МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МЕБЕЛЬ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 8—2000

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 684.4:658.6:006.354 Группа К25

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

МЕБЕЛЬ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ

Общие технические условия

ГОСТ 26756—85*

Furniture for trade enterprises.
General specifications

ОКП 56 2400

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1985 г. № 4392 срок введения установлен

с 01.01.88

Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на изделия мебели (далее — изделия) для предприятий торговли, предназначенные для оснащения всех типов магазинов (торговых залов и подсобных помещений) и залов товарных образцов оптовых баз.

Перечень изделий, на которые распространяется стандарт, указан в приложении 1.

Стандарт не распространяется на книготорговую мебель.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Изделия должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технической документации и соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

Изделия должны изготовляться в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150—69.

1.2. Функциональные размеры изделий должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и ГОСТ 18310.1—85, ГОСТ 18310.2—85, ГОСТ 18310.3—85, ГОСТ 18310.4—85.

Функциональные размеры изделий, не установленные соответствующими стандартами, должны быть указаны в технической документации на эти изделия.

1.3. Конструкция изделий должна обеспечивать: унификацию и взаимозаменяемость элементов, возможность монтажа и демонтажа без применения специальных инструментов, применение вспомогательных элементов (зеркал, рекламных щитов и др.), регулировку по высоте.

Допускается изготовление отдельно стоящих изделий без регулировки по высоте.

1.1—1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4. Для изготовления изделий должны применять материалы, полуфабрикаты и комплектующие изделия по нормативно-технической документации со следующими ограничениями:

древесно-стружечные плиты марок П-1 и П-2 по ГОСТ 10632—89.

Допускается применение других древесно-стружечных плит по качеству не ниже указанных, если это предусмотрено в технической документации на изделие;

фанеру по ГОСТ 3916.1—96, ГОСТ 3916.2—96, кроме фанеры марки ФБА.

Не допускается применять:

клеевые материалы, которые вызывают изменение цвета поверхности с защитно-декоративным покрытием;

детали из древесно-стружечных плит с необлицованными или не имеющими защитно-декоративных или защитных покрытий поверхностями, кроме невидимых поверхностей в сопрягаемых соединениях, отверстий в местах установки фурнитуры, а также кромок щитов, остающихся неприкрытыми при установке накладной задней стенки или в «четверть».

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Издание (март 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1988 г. (ИУС 12—88)*

1.5. Синтетические и другие материалы, используемые для изготовления изделий мебели, непосредственно контактирующие с пищевыми продуктами, должны быть разрешены к применению Министерством здравоохранения СССР или соответствующими органами здравоохранения союзных республик.

1.6. Влажность деталей из массовой древесины должна быть (8±2) %. Влажность деталей из древесных материалов должна соответствовать указанной в нормативно-технической документации на эти материалы.

1.7. Прочность клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов строганого, лущеного шпона, бумажно-слоистого кромочного пластика должна соответствовать нормам, установленным ГОСТ 16371—93.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. На поверхностях деталей мебели не допускаются пороки древесины, превышающие нормы ограничений, установленные ГОСТ 16371—93.

Виды поверхностей изделий мебели и их характеристики указаны в приложении 2.

1.9. В деталях мебели, не подлежащих последующему облицовыванию, изготовленных из фанеры, качество фанеры должно быть не ниже сорта В/ВВ для лицевых поверхностей и не ниже сорта ВВ/С для невидимых, внутренних видимых и подлежащих обивке поверхностей.

1.10. На лицевых поверхностях, облицованных декоративным облицовочным материалом (пленкой, пластиком и др.), заделки не допускаются.

1.11. В полках и доньях ящиков, изготовленных из фанеры толщиной менее 6 мм, направление волокон древесины наружных слоев должно быть перпендикулярно боковым стенкам изделия.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. При облицовывании деталей волокна древесины облицовки должны быть расположены под углом 45—90° по отношению к волокнам древесины основы.

Допускается совпадение направления волокон древесины облицовки и древесины брусковых деталей или волокон черновой облицовки, если отношение ширины детали к толщине не более 3:1, а царг столов и передних стенок ящиков — не более 5:1.

1.13. Декоративный облицовочный материал (пленка, пластик и др.) для лицевых поверхностей, как отдельных изделий, так и изделий, блокируемых по длине и высоте, должен быть подобран по рисунку и цвету.

1.14. В изделиях, облицованных декоративным бумажно-слоистым пластиком, на невидимых поверхностях допускается стыковка облицовки из нескольких полос.

1.15. На видимой поверхности мебели не допускаются следующие дефекты по ГОСТ 20400—80: расхождения полос облицовки, нахлестки, отслоения, пузыри под облицовкой, клеевые пятна; прошлифовка, потертость и загрязнение поверхности, вырывы, вмятины, царапины, трещины, пятна, потеки клея, заусенцы и морщины.

1.16. Видимые поверхности изделий из древесины и древесных материалов должны иметь защитные или защитно-декоративные покрытия, соответствующие нормативно-технической документации на эти покрытия.

Допускается отсутствие защитно-декоративных покрытий на наружных поверхностях боковых стенок ящиков и внутренних поверхностях ящиков.

1.15, 1.16. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.17 Поверхности деталей из металла должны иметь защитные или защитно-декоративные покрытия, кроме деталей, изготовленных из специальных сплавов, например, нержавеющей стали, алюминия.

1.17.1. Металлические покрытия на деталях из металла должны соответствовать ГОСТ 9.301—86, ГОСТ 9.303—84.

1.17.2. Лакокрасочные покрытия на деталях из металла должны соответствовать классу У по ГОСТ 9.032—74 для группы условий эксплуатации УХЛ-4 по ГОСТ 9.104—79.

Поверхности, невидимые при эксплуатации, допускается грунтовать.

1.17.1, 1.17.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.18. Облицовочные материалы и защитно-декоративные покрытия для рабочих поверхностей изделий должны быть выбраны с учетом условий эксплуатации по группе УХЛ-4 ГОСТ 15150—69.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.19. Детали, получаемые методом изгиба из листового материала, не должны иметь трещин и складок.

1.20. Металлические детали, получаемые методом штамповки, а также механически обработанные поверхности деталей из металла, не должны иметь задиров, вмятин, запилов, зарубов и других дефектов, ухудшающих внешний вид изделия. Острые кромки деталей должны быть притуплены и не иметь заусенцев.

1.21. Сварные соединения деталей из металла должны соответствовать требованиям ГОСТ 5264—80, ГОСТ 14776—79, ГОСТ 15878—79, ГОСТ 14771—76. Швы видимых сварных соединений должны быть плотно и ровно наплавлены, не должны иметь трещин, воронок, непроваров, пористостей, наплывов, прожогов. Места сварки должны быть зачищены от шлака и брызг металла.

1.22. Резьбовые соединения должны соответствовать ГОСТ 16093—81 с полями допусков для болтов — 8g, для гаек — Н8.

1.23. Параметр шероховатости видимых при эксплуатации поверхностей деталей из древесины и древесных материалов *Rm*, для которых не предусмотрены защитно-декоративные покрытия (например, боковые поверхности выдвижных ящиков), а также невидимых поверхностей, с которыми в процессе эксплуатации изделий соприкасаются человек и предметы, должен быть не более 63 мкм, остальных невидимых поверхностей — не более 200 мкм по ГОСТ 7016—82.

Допускается определение шероховатости поверхности по параметру *Rm* max.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.24. Собранное изделие должно стоять на горизонтальной поверхности устойчиво.

1.25. Накладные задние стенки не должны выходить за наружные пласти боковых и верхних горизонтальных щитов изделий.

1.26. Детали и элементы сборно-разборных изделий должны изготовляться с точностью, обеспечивающей сборку и разборку изделий без дополнительной подгонки.

1.27. Не допускается крепление петель, кроме рояльных, к неупроченным кромкам щитов из древесно-стружечной плиты.

1.28. Предельные отклонения от габаритных размеров единичных изделий мебели, а также блокируемых по длине и высоте, не должны превышать указанных в табл. 1.

1.29. Покоробленность щитовых деталей (в том числе рамочных конструкций) на 1000 мм длины диагонали не должна превышать 3 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.30. Вкладные и накладные элементы (например, донья ящиков, зеркала и др.) должны быть закреплены неподвижно.

Таблица 1*

мм

Габаритный размер	Предельное отклонение
До 2000 включ.	±4,00
Св. 2000 до 3150	±5,00
» 3150 » 5000	±8,00
» 5000 » 8000	±12,00

Трансформируемые, выдвижные и раздвижные элементы изделий должны иметь свободный ход без заеданий и перекосов.

1.31. Замки должны быть прочно и неподвижно закреплены и установлены так, чтобы было обеспечено их легкое отпирание и запирание.

1.32. Двери изделий без замков, за исключением раздвижных, должны иметь устройства, предотвращающие их самооткрывание.

1.33. Изделия из стекла должны соответствовать требованиям ГОСТ 6799—80. Стеклянные детали изделий должны изготовляться из стекла по ГОСТ 111—90.

Толщина деталей из стекла устанавливается в технической документации на изделие. При этом толщина полок должна быть не менее 4 мм.

Кромки деталей из стекла должны быть шлифованными.

В раздвижных стеклянных дверках при отсутствии ручек должна быть пальцевая выточка, форма и размеры которой должны быть установлены в технической документации на изделие.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

---

* Табл. 2. **(Исключена, Изм. № 1).**

1.34. Зеркала, применяемые в изделиях, должны соответствовать требованиям ГОСТ 17716—91.

Кромки зеркал, остающиеся неприкрытыми при установке их в изделие, должны быть шлифованными.

1.35. Тележки должны быть снабжены поворотными колесами, требования к которым должны соответствовать нормативно-технической документации.

1.36. Технические требования к подъемно-поворотным стульям для кассира и банкеткам для примерки обуви должны соответствовать ГОСТ 19917—93.

1.37. Горизонтальные несущие элементы горок, прилавков, витрин, столов, подиумов, стендов, стеллажей и других изделий должны выдерживать нагрузку, даН из 1 м^2 площади:

150 — из металла;

100 — из древесины и древесных материалов;

30 — из стекла.

Прогиб горизонтальных несущих элементов под действием нагрузки не должен превышать на метр длины, мм:

6 — изготовленных из металла, древесины и древесных материалов;

4 — изготовленных из стекла.

Допускаемое отклонение от вертикали стоек в горках не должно превышать при высотах в мм: 1200 — 15 мм; 1400 — 20 мм; 1600, 1800 — 25 мм; 2000, 2200 — 30 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.38. Полка под установку кассового аппарата должна выдерживать нагрузку 40 даН.

1.39. Штанги вешал должны выдерживать нагрузку 50 даН на 1 м длины.

Прогиб штанг под действием нагрузки не должен превышать 10 мм на 1 м длины.

1.40. Грузоподъемность тележек для покупок в зависимости от их вместимости должна соответствовать указанной в табл. 3.

Таблица 3

Вместимость, м^3	Грузоподъемность, кг
0,035	35
0,05	50
0,07	70
0,1	100

Грузоподъемность тележек для выкладки, транспортирования и продажи из них товара должна соответствовать следующему ряду: 35, 50, 70, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400 кг.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.40.1. Тележка должна обеспечивать:

прочность при статических и динамических нагрузках;

устойчивость при угле наклона 5° к горизонтальной плоскости;

удобство в управлении и маневренность.

1.40.2. Усилие передвижения тележек в загруженном состоянии не должно превышать 15 даН.

1.41. Жесткость и прочность крепления дверей с вертикальной осью вращения должна соответствовать ГОСТ 16371—93.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Мебель для предприятий торговли должна быть безопасна при монтаже, эксплуатации, ремонте, транспортировании и хранении.

2.2. Безопасность мебели для предприятий торговли должна обеспечиваться: выбором принципов действия, конструктивных схем, безопасных элементов конструкции и т. п.; применением в конструкции средств механизации; выполнением эргономических требований; включением требований безопасности в техническую документацию по монтажу, эксплуатации, ремонту, транспортированию и хранению.

Раздел 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Изделия предъявляются к приемке партиями.

Партией считается количество изделий одного наименования, оформленное одним документом.

3.2. Для проверки изделия на соответствие требованиям настоящего стандарта проводятся приемосдаточные, периодические и типовые испытания. Контролируемые параметры приведены в табл. 4.

Таблица 4

Контролируемый параметр	Вид испытания			Номер пункта стандарта, устанавливающий	
	приемо-сдаточные	периодические	типовые	технические требования	методы контроля
Функциональные размеры	—	—	+	1.2	4.1
Применяемые материалы*	—	—	—	1.4	4.2
				1.5	4.2
Влажность деталей*	—	—	—	1.6	4.3
Прочность приклеивания облицовочных материалов*	—	—	—	1.7	4.4
Внешний вид	+	—	—	1.8	4.5
	+	—	—	1.9	4.5
	+	—	—	1.10	4.5
	+	—	—	1.11	4.5
	+	—	—	1.13	4.5
	+	—	—	1.14	4.5
	+	—	—	1.15	4.5
	+	—	—	1.16	4.5
	+	—	—	1.17	4.5
	+	—	—	1.17.1	4.6
	+	—	—	1.17.2	4.5
	+	—	—	1.18	4.5
	+	—	—	1.19	4.5
	+	—	—	1.20	4.5
	+	—	—	1.21	4.7
Требования к качеству резьбовых соединений	+	—	—	1.22	4.9
Шероховатость поверхности деталей из древесины и древесных материалов	+	—	—	1.23	4.12
Требование к направлению волокон древесины облицовки*	—	—	—	1.12	4.8
Качество сборки	+	—	—	1.24	4.10
	+	—	—	1.25	4.9
Возможность сборки и разборки изделий без дополнительной подгонки	+	—	—	1.26	4.9
Упрочение кромки щитов из древесно-стружечных плит*	—	—	—	1.27	4.8
Габаритные размеры	+	—	—	1.28	4.1
Покоробленность щитовых деталей*	—	—	—	1.29	4.13
Требования к вкладным, накладным и трансформируемым элементам	+	—	—	1.30	4.9; 4.11
	+	—	—	1.31	4.9; 4.11
	+	—	—	1.32	4.9
Требования к стеклоизделиям и зеркалам	+	—	—	1.33	4.5
	+	—	—	1.34	4.5
Требования к установке колес тележек	+	—	—	1.35	4.9
Требования к подъемно-поворотным стульям и банкеткам	В соответствии с ГОСТ 19917—93				
Прогиб горизонтальных несущих элементов и отклонения от вертикали стоек горок	—	+	+	1.37	4.15.1

Продолжение

Контролируемый параметр	Вид испытания			Номер пункта стандарта, устанавливающий	
	приемо-сдаточные	периодические	типовые	технические требования	методы контроля
Прочность горок, прилавков, столов, подиумов, стендов, стеллажей	—	+	+	1.37	4.15.2; 4.15.4
Прочность полки под установку кассового аппарата	—	+	+	1.38	4.15.3; 4.15.4
Прогиб штанги вешал для одежды	—	+	+	1.39	4.15.1
Прочность, устойчивость, маневренность и усилие передвижения тележек	—	+	+	1.40	4.16
Жесткость и прочность крепления дверей с вертикальной осью вращения	—	+	+	1.41	4.17

* Параметры проверяются в процессе изготовления деталей.

Примечания:

1. Знак «+» означает, что данный параметр контролируется, знак «—» — не контролируется.
2. При типовых испытаниях, кроме параметров, означенных знаком «+», могут быть проверены и другие параметры таблицы, на которые оказывают влияние изменения, вносимые в конструкцию, применяемые материалы или технологические процессы изготовления изделия.

Термины и определения видов испытаний — по ГОСТ 16504—81.

3.2.1. При приемосдаточных испытаниях:

внешний вид (кроме п. 1.13), качество стеклоизделий и зеркал проверяют на каждом изделии предъявленной партии.

Подбор облицовочного материала по рисунку и цвету для лицевых поверхностей, шероховатость поверхности, не имеющей защитно-декоративных покрытий, качество резьбовых соединений, сборки, возможность сборки и разборки без дополнительной подгонки, габаритные размеры, требования к вкладным, накладным и трансформируемым элементам, а также к установке колес тележек проверяют на 5 % изделий от партии, но не менее 2 шт. и не более 10 шт., отобранных методом случайного отбора.

Если окажется хотя бы одно изделие, не соответствующее требованиям настоящего стандарта, проводят повторную проверку удвоенного количества изделий, взятых от той же партии по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Если в результате повторной проверки окажется хотя бы одно изделие, не соответствующее требованиям настоящего стандарта, партию считают не соответствующей требованиям стандарта.

3.2.2. Периодическим испытаниям должны подвергаться изделия, прошедшие приемосдаточные испытания.

Периодические испытания изделий, проводят по пп. 4.14, 4.15, 4.16 настоящего стандарта по ГОСТ 19195—89 и другой нормативно-технической документации.

Для испытаний от партии отбирают методом случайного отбора образцы изделий в количестве, указанном в табл. 5.

Таблица 5

Наименование изделий	Количество изделий в партии, шт.	
	до 400 включ.	св. 400
Прилавки, столы, стенды, подиумы, стеллажи	2	3
Горки	3	3
Кабины кассовые	1	1
Вешала	2	3
Тележки	2	3

Периодические испытания проводятся не реже одного раза в два года.

При получении неудовлетворительных результатов повторяют испытание.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний приемку изделий на предприятиях прекращают до устранения причин дефектов и получения положительных результатов испытаний.

Протоколы периодических испытаний должны быть предъявлены организации-потребителю по ее требованию.

3.2.3. Типовые испытания проводят по пп. 4.14, 4.15, 4.16 настоящего стандарта, по ГОСТ 19195—89 и другой нормативно-технической документации.

Протоколы типовых испытаний изделий мебели должны быть предъявлены организации-потребителю по ее требованию.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры изделия проверяют универсальными измерительными инструментами, предельными калибрами, шаблонами.

4.2. Применение материалов в производстве изделий проверяют по технической документации на изделия.

4.3. Влажность древесины определяют по ГОСТ 16588—91, древесно-стружечных плит по ГОСТ 10634—88, древесно-волокнистых плит по ГОСТ 19592—80, фанеры, столярных плит, шпона по ГОСТ 9621—72.

4.4. Прочность клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов определяют по ГОСТ 15867—79.

4.5. Внешний вид, требования к стеклоизделиям и зеркалам контролируют осмотром изделия без применения приборов и сравнением с образцами-эталонами.

4.6. Проверку качества металлических покрытий проводят в соответствии с ГОСТ 9.302—88.

4.7. Проверку качества сварных соединений проводят в соответствии с ГОСТ 3242—79.

4.8. Направление волокон древесины облицовки и наличие упрочения кромок щитов из древесно-стружечной плиты контролируют визуально.

4.9. Качество резьбовых соединений, сборки, возможность сборки и разборки изделий без дополнительной подгонки, требования к вкладным, накладным и трансформируемым элементам, к установке колес тележек проверяют контрольной сборкой.

4.10. Проверку изделий на устойчивость проводят путем их установки на ровную горизонтальную поверхность.

4.11. Проверку работы подвижных элементов и запорных устройств проводят вручную без дополнительных приспособлений.

4.12. Шероховатость поверхностей деталей из древесины и древесных материалов определяют по ГОСТ 15612—85 со следующими дополнениями:

для определения шероховатости на деталях площадью до 0,5 $м^2$ проводят пять измерений, на деталях площадью свыше 0,5 $м^2$ — десять измерений.

Допускается в соответствии с ГОСТ 15612—85 определять шероховатость сравнением с образцовыми деталями (эталонами).

4.13. Покоробленность щитовых деталей определяют измерением максимальной стрелы прогиба деталей по двум ее диагоналям при помощи щупа по ТУ 2—034—225—87 металлической линейки по ГОСТ 8026—92, длина которой больше длины диагонали детали.

Допускается применять другие инструменты и устройства, обеспечивающие точность измерения до 0,1 мм.

4.14. Проверку подъемно-поворотных стульев для кассира и банкеток для примерки обуви проводят в соответствии с ГОСТ 19917—93.

4.15. Испытания изделий мебели с горизонтальными несущими элементами и штангой проводят следующим образом:

4.15.1. Величину прогиба полок и штанг измеряют в центре межосевого расстояния, величину отклонения стоек горок от вертикали измеряют по верхней кромке стойки под действием испытательной нагрузки через 1 ч после ее приложения.

Перед испытанием образцы подвергают внешнему осмотру. Ослабленные крепежные соединения затягивают. Испытательную нагрузку равномерно распределяют по площади (длине) элемента.

4.15.2. Величину испытательной нагрузки в даН на один элемент (полку, штангу) вычисляют по формулам:

$$Q = q_F \cdot F$$ — для полок; $$Q = q_L \cdot L$$ — для штанг,

где q_F — удельная нагрузка на полку, даН/м^2, по п. 1.37;

q_L — удельная нагрузка на штангу, даН/м, по п. 1.39;

F — площадь полки, м^2;

L — длина штанги, м.

Линейные размеры измеряют с погрешностью ±1 мм, прогиб, отклонение стоек горок от вертикали — ±0,1 мм.

Результат вычисления площади элементов округляют с точностью до третьего десятичного знака.

Погрешность измерения нагрузки ±0,5 даН. Результат округляют с точностью до первого десятичного знака.

Полку под установку кассового аппарата испытывают под действием нагрузки на площади 0,35 м^2, величина которой указана в п. 1.38.

4.15.3. Для проверки прочности элементов испытательную нагрузку увеличивают на 25 % и выдерживают изделия под действием нагрузки 6 ч. После снятия нагрузки изделия подвергают внешнему осмотру.

4.15.4. Изделия считают выдержавшими испытания, если в результате их прогиб горизонтальных несущих элементов, штанги вешал и отклонение стоек горок от вертикали соответствует нормам, установленным в пп. 1.37, 1.38 настоящего стандарта, а изделия не имеют разрушений и пригодны к эксплуатации.

4.15.1—4.15.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.16. Испытание на прочность, устойчивость и маневренность тележек следует проводить следующим образом:

изделие загружают статической равномерно распределенной нагрузкой, превышающей грузоподъемность, указанную в табл. 3, на 30 %, и выдерживают его в течение 3 ч. Затем изделие с нагрузкой по величине, равной грузоподъемности, передвигают по горизонтальной поверхности с 4 поворотами и 2 торможениями на расстоянии 20 м с наездом на плоскость с углом наклона 5° к горизонтальной поверхности.

Усилие передвижения замеряют динамометром по ГОСТ 13837—79 с погрешностью ±1 даН.

Изделие считают выдержавшим испытание на устойчивость, прочность и маневренность, если во время испытаний изделие не опрокинулось, после испытаний узлы его не разрушены и не деформированы, изделие осталось работоспособным и удобным в управлении. При этом усилие передвижения не должно превышать величины, указанной в п. 1.40.2 настоящего стандарта.

4.17. Жесткость и прочность крепления дверей с вертикальной осью вращения определяют по ГОСТ 19195—89.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждое изделие должно иметь маркировку, которая наносится на прочно приклеиваемый к изделию бумажный ярлык типографским способом.

Допускается наносить маркировку несмываемой краской штемпелеванием.

Маркировка должна быть четкой и содержать:

наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;

наименование изделия и его условное обозначение;

дату выпуска (год, месяц);

обозначение настоящего стандарта;

штамп ОТК.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.1.1. Маркировку наносят на поверхность изделия, невидимую при эксплуатации.

5.2. Маркировка элементов сборно-разборных изделий, транспортируемых в разобранном виде, должна наноситься на упаковку и соответствовать требованиям п. 5.1 с указанием их количества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. Изделия в разобранном виде должны сопровождаться каталогом или инструкцией по эксплуатации, схемой монтажа и перечнем комплектующих элементов, если они не включены в каталог.

5.4. Изделия должны транспортироваться в упакованном виде всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, а также в контейнерах, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на каждом виде транспорта.

5.5. При междугородних перевозках изделия должны быть упакованы в транспортную тару, изготовленную из гофрированного картона по ГОСТ 7376—89, деревянных обрешеток по ГОСТ 12082—82, синтетических пленочных материалов.

Влажность древесины тары для упаковывания изделий не должна превышать 22 %.

При перевозке изделий в крытых вагонах они должны быть упакованы в деревянные обрешетки по ГОСТ 12082—82.

При перевозках автотранспортом на расстояние до 300 км изделия в собранном виде по согласованию с потребителем допускается не упаковывать при условии сохранности их от повреждений, загрязнений и атмосферных осадков.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.6. При перевозке изделий с перегрузкой на водный транспорт, в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы изделия упаковывают и транспортируют в соответствии с требованиями ГОСТ 15846—79.

5.7. По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании.

5.8. Вся съемная фурнитура и крепежные изделия должны быть упакованы в пакет или коробку, обеспечивающие ее сохранность, уложены в один из ящиков или прикреплены к одной из деталей изделия.

5.9. Двери и ящики изделий для предохранения их от открывания и выдвижения при транспортировании должны быть закреплены средствами, исключающими повреждения изделий.

5.10. Упаковывание, транспортирование и хранение стеклоизделий и зеркал должны соответствовать ГОСТ 6799—80 и ГОСТ 17716—91.

5.11. На упаковку деталей из стекла должна быть нанесена транспортная маркировка и манипуляционные знаки, имеющие значение: «Хрупкое. Осторожно», «Верх», «Беречь от влаги» по ГОСТ 14192—96.

5.12. При перевозке изделий в прямом железнодорожном сообщении повагонными отправками допускается наносить основные и дополнительные надписи не на всех грузовых местах, но не менее чем на четырех.

5.13. Упакованные изделия следует транспортировать и хранить в положении, указанном предупредительными надписями по ГОСТ 14192—96.

5.14. Изделия следует хранить в крытых помещениях при температуре не ниже минус 15 °С и относительной влажности воздуха от 45 до 70 % в условиях, исключающих их повреждения и загрязнения.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, эксплуатации и сборки (мебели, поставляемой в разобранном виде).

6.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий — 24 мес. Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня получения изделия потребителем.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ
изделий мебели для предприятий торговли, на которые распространяется ГОСТ 26756—85

Пристенная горка, островная горка, секция замкнутой зоны внутри торгового зала, прилавок, стол, витрина, стенд, вешало для одежды, кабина для примерки одежды, кассовая кабина, стул подъемно-поворотный, банкетка, подставка для примерки обуви, подставка для продажи велосипедов, подиум, шкаф, стеллаж, корзина для покупок, тележка для покупок, товарная тележка, транспортные поддоны, предназначенные для перемещения товаров, изделия, предназначенные для выкладки и демонстрации товаров, изделия для информации покупателя и др.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ВИДЫ ПОВЕРХНОСТЕЙ ИЗДЕЛИЙ МЕБЕЛИ



Вид поверхности	Характеристика
1. Видимые поверхности	Наружные и внутренние поверхности, видимые при эксплуатации
1.1. Лицевые поверхности	Наружные поверхности изделий мебели, видимые при нормальной эксплуатации, в том числе в трансформированном положении изделия
1.1.1. Фасадные поверхности	Передние наружные вертикальные поверхности изделий корпусной мебели, например: наружные поверхности дверей, передних стенок наружных ящиков, декоративных брусков
1.1.2. Рабочие поверхности	Поверхности изделий мебели, предназначенные для выполнения каких-либо работ, например: верхняя пласть крышки стола, прилавка, кассовой кабины, подиума
1.1.3. Прочие лицевые поверхности	Лицевые поверхности, которые не являются фасадными и (или) рабочими поверхностями, например: наружные поверхности боковых стенок; наружные горизонтальные поверхности, расположенные на высоте до 1700 мм; поверхности открытых ниш (боковых и задних стенок, перегородок, полок горизонтальных щитов); внутренние поверхности отделений за стеклянными дверьми в шкафах, витринах, горках; пласти дверей, обращенные внутрь; поверхности царг и цокольных коробок; наружные видимые кромки боковых стенок, полок, горизонтальных щитов, дверей, передних стенок наружных выдвижных ящиков, наружные видимые поверхности подзеркальных щитов зеркал
1.2. Внутренние видимые поверхности	Внутренние поверхности изделий мебели, видимые при эксплуатации (кроме внутренних поверхностей, отнесенных к прочим лицевым), например: поверхности отделений за дверьми, в том числе кромки боковых стенок, перегородок, горизонтальных щитов, полок, ящиков; наружные поверхности боковых стенок и внутренние поверхности ящиков; кромки дверей, обращенные друг к другу.
2. Невидимые поверхности	Наружные и внутренние поверхности изделий мебели, невидимые при эксплуатации
2.1. Наружные невидимые поверхности	Наружные поверхности изделий мебели, невидимые при эксплуатации, например: наружные поверхности задних стенок изделий, размещаемых у стены; поверхности, обращенные к потолку, расположенные на высоте более 1700 мм; поверхности, обращенные к полу, расположенные на высоте не более 850 мм; соприкасающиеся поверхности секций, блокируемых по длине и высоте; обратные поверхности крышек столов, прилавков, подиумов
2.2. Внутренние невидимые поверхности	Внутренние поверхности изделий мебели, невидимые при эксплуатации, например: внутренние поверхности отделений шкафа, подшкафника, прилавка за выдвижными ящиками; наружные поверхности задних стенок и доньев ящиков; внутренние стороны царг
3. Поверхности, с которыми в процессе эксплуатации мебели соприкасаются человек и предметы	Видимые и невидимые поверхности изделий мебели, с которыми в процессе эксплуатации изделий могут соприкасаться человек и (или) предметы, например: поверхности отделений (емкостей) для хранения предметов; нижние кромки царг или нижние пласти подъящичных рам (щитов) столов, прилавков, кассовых кабин, расположенные над коленями человека при эксплуатации изделий мебели

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Н.Л. Шнайдер*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 28.03.2001. Подписано в печать 17.04.2001. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,27. Тираж 000 экз. С 773. Зак. 439.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru