии карнизов отбирают выборку в соответствии с приложением 3.

По согласованию с потребителем допускается применять другие планы статистического контроля.

3.6. При этом партию карнизов принимают, если количество дефектных карнизов в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют без назначения второй выборки, если количество дефектных карнизов больше или равно браковочному числу.

Если количество дефектных карнизов в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, производят вторую выборку.

Партию карнизов принимают, если количество дефектных карнизов в двух выборках меньше или равно приемочному числу и бракуют, если количество дефектов карнизов в двух выборках больше или равно браковочному числу.

3.7. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.8. Типовые испытания карнизов должны производиться при изменении конструкции, технологии изготовления или замене материалов на соответствие требованиям настоящего стандарта, связанным с указанными изменениями.

3.9. Для периодических и типовых испытаний отбирают методом случайной выборки 1% образцов, но не менее 10 штук, от партии прошедшей приемо-сдаточные испытания. Для периодических испытаний рекомендуется отбирать образцы от нескольких партий.

3.10. В случае неудовлетворительных результатов периодических и типовых испытаний хотя бы по одному из показателей, выпуск карнизов приостанавливается до выявления и устранения причин брака и получения положительных результатов вновь проведенных испытаний.

3.11. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества карнизов, соблюдая при этом порядок отбора предусмотренный в п. 3.9. При неудовлетворительных результатах контрольной проверки хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта производится повторная проверка удвоенного количества образцов, взятых из той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверку внешнего вида и комплектности карнизов по п. п. 2.9, 2.11, 2.12, 2.20, 2.21, 2.22, 2.25 производят визуальным осмотром и путем сравнения с утвержденным образцом-эталоном.

4.2. Проверку по п. п. 2.2, 2.3, 2.4, 2.6, 2.25.I проводят по документам предприятий-поставщиков или по результатам входного контроля.

4.3. Проверку размеров по п. п. 1.2, 2.5, 2.7, производят универсальным инструментом, обеспечивающим заданную точность: рулеткой по ГОСТ 7502—80, линейкой по ГОСТ 427—75, штангенциркулем по ГОСТ 166—80, щупом по ТУ 2—034—225—87 или шаблонами.

4.4. Проверку устойчивости крепления по п. п. 2.8 производят на карнизах, закрепленных на стене, потолке или поверхностях их имитирующих. Соединение должно быть без перекосов, качания.

4.5. Проверка легкости вхождения штанг, раздвижного карниза, работы шторного механизма, свободного перемещения зажимов, колец, крючков по штанге карнизов всех типов по п. п. 2.8, 2.16, 2.24 производят опробированием вручную.

4.6. Проверку регулировки натяжения по п. 2.8 и прогиба штанги (струны) проволочного карниза по п. 2.14 производят следующим образом. Устанавливают карниз в рабочее положение. Натягивают штангу (струну) до тех пор пока прогиб не будет превышать 1 мм на 1 м длины. Нагружают штангу (струну) равномерно распределенной нагрузкой величиной 19,6Н на 1 м длины, с интервалом 200 мм, приложенной в течение 10 минут. Сняв нагрузку проводят проверку прогиба штанги (струны).

Замер прогиба производят следующим образом: к штанге (струне) последовательно прикладывают жесткую стальную линейку длиной 1 м и с помощью щупов измеряют максимальное расстояние между линейкой и штангой (струной). В случае, когда длина последнего контролируемого участка штанги (струны) будет менее метра, полученный результат прогиба на данном участке необходимо пересчитать на метровую длину.

После замера прогиба вновь производят натяжку штанги (струны). Испытания на регулировку натяжения штанги (струны) считаются положительными при натяжении ее до исходного положения.

4.7. Проверку шероховатости по п. 2.10. (абзац 2,3) производят сравнением с образцом шероховатости по ГОСТ 9378—75 или профилометром по ГОСТ 19300—86 или сравнением с образцом-эталоном.

4.8. Непараллельность штанг по п. 2.13 контролируется путем замера штангенциркулем расстояния между штангами в крайних точках и вычисления разницы между полученными результатами или шаблонами. Проверку проводят после контроля прогиба.

4.9. Проверку прогиба штанги по п. 2.14 производят после снятия нагрузки. Способ приложения нагрузки и методика замера прогиба должны соответствовать указанным в п. 4.6 настоящего раздела. После контроля прогиба проводят проверку количества кронштейнов.

4.10 Косина реза торцев штанги по п. 2.18 определяются угломером ГОСТ 5378—66 (2-й класс точности) на базовой длине 250 мм.

4.11. Внешний вид и качество покрытия по п. п. 2.20, 2.21, 2.22 проверяют:

для анодированных карнизов — по ГОСТ 9.031—74;
для карнизов с лакокрасочным покрытием;
внешний вид — ГОСТ 9.032—74;
качество сцепления — ГОСТ 15140—78 методом решетчатых или параллельных надрезов, адгезия должна быть не более 2 или 2 балла, в зависимости от метода контроля;
толщина покрытия — по ГОСТ 14644—86, ГОСТ 13639—82 или толщиномерами различных систем по действующей нормативно-технической документации;
для карнизов с металлическим и неметаллическим покрытием по ГОСТ 9.302—79.

4.12 Проверку качества прилегания декорируемого материала по п. 2.23 производят при естественном освещении в отраженном свете на расстоянии 500 мм от контролируемой поверхности и перпендикулярно ей. Замеры производят рулеткой по ГОСТ 7502—80, линейкой по ГОСТ 427—75, штангенциркулем по ГОСТ 166—80. Пузыри должны быть невидимы.

4.13. Соответствие маркировки и упаковки требованиям п. п. 2.26, 2.27 проверяется осмотром, масса упаковочного места определяется взвешиванием на весах по ГОСТ 23711—79 обычного класса точности с пределом взвешивания —50 кг по ГОСТ 23676—79.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование карнизов производится любым видом транспорта, при условии их предохранения от атмосферных осадков и механических повреждений, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на этом транспорте.

Транспортирование в контейнерах допускается без упаковки в ящики.

5.2. Условия транспортирования и хранения карнизов в части воздействия климатических факторов — по группе 2 ГОСТ 15150—69.

Хранение карнизов в помещениях с наличием в них химикатов, щелочей, кислот и пылящих веществ не допускается.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие карнизов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 18 месяцев со дня продажи карнизов через торговую сеть.

Размеры

Наименование	Тип	Габаритная длина	Штанга, штанга	
			ширина	высота
1	2	3	4	5
Карниз раздвижной одинарный круглый	КР-1	от 1500 до 4000	—	—
Карниз раздвижной двойной круглый	КР-2			
I		от 1500 до 4000	—	—
II			—	—
Карниз нераздвижной одинарный круглый	КНР-1		—	—
		от 1000 до 4000 с интервалом кратным 50		
профильный			до 100	от 30 до 100
Карниз нераздвижной двойной	КНР-2			
круглый				
I		от 1000 до 4000 с интервалом кратным 50	—	—
II			—	—
профильный			до 100	от 30 до 100
Карниз составной одинарный	КС-1			
круглый		от 1000 до 6000 с интервалом кратным 50	—	—
профильный			до 100	от 30 до 100

Приложение 1
Обязательное

карнизов, мм

(струна)		Расстояние	
диаметр		от стены до центра внутренней штанги, штанги (струны), направляющей	между центрами штанг, штанг (струн), направляющих
наружный	внутренний		
6	7	8	9
от 10 до 28	от 8 до 26	от 30 до 150	—
от 10 до 28 от 8 до 20	от 8 до 26 от 6 до 18	от 30 до 150	от 20 до 60
от 10 до 28	—	от 30 до 150	—
—	—		—
от 10 до 28 от 8 до 20	— —	от 30 до 150	от 20 до 60
—	—	от 30 до 150	—
от 10 до 28	—	от 30 до 150	—
—	—		—

Наименование	Тип	Габаритная длина	Штанга, штанга	
			ширина	высота
1	2	3	4	5
Карниз составной двойной круглый	КС-2			
I		от 1000 до 6000 с интервалом кратным 50	—	—
II			—	—
профильный			до 100	от 30 до 100
Карниз проволочный				
двойной	КП-2	от 1000 до 5000	—	—
тройной	КП-3		—	—

Примечания:

1. Допускается по согласованию с потребителем изготовление профильных
2. Допускается при использовании проволоки по ГОСТ 9389—75 диаметр

*) Требование относится к карнизам проволочным настенным.

Продолжение приложения 1

(струна) диаметр		Расстояние	
наружный	внутренний	от стены до центра внутренней штанги, штанги (струны), направляющей	между центрами штанг, штанг (струн), направляющих
6	7	8	9
от 10 до 28	—		
от 8 до 20	—	от 30 до 150	от 20 до 60
—	—		
от 1,2 до 2,0	—	от 20 до 50*)	от 20 до 60

карнизов всех типов с минимальной высотой «Н» менее 30 мм.
штанги (струны) от 0,8 до 2,0 мм.

Приложение 2

Обязательное

Примсры условного обозначения карнизов

Наименованйе	При заказе и кодировании	При маркировке
Карниз раздвижной одинарный из алюминия, длиной от 1500 до 2900 мм	КР-1-А 1500-2900 РСТ РСФСР 516—88	КР-1-А
Карниз нераздвижной двойной из алюминия, с механизмом зашторивания, длиной 1100 мм	КНР-2-А-М-1100 РСТ РСФСР 516—88	КНР-2-А М
Карниз проволочный стальной двойной, длиной 3000 мм	КП-2-Ст-3000 РСТ РСФСР 516—88	КП-2-Ст
Карниз составной двойной из алюминия, декорированный пленкой, текстурной бумагой или пластиком с механизмом зашторивания, длиной 3000 мм	КС-2-А (П, Тб, Пл)-Пов 3000 РСТ РСФСР 516—88	КС-2-А (П, Тб, Пл)
Карниз составной двойной из стали, с декоративной планкой ,декорированной пленкой, текстурной бумагой или пластиком, с механизмом зашторивания, длиной 3000 мм	КС-2-Ст-ДП (П, Тб, Пл)-М-3000 РСТ РСФСР 516—88	КС-2-Ст-ДП (П, Тб Пл)-М
Карниз проволочный, двойной с раздвижной декоративной планкой из стали, декорированной пленкой, длиной от 2500 до 3000 мм	КП-2-ДПР-Ст-2500--3300 РСТ РСФСР 516—88	КП-2-ДПР Ст

Приложение 3
Обязательное

Объем партии карнизов, шт.	Ступени контроля	Объем одной выборки карнизов, шт.	Объем двух выборок карнизов, шт.	Приемочное число	Браковочное число
91—150	Первая Вторая	13	26	0 1	2 2
151—280	Первая Вторая	20	40	0 3	3 4
281—500	Первая Вторая	32	64	1 4	4 5
501—1200	Первая Вторая	50	100	2 6	5 7

Приложение 4
Рекомендуемое

Наименование предприятия-изготовителя
Подчиненность
Местонахождение



Дата выпуска
Упаковщик
Штамп технического контроля

КАРНИЗ
РСТ РСФСР 516—88

Условное обозначение	КНР-1-Ст			КС-2-А-ДП (П, Тб, ПЛ)				КР-1-А		КП-2-Ст		
Длина, мм	1300	1500	1900	2400	2600	3000	2000	3000	4000	3500	4000	5000
Цена, р. к	2—30	2—60	2—90	7—20	8—10	8—90	4—10	4—60	5—30	3—50	1—50	5—50
Артикул КК-107-01	2220	2221	2222	2223	2224	2225	2226	2227	2228	2229	2230	2231
Количество, шт.	20	20	20	10	10	10	20	20	20	—	—	—

Примечание: Во второй графе дан пример оформления этикетки индивидуальной упаковки; в шестой — для групповой упаковки.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ М. А. Серова

В. Е. Скрынникова

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Госплана РСФСР

от «2» июня 1988 г. № 38

2. ЗАРЕГИСТРИРОВАН Российским республиканским управлением Госстандарта СССР

за № 516—88 от 27.06. 1988 г.

3. Срок первой проверки 1993

периодичность проверки 5 лет

4. Взамен РСТ РСФСР 516—82

gost.e-ecolog.ru

Подписано к печати 13.02.89 г. Заказ 34

Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 1,25 печ. л. Тираж 1500 Цена 21 коп.

Типография Госплана РСФСР