РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

ЗАЖИМЫ ШТОРНЫЕ.

Технические условия

РСТ РСФСР 143—85

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. А. Михайлова Руководитель темы

Л. Ф. Дандурова Исполнитель

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Сорокин Б. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана РСФСР от 14.11.85 № 261

УДК 645.336 Группа М54

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ЗАЖИМЫ ШТОРНЫЕ. Технические условия. ОКП 96 9232

РСТ РСФСР 143—85

Взамен РСТ РСФСР 143—80

Постановлением Госплана РСФСР
от 14 ноября 1985 г. № 261 срок действия установлен
с 1 апреля 1987 г.
до 1 апреля 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на зажимы шторные, предназначенные для крепления штор (занавесей, гардин, портьер) к карнизам.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Зажимы могут изготавливаться четырех типов:

А — зажим с подвеской;

Б — зажим универсальный (с кольцом или подвеской);

В — зажим с узлом подвешивания в виде шара;

Г — зажим с узлом подвешивания в виде одинарного ролика.

Допускается зажим типа А комплектовать кольцом, а зажим типа Б изготавливать с различными по конфигурации, размерам и применяемым материалам щечками.

1.2. Основные размеры зажимов должны соответствовать указанным на черт. 1—5 и в табл. 1.

1.3. Кольца для зажимов должны изготавливаться с внутренним диаметром 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50 мм.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

Таблица 1

мм

Обозначение типоразмеров	Типы зажимов	H	B	L
1	А	18	8	от 17 до 25
2		20	14	
3		21	13	
4		25	17	
5		32	8	
1	Б	25	11	от 17 до 25
2		27	18	
3		30	22	
4		32	11	
5		35	11	
6		35	20	

1.4. Предельные отклонения размеров, указанных на черт. 1—5 и в п. 1.3., должны соответствовать:

по высоте и ширине зажима, по длине подвески

h 15 ГОСТ 25347—82 (СТ СЭВ 144—75)

h 15 ГОСТ 25349—82 (СТ СЭВ 179—75)

по диаметру кольца

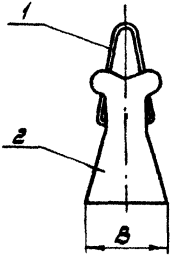
H 15 ГОСТ 25347—82 (СТ СЭВ 144—75)

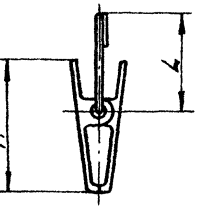
H 15 ГОСТ 25349—82 (СТ СЭВ 179—75)

1.5. Настоящий стандарт конструкцию зажимов не регламентирует.

1.6. Условное обозначение зажимов должно состоять из указания типа (для зажимов типа А и Б, изготавливаемых с кольцом, с добавлением обозначения кольца — К, а для зажимов типа Б, изготавливаемых с подвеской, с добавлением обозначения подвески — П), обозначения типоразмера, кроме типов В и Г, материала щечек (СТ — сталь, А — алюминий и алюминиевые сплавы, Пл — полистирол), вида покрытия щечек (Н — никелевое, Н.б.Х. — многослойное, Ан.Окс. — анодно-окисное, Ан.ОксО. — анодно-окисное окрашенное, Кд — кадмиевое), материала кольца (СТ — сталь, А — алюминий и алюминиевые сплавы, Пл — полистирол или полиэтилен) и обозначения настоящего стандарта.

Тип А

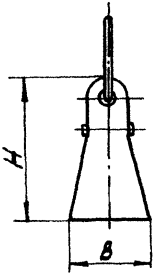


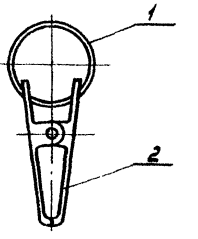


1. Подвеска
2. Щечка

Черт. 1

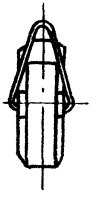
Тип Б

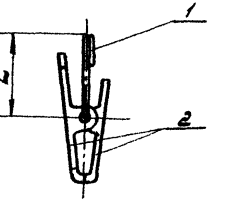




1. Кольцо
2. Щечка

Черт. 2

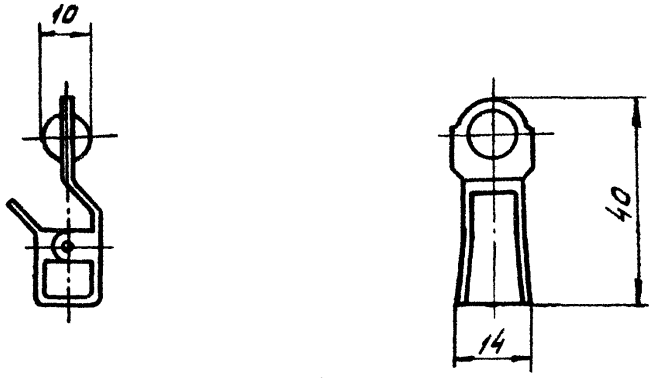




1. Подвеска
2. Щечка

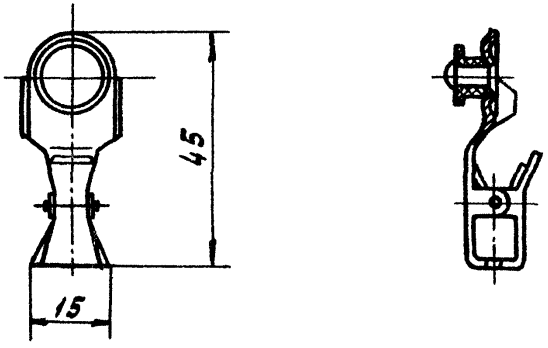
Черт. 3

Тип В



Черт. 4

Тип Г



Черт. 5

Примеры условного обозначения зажимов:

Зажима с подвеской 3-го типоразмера, стального с никелевым покрытием, укомплектованного стальным кольцом

Зажим АКЗ-Ст-Н-Ст РСТ РСФСР 143—85

Зажима универсального с кольцом, 2-го типоразмера, алюминиевого с анодно-окисным покрытием, с кольцом из полиэтилена

Зажим БК2-А-Ан.Окс.-Пл РСТ РСФСР 143—85

Зажима с узлом подвешивания в виде одинарного ролика, стального с многослойным покрытием.

Зажим Г-СТ-Н.б.Х. РСТ РСФСР 143—85

Зажима универсального с подвеской, 1-го типоразмера, с различными щечками (стальной с никелевым покрытием и из полистирола)

Зажим БП1—Ст Пл—Н РСТ РСФСР 143—85

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Для изготовления зажимов должны применяться материалы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Наименование детали	Наименование материала	Нормативно-технический документ
Щечка	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали толщиной 0,4—0,8 мм	ГОСТ 503—81
	Сталь листовая холоднокатаная толщиной 0,5—0,8 мм	ГОСТ 19904—74
	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов толщиной 0,8—1,5 мм	ГОСТ 21631—76
	Полистирол ударопрочный	ОСТ 6—05—406—80
Кольцо	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения диаметром 2,0—2,5 мм	ГОСТ 3282—74
	Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки диаметром 2,5—3,0 мм	ГОСТ 14838—78

Наименование детали	Наименование материала	Нормативно-технический документ
	Полистирол эмульсионный марки ПСЭ-2 и блочный марки ПСМ	ГОСТ 20282—74
	Полиэтилен низкого давления	ГОСТ 16338—77
Подвеска, ось	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения диаметром 0,8—1,6 мм	ГОСТ 3282—74
	Сталь углеродистая обыкновенного качества	ГОСТ 380—71
Пружина	Проволока стальная углеродистая пружинная диаметром 0,7—1,0 мм	ГОСТ 9389—75
	Лента холоднокатаная из инструментальной и пружинной стали толщиной 0,3—0,5 мм	ГОСТ 2283—79
Ролики	Полиэтилен высокого давления	ГОСТ 16337—77Е

Допускается для изготовления зажимов применять другие материалы, по качественным показателям не уступающие материалам, указанным в табл. 2.

2.3. Пружина должна обеспечивать удерживающую способность зажима величиной не менее 5 ньютонов.

2.4. Щечки зажимов должны перемещаться без перекосов и заеданий.

2.5. Кольца зажимов должны иметь правильную круглую форму.

Отклонение от плоскостности и отклонение от круглости должны соответствовать 16 степени точности по ГОСТ 24643—81 (СТ СЭВ 636—77).

2.6. Зазор в стыке кольца не должен быть более 0,5 мм для колец диаметром от 12 до 25 мм и более 1,0 мм для колец диаметром от 30 до 50 мм.

2.7. Допускается металлические кольца изготавливать сварными. Место сварки должно быть зачищено заподлицо.

2.8. Поверхности металлических деталей не должны иметь острых кромок, заусенцев, трещин, раковин, царапин и следов коррозии.

Шероховатость поверхности не должна быть более $Ra = 2{,}5$ мкм и $Rz = 40$ мкм по ГОСТ 2789—73.

2.9. Металлические детали зажимов должны иметь покрытие никелевое Н6, многослойное Н6Х, Н6бХ, кадмиевое Кд6, цинковое Ц6.б.хр. бесцветное или окисное по ГОСТ 9.073—77.

Допускается на детали зажима: пружина, ось и подвеска нанесение покрытия Н3 по ГОСТ 9.303—84.

2.10. Технические требования к покрытиям по ГОСТ 9.301—78.

2.11. Пластмассовые детали зажимов не должны иметь трещин, инородных включений в количестве более, допустимых по нормативно-технической документации на материал, из которого они изготовлены, и других дефектов, ухудшающих внешний вид.

Не допускается выступание или углубление литника и грат по месту разъема формы более 0,2 мм.

Следы зачистки грата браковочным признаком не являются.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Зажимы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего стандарта, рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

3.2. Зажимы должны предъявляться к приемке партиями.

Партией считается количество зажимов одного типоразмера, сдаваемых одновременно и оформленных одним документом.

3.3. Для проверки соответствия зажимов требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.4. При приемо-сдаточных испытаниях от партии зажимов методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73 (СТ СЭВ 1934—79) осуществляется простая выборка изделий для контроля.

3.5. План контроля зажимов по п.п. 1.1.—1.4., 2.1., 2.2., 2.4., 2.5., 2.6., 2.7., 2.10., 2.11. в соответствии с ГОСТ 18242—72 (СТ СЭВ 548—77, СТ СЭВ 1673—79), двухступенчатый, нормальный, уровень контроля П, приемочный уровень дефектности 1,5% (табл. 3, табл. 4).

3.6. Объем выборки, отобранной для первой ступени плана контроля, приемочное и браковочное числа устанавливаются в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число Ac	Браковочное число Re
От 501 до 1200	50	1	4
От 1201 до 3200	80	2	5
От 3201 до 10000	125	3	7
От 10001 до 35000	200	5	9

По результатам контроля выборки на первой ступени партия зажимов принимается, если число дефектных единиц меньше или равно приемочному числу (Ac) и бракуется, если число дефектных единиц равно или больше браковочного числа (Re).

3.7. Если число дефектных единиц, обнаруженное в выборке на первой ступени контроля, больше приемочного числа (Ac) и меньше браковочного числа (Re), то необходимо перейти к контролю на второй ступени в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число Ac	Браковочное число Re
От 501 до 1200	50	4	5
От 1201 до 3200	80	6	7
От 3201 до 10000	125	8	9
От 10001 до 35000	200	12	13

По результатам контроля выборки на второй ступени партия зажимов принимается, если общее число дефектных единиц, обнаруженных на первой и второй ступенях плана контроля, меньше или равно приемочному числу (Ac) для второй ступени контроля и бракуется, если общее число дефектных единиц, обнаруженных на первой и второй ступенях плана контроля, равно или больше браковочного числа (Re) для второй ступени плана контроля.

3.8. План контроля зажимов по п.п. 2.3., 2.8., 2.9. в соответствии с ГОСТ 18242—72 (СТ СЭВ 548—77, СТ СЭВ 1673—79), одноступенчатый, нормальный, уровень контроля специальный S3, приемочный уровень дефектности 4,0% (табл. 5).

3.9. Объем выборки для одноступенчатого контроля, приемочное и браковочное числа устанавливаются в соответствии с табл. 5.

Таблица 5

Объем партии	Объем выборки	Приемочное число Ac	Браковочное число Re
От 501 до 1200	13	1	2
От 1201 до 3200	13	1	2
От 3201 до 10000	20	2	3
От 10001 до 35000	20	2	3

3.10. По результатам контроля выборки партия зажимов принимается, если число дефектных единиц меньше или равно приемочному числу (Ac) для данного плана контроля и бракуется, если число дефектных единиц равно или больше браковочного числа (Re) для данного плана контроля.

3.11. Периодические испытания должны проводиться два раза в год на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

Для периодических испытаний отбирают методом случайной выборки 10 зажимов из различных партий, прошедших приемо-сдаточные испытания.

3.12. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены протоколом по форме согласно ГОСТ 15.001—73.

3.13. В случае неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, выпуск зажимов приостанавливается до выявления и устранения причин брака и получения положительных результатов вновь проведенных испытаний.

3.14. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия качества зажимов требованиям настоящего стандарта.

Для контрольной проверки от партии отбирается 1% зажимов но не менее 10 штук.

3.15. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, производится повторная проверка удвоенного количества зажимов отобранных из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка внешнего вида зажимов по п.п. 2.7., 2.8., 2.9,. 2.11. должна производиться визуальным осмотром.

4.2. Проверка размеров, а также проверка по п.п. 2.5., 2.11. должна производиться штангенциркулем по ГОСТ 166—80 или *шаблонами*.

4.3. Удерживающая способность зажимов (п. 2.3.) должна проверяться путем приложения вертикальной нагрузки величиной 5 ньютонов к полосе хлопчатобумажной ткани шириной 20—30 мм, закрепленной в зажиме. При этом смещение ткани не допускается.

4.4. Проверка плавности раскрытия зажимов (п. 2.4.) должна производиться опробованием вручную.

4.5. Зазор в стыке кольца (п. 2.6.) должен проверяться щупом по ГОСТ 882—75 или шаблоном.

4.6. Проверка шероховатости (п. 2.8.) должна производиться сравнением с эталоном шероховатости по ГОСТ 9378—75 или профилемером по ГОСТ 19299—73, ГОСТ 19300—73.

4.7. Контроль защитно-декоративного покрытия (п.п. 2.9., 2.10.) должен производиться по ГОСТ 9.302—79.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На щечке зажима методом штамповки или литья должна быть четко нанесена маркировка с указанием:

товарного знака предприятия-изготовителя;

цены.

Допускается на зажимах, поставляемых по кооперации или в комплекте с карнизами, маркировку не наносить.

5.2. Зажимы одного типоразмера должны упаковываться по 50, 100, 200, 300, 400, 500 штук в картонные коробки по ГОСТ 12301—81.

5.3. Коробки с зажимами по 50, 100, 200 штук должны быть оклеены лентой из бумаги по ГОСТ 10459—72, а коробки с зажимами по 300, 400, 500 штук должны быть обвязаны шпагатом по ГОСТ 17308—71 или шпагатом бумажным по ТУ 17 РСФСР 40—4989—85.

На месте стыка ленты или на узел шпагата должна быть наклеена этикетка с указанием:

товарного знака;

наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;

условного обозначения изделия;

количества изделий в упаковке;

артикула;

цены;

даты выпуска (месяц, год);

штампа технического контроля;

номера упаковщика.

Допускается коробки с зажимами, предварительно оклеенные лентой из бумаги или перевязанные шпагатом, укладывать по 5 штук и перевязывать шпагатом по ГОСТ 17308—71.

5.4. При иногородних перевозках коробки с зажимами должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76 или ГОСТ 10350—81.

5.5. Деревянные ящики должны быть выложены внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75.

5.6. Для изделий, поставляемых по кооперации или в комплекте с карнизами, допускается по согласованию с потребителем применение других видов упаковки и тары, обеспечивающих сохранность зажимов.

5.7. Масса брутто ящика не должна превышать 30 кг.

5.8. В каждый ящик должен быть вложен сопроводительный документ с указанием данных, перечисленных в п. 5.3. настоящего стандарта и общего количества зажимов.

5.9. Маркировка транспортной тары должна производиться по ГОСТ 14192—77.

5.10. Упаковка зажимов при транспортировании их в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы должна производиться по ГОСТ 15846—79.

5.11. Транспортирование зажимов должно производиться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Допускается транспортирование зажимов в контейнерах без упаковки в ящики.

5.12. Условия транспортирования упакованных зажимов — по группе условий хранения 4 ГОСТ 15150—69.

5.13. Хранение упакованных зажимов — по группе условий хранения 2 ГОСТ 15150—69.

5.14. Хранение зажимов в одном помещении с веществами, вызывающими коррозию металла, не допускается.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие зажимов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования.

Гарантийный срок хранения зажимов 18 месяцев с момента изготовления.

Подп. к печ. 15.12.86 г. Заказ 1705
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,75 печ. л. Тираж 2200 Цена 7 коп
Типография Госплана РСФСР

ОКП 969 2321
ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Группа М54

РСТ РСФСР 143—85 «Зажимы шторные. Технические условия»

Постановлением Госплана РСФСР от 7 февраля 1989 г. № 7

Срок введения установлен с 01.04.89 г.

П. 5.2 дополнить новым абзацем:

«Допускается по согласованию с потребителем упаковывать зажимы одного типоразмера по 50, 100, 200, 300 штук в бумагу по ГОСТ 6290—74, ГОСТ 9569—79, ТУ 13—7308001—759—88, пакеты из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—73 с последующей обвязкой шпагатом по действующей документации».

Подписано к печати 14.04.89 г. Заказ 823
Формат бумаги 60×90¹/₁₆ Объем 0,125 печ. л. Тираж 1000 Цена 2 коп.
Типография Госплана РСФСР

gost.e-ecolog.ru