РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

# ШКАФЫ КАНЦЕЛЯРСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ.

## Общие технические требования

РСТ РСФСР 328—89

*Издание официальное*

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

Группа Т 77

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

# ШКАФЫ КАНЦЕЛЯРСКИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ. Общие технические требования ОКП 96 9311 0101

# РСТ РСФСР 328—89

**Срок действия с 01.04.90 г.
до 01.04.95 г.**

***Несоблюдение стандарта преследуется по закону***

Настоящий стандарт распространяется на шкафы канцелярские металлические (в дальнейшем именуемые шкафы), предназначенные для хранения документов и ценностей.

## 1. ТИПЫ

1.1. Шкафы металлические изготавливаются трех типов:

1 тип — шкаф металлический несгораемый (с термоизоляционной прокладкой) ШМН;

2 тип — шкаф металлический комбинированный двухсекционный (верх — несгораемый, низ — обычный) — ШМК;

3 тип — шкаф металлический обычный (без термоизоляционной прокладки) — ШМО.

Пример условного обозначения металлического шкафа обычного (без термоизоляционной прокладки) двухдверного с тремя прокладками — 2ШМО-3 РСТ РСФСР 328—89.

*Издание официальное* *Перепечатка воспрещена*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Металлические шкафы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технических описаний образца, по рабочим чертежам и образцам-эталонам (фотографии), утвержденным в установленном порядке по ГОСТ 15.009—86.

2.2. Характеристики, требование к сырью, материалам и комплектующим изделиям.

2.2.1. Металлические шкафы должны изготавливаться из материалов, обеспечивающих требования настоящего стандарта и действующей нормативно-технической документации.

Допускается изготовление металлических шкафов из отходов металла, не ухудшающих качества, надежности и долговечности изделий.

2.2.2. Поверхности деталей шкафов должны быть чистыми, гладкими, без вмятин, острых кромок и заусенцев.

2.2.3. Неплоскостность наружных поверхностей шкафов, за исключением дна и задней стенки, не должна быть более 2 мм на длине 1000 мм.

Неплоскостность поверхностей дна, задней стенки, полок, перегородок не должна быть более 4,0 мм на длине 1000 мм.

2.2.4. Сварные швы должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264—80. В местах сварки не должно быть непроваров, наплывов, прожогов и трещин.

На поверхности шкафов не допускается брызги металла.

2.2.5. Соединения деталей и узлов шкафов должны обеспечивать прочность и надежность всей конструкции.

2.2.6. Крепежные изделия должны соответствовать требованиям действующей нормативно-технической документации.

2.2.7. Полости между наружными и внутренними стенками шкафов типа ШМН и ШМК должны быть заполнены негорючим изоляционным материалом с теплопроводимостью не более 0,15 ккал/м. час. град. и температурой плавления не ниже 700°С.

Огнестойкий изоляционный материал, засыпанный в междустенное пространство, должен быть плотно утрамбован и не иметь пустот.

2.2.8. Шкафы с термоизоляционной прокладкой должны обеспечивать сохранность хранящихся в них документов в условиях высоких температур (700—800°С) в течение одного часа.

2.2.9. Шкафы могут изготавливаться с роликами, предусмотренными для перемещения шкафов, на ножках или без них.

2.2.10. Ролики должны вращаться без заеданий и не иметь перекосов.

2.2.11. Шкафы должны устойчиво без качания стоять на ровной горизонтальной поверхности.

2.2.12. Отклонение от плоскостности лицевой поверхности шкафа и закрытой двери не должно быть более $\pm$1,0 мм. Зазор в проеме при закрытой двери не должен быть более 2,0 мм на сторону.

2.2.13. Двери шкафов должны открываться и закрываться плавно, без заеданий.

2.2.14. Установка и размещение ручек, замков и другой арматуры должны обеспечивать удобство пользования.

2.2.15. Ручки шкафов должны плавно поворачиваться и обеспечивать свободную работу механизмов задвижек. Допускается изготовление приварных ручек для шкафов типа ШМО.

2.2.16. Механизмы замков должны работать легко и плавно, обеспечивая при этом надежную фиксацию ригелей в крайних положениях.

2.2.17. Комплектность ключей в шкафах всех исполнений должна быть:

для наружной двери — два ключа:

для внутреннего отделения — один ключ.

Замки шкафов по секретности должны быть индивидуальными.

2.2.18. Требования к замкам должны быть оговорены в действующей нормативно-технической или конструкторско-технологической документации на замки, утвержденной в установленном порядке.

2.2.19. Наружные и внутренние поверхности шкафов должны покрываться эмалевыми красками по ГОСТ 6465—76, ГОСТ 6631—74, ГОСТ 5971—78, ГОСТ 64—77, ГОСТ 5406—84.

Для шкафов с термоизоляционной прокладкой для покрытия внутренней поверхности применять эмали кремнийорганического соединения.

Допускается по согласованию с потребителем применение других видов лакокрасочного покрытия по действующей нормативно-технической документации.

2.2.20. Окрашенные поверхности должны быть ровными без подтеков, пятен, пузырей и посторонних включений. Сцепление лакокрасочного покрытия и металла должно быть прочным. Отслаивание и шелушение краски не допускаются.

2.2.21. Лакокрасочные покрытия по внешнему виду поверхностей передних стенок, дверей должны соответствовать III классу, для остальных поверхностей — IV классу по ГОСТ 9.032—74 по условиям эксплуатации группе С по ГОСТ 9.104—79.

2.2.22. Ручки, ключи и замочные шторки должны иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.306—85, технические требования должны соответствовать ГОСТ 9.301—86.

Допускается по согласованию с потребителем применять лакокрасочные покрытия.

2.3. Маркировка.

2.3.1. На каждом шкафу над дверкой или на ней должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12971—67 с указанием:

— наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения (город или условный адрес);

— товарного знака;

— наименования изделия;

— типа шкафа;

— обозначения настоящего стандарта;

— розничной цены.

Допускается наносить маркировку методом штамповки на передней плоскости шкафа над дверкой или штампелеванием, или окраской по трафарету несмываемой краской на задней стенке изделия.

2.3.2. На каждом шкафу внутри или на наружной поверхности должен быть нанесен несмываемой краской штамп технического контроля.

2.3.3. Каждая партия шкафов сопровождается документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта с указанием данных п. 2.3.1 с добавлением количества шкафов, номера контролера и даты изготовления.

2.4. Упаковка.

2.4.1. Детали шкафа с защитно-декоративным покрытием должны быть покрыты маслом консервированными НГ2-203 по ГОСТ 12328—77.

2.4.2. Двери шкафов должны быть закрыты на замок. Один ключ из комплекта должен быть прикреплен к пломбиркам проволокой по ГОСТ 3282—74 диаметром от 1,0 до 2,0 мм. Остальные ключи должны быть завернуты в бумагу по ГОСТ 9569—79, перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—88 и вложены внутрь шкафа.

Допускаются по согласованию с потребителем другие методы крепления ключей, обеспечивающие сохранность их при транспортировании.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Шкафы к приемке предъявляются партиями. Партией считается количество шкафов одного типа и оформленные одним сопроводительным документом. В каждой партии замки шкафов типа ШМО должны иметь не менее 10 различных секретов, шкафов типа ШМН и ШМК 200 секретов.

3.2. Для проверки качества шкафов металлических и их соответствия требованиям настоящего стандарта должны проводиться следующие виды испытаний:

— приемо-сдаточные;

— периодические;

— типовые.

Результаты периодических и типовых испытаний должны быть оформлены протоколами по ГОСТ 15.001—73.

3.3. Приемо-сдаточным испытаниям следует подвергать:

— каждый шкаф на соответствие требованиям п.п. 2.2.2, 2.2.4. 2.2.13, 2.2.15, 2.2.16, 2.2.17, 2.2.20, 2.2.21.

— не менее 2 штук отобранных из предъявленной партии на соответствие требованиям п.п. 2.2.3, 2.2.10, 2.2.11, 2.2.12, 2.2.22.

3.4. Периодические испытания металлических шкафов на соответствие всем требованиям настоящего стандарта должны производиться не реже одного раза в три года, не менее, чем на трех шкафах из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

3.5. Типовые испытания шкафов должны проводиться на соответствие всем требованиям настоящего стандарта при изменении конструкции, технологии изготовления или замене материалов.

Количество шкафов, подвергаемых типовым испытаниям должно быть не менее трех штук.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных, периодических и типовых испытаний хотя бы по одному из показателей стандарта, проводят повторную проверку удвоенного количества шкафов, взятых из той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки вся партия бракуется.

3.7. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества поступивших шкафов на соответствие их требованиям настоящего стандарта.

Для контрольной проверки от партии отбирают 3% шкафов, но не менее 3 штук.

3.8. В случае неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, проводят повторную проверку удвоенного количества шкафов, взятых из той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки вся партия бракуется.

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Габаритные размеры шкафов проверяются с помощью универсальных измерительных инструментов по ГОСТ 7502—80, ГОСТ 427—75.

4.2. Проверка п.п. 2.2.2, 2.2.17, 2.2.21, 2.2.22 проводится визуально, путем сравнения с утвержденным образцом-эталоном (фотографии)

3.4. Проверка п. 2 .2.3 проводится измерением максимальной стрелой прогиба по диагонали деталей шкафа с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026—75.

4.4. Качество сварных швов проверяется внешним осмотром по ГОСТ 3242—79.

4.5. Испытания шкафов с термоизоляционной прокладкой на способность обеспечивать сохранность хранящихся в них документов должно проводиться в условиях, соответствующих условиям стандартного пожара (открытого очага).

Шкафы при испытании должны находиться в центре очага. Продолжительность нахождения их под действием высоких температур (700—800 °С) не должна быть менее одного часа.

Температуру очага в течение испытания следует постоянно увеличивать, начиная от температуры окружающей среды до 800 °С включительно. Температура очага должна измеряться с помощью термометров по ГОСТ 6616—74 или пирометров по ГОСТ 8335—81.

Бумаги, находящиеся в шкафу, после испытания должны быть пригодными к прочтению и реставрации.

4.6. Проверка п.п. 2.2.10, 2.2.11, 2.2.13 должна проводиться на ровной поверхности опробованием.

4.7. Проверка п. 2.2.12 должна проводиться с помощью штангенциркуля по ГОСТ 166—80 и щупа по ГОСТ 882—75.

4.8. Проверку п.п. 2.2.15, 2.2.16 следует проводить пятикратным открыванием и закрыванием дверей и десятикратным поворотом ключа в обоих направлениях

4.9. Испытание лакокрасочного покрытия должно производиться методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140—78.

4.10. Проверка толщины защитно-декоративного покрытия, прочности сцепления покрытия и основного металла должна производиться по ГОСТ 9.302—79.

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование шкафов производится любым видом крытого транспорта с предохранением от атмосферных осадков и механических повреждений в соответствии с «Правилами перевозки грузов», действующими на данном виде транспорта.

5.2. Шкафы должны храниться в сухих помещениях или под навесом. Помещение должно быть свободным от химических веществ, вызывающих коррозию и порчу изделий.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие шкафов требованиям настоящего стандарта.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 24 месяца со дня продажи шкафов потребителю.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН** Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ: **А. В. Родионова**

**Н. В. Бабешина**

2. **ВНЕСЕН** Министерством местной промышленности РСФСР

**Сорокин Б. В.**

3. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОСПЛАНА РСФСР** от 07.07.89 г. № 35.

4. **ЗАРЕГИСТРИРОВАН** Российским республиканским управлением Госстандарта за № 328—89 от 10.08.89.

5. Срок первой проверки 1994 год
периодичность проверки 5 лет.

6. Взамен РСТ РСФСР 328—78.

gost.e-ecolog.ru

Подписано к печати 12.10.89 г. Заказ 1621
Формат бумаги 60×90 1/16 Объем 0,5 печ. л. Тираж 500 Цена 9 коп

Типография Госплана РСФСР