ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ КНИГОТОРГОВОЕ ДЛЯ СКЛАДСКИХ ПОМЕЩЕНИЙ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23508—79

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. В. Меркулова, А. П. Бровкин

ВНЕСЕН Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли.

Начальник Технического управления **В. П. Филиппов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 февраля 1979 г. № 784

Редактор *Т. В. Смыка*

Технический редактор *О. Н. Никитина*

Корректор *В С Черная*

Сдано в наб 19 03 79 Подп в печ 21 04 79 0,5 п л 0,34 уч изд л Тир 40000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов Москва Д-557 Новопресненский пер
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер, 6 Зак 351

УДК 655.421.002.5:006.354 Группа Г78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ КНИГОТОРГОВОЕ ДЛЯ СКЛАДСКИХ ПОМЕЩЕНИЙ

Общие технические условия

Bookselling equipment for storage compartments. General specifications.

ГОСТ 23508—79

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 февраля 1979 г. № 784 срок действия установлен

с 01.01. 1980 г.
до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на оборудование (стеллажи, столы, поддоны, картотечные секции и др.), предназначенное для организации работ в складских помещениях книжных магазинов, хранения печатных изданий и сопутствующих товаров.

Художественное решение оборудования, дополнительные требования к нему, размеры, конструкция, применяемые материалы, фурнитура должны соответствовать нормативно-технической документации на изделия оборудования.

Изделия оборудования должны соответствовать образцам, выполненным изготовителями в соответствии с утвержденной нормативно-технической документацией, согласованным с местными органами Госкомиздатов союзных республик (потребителями) и утвержденным в установленном порядке.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Высота одностороннего и двустороннего оборудования (см. ГОСТ 23190—78) должна быть 2000 и 2200 мм при отсутствии средств механизации в помещении.

Оборудование, предназначенное для хранения книжной продукции, допускается на всю высоту помещения при наличии средств механизации (штабелеров-укладчиков).

1.2. Функциональные зоны оборудования (см. ГОСТ 23190—78) должны быть расположены не ниже 200 мм от уровня пола.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

©Издательство стандартов, 1979

1.3. Размеры ячеек стеллажей в мм, предназначенных для хранения книжной продукции в пачках, не должны быть менее:

высота — 300,

длина — 415,

глубина — 300.

Высота ячеек стеллажей, предназначенных для хранения грампластинок, должна быть не менее 460 мм.

1.4. Ширина (глубина) полок стеллажей, предназначенных для хранения книжной продукции россыпью, не должна превышать 270 мм.

Ширина (глубина) полок стеллажей, предназначенных для хранения книг высокохудожественных изданий россыпью и сопутствующих товаров, не должна превышать 370 мм.

1.5. Шаг перемещения регулируемых полок должен быть 50; 75; 100 мм.

1.6. Высота ниш в поддонах, предусмотренных для захватов механизмами подъема, должна быть 270 мм.

1.7. Высота рабочей поверхности стола товароведа должна быть 750 мм.

Высота рабочей поверхности столов, предназначенных для приема, контроля, комплектовки и упаковки книжной продукции и сопутствующих товаров, должна быть 800—950 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Оборудование должно изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по нормативно-технической документации.

2.2. Основные сборочные единицы изделий оборудования (каркасы, полки и т. п.) должны изготовляться из стали по ГОСТ 380—71, ГОСТ 1050—74 и алюминиевых сплавов марки АД31 по ГОСТ 4784—74.

Сортамент и вид проката выбирают в зависимости от художественных решений и конструкции оборудования.

Допускается применение алюминиевых сплавов марок АД33 и АВ по ГОСТ 4784—74.

2.3. Сборочные единицы изделий оборудования (столешница, разделительные стенки, картотечные ящики и т. п.) должны изготовляться из:

пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 8486—66;

древесностружечной плиты по ГОСТ 10632—77;

клееной фанеры по ГОСТ 3916—69.

2.4. Декоративное облицовывание оборудования производят строганым шпоном по ГОСТ 2977—77, декоративным бумажно-слоистым пластиком с рисунком, имитирующим текстуру древе-

сины по ГОСТ 9590—76, или другими облицовочными материалами по нормативно-технической документации.

Допускается применение декоративного бумажно-слоистого однотонного пластика светлых тонов.

2.5. Влажность деталей из древесины и древесных материалов должна быть 8±2% (влажность древесины определяют по ГОСТ 16588—71, древесностружечных плит — по ГОСТ 10634—73, фанеры и шпона — по ГОСТ 9621—72).

2.6. Для изготовления оборудования должны применяться синтетические материалы, разрешенные Министерством здравоохранения СССР или соответствующими органами здравоохранения союзных республик.

2.7. При облицовывании деталей из древесины шпоном 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, для царг столов и передних стенок ящиков — не более 5 : 1.

2.8. Применяемый клей не должен вызывать изменение цвета поверхности с защитно-декоративным покрытием.

2.9. Предельные отклонения от номинальных размеров оборудования, изготовляемого из металла и пластмасс, должны соответствовать требованиям 12—14 квалитета по СТ СЭВ 144—75.

2.10. Предельные отклонения от номинальных размеров оборудования, изготовленного из древесины и древесных материалов, должны соответствовать требованиям ГОСТ 6449—76.

2.11. Сварные швы должны быть ровными, плотными и зачищены от шлака и брызг. Прожоги, трещины, наплывы, непроваренные места и шлаковые включения не допускаются.

2.12. Шероховатость поверхностей деталей, изготовляемых из древесины и древесных материалов, должна соответствовать требованиям ГОСТ 7016—75.

2.13. Металлические поверхности оборудования должны иметь защитное или защитно-декоративное покрытие в соответствии с ГОСТ 9.032—74.

2.14. Поверхности деталей, изготовленных из древесины и древесных материалов без декоративной облицовки, должны иметь защитное лакокрасочное покрытие.

2.15. Собранное оборудование должно стоять на горизонтальной плоскости устойчиво и не иметь перекосов.

В оборудовании высотой более 2000 мм должно быть предусмотрено крепление к стенам и между собой, обеспечивающее устойчивость оборудования и предохраняющее его от опрокидывания.

2.16. Оборудование, поставляемое потребителю в разобранном виде, должно быть изготовлено с точностью, обеспечивающей

сборку и разборку без дополнительной подгонки.

2.17. Полки оборудования должны выдерживать нагрузку не менее $0{,}118 \cdot 10^4$ Н/м^2 (0,012 кгс/см^2).

Наибольший прогиб под допускаемой нагрузкой не должен превышать 4 мм на 1000 мм длины полки.

2.18. Ящики столов и картотечных секций должны иметь свободный ход по направляющим без заеданий и перекосов.

2.19. Замки должны быть неподвижно и прочно закреплены на деталях столов и установлены так, чтобы было обеспечено их легкое отпирание и запирание.

2.20. Крепежные детали, выходящие на лицевые поверхности, а также полки и детали ящиков оборудования, с которыми соприкасаются человек и предметы в процессе эксплуатации, не должны иметь заусенцев и острых кромок.

2.21. Оборудование, поставляемое в разобранном виде, должно быть в комплекте в соответствии с нормативно-технической документацией.

2.22. Средний срок службы не должен быть менее:

поддонов, столов — 10 лет,

одностороннего и двустороннего оборудования — 7 лет.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Оборудование принимают партиями.

3.2. Партией считают количество изделий оборудования одного наименования, оформленное одним документом.

Размер партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.3. Для проверки качества оборудования от партии отбирают:

100% изделий на соответствие пп. 2.8; 2.11; 2.13—2.15; 2.18—2.21;

3%, но не менее 3 шт. изделий на соответствие пп. 1.1—1.7.

3.4. При поставке изделий оборудования в разобранном виде следует производить контрольную сборку изделий в количестве 5% от партии размером до 100 шт. и 3% от партии размером свыше 100 шт.

3.5. Результаты проверки распространяются на всю партию.

3.6. Для проверки соответствия изделий оборудования требованиям настоящего стандарта изготовитель должен проводить периодические и типовые испытания.

3.7. Периодические испытания оборудования должны проводиться в сроки, установленные Госкомиздатом СССР, но не реже одного раза в 5 лет.

Испытания изделий оборудования проводят на образцах, отобранных методом случайного отбора в количестве 4 шт. от партии.

3.8. Если хотя бы одно изделие оборудования окажется не

соответствующим требованиям настоящего стандарта, проводят повторную проверку удвоенного количества образцов по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3.9. Типовые испытания оборудования должны проводиться на соответствие требованиям настоящего стандарта при постановке на производство, изменении конструкции, технологии изготовления или замене материала.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний осмотр оборудования производят без применения увеличительных приборов.

4.2. Размеры оборудования проверяют универсальными измерительными инструментами с ценой деления, равной 1 мм.

Габаритные размеры оборудования измеряют с погрешностью не более 1 мм.

4 3. Прочность лакокрасочных покрытий оборудования определяют в соответствии с нормативно-технической документацией.

4.4. Деформируемость полок определяют измерением прогиба полки от длительного воздействия распределенной статической нагрузки по нормативно-технической документации.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждое изделие оборудования должно иметь маркировку в виде штампа, нанесенного несмываемой краской, или прочно приклеенной бумажной этикетки, изготовленной типографским способом.

Маркировка должна быть четкой и содержать:

наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес) или товарный знак;

наименование изделия;

дату выпуска (месяц, год);

обозначение настоящего стандарта;

штамп ОТК.

При маркировке бумажной этикеткой на изделие оборудования дополнительно наносят несмываемой краской наименование или товарный знак предприятия-изготовителя.

Маркировка на изделиях должна быть расположена на поверхностях, не видимых при нормальной эксплуатации.

5 2. Сборочные единицы изделий оборудования, поставляемого в разобранном виде, должны иметь обозначения для сборки, кото-

рые должны быть расположены на поверхностях, не видимых при нормальной эксплуатации изделий оборудования.

5.3. Оборудование, поставляемое в разобранном виде, должно сопровождаться инструкцией по сборке и комплектовочной ведомостью сборочных единиц.

5.4. Крепежные изделия должны быть упакованы в коробку или пакет и прикреплены к одной из сборочных единиц оборудования.

5 5. Перед упаковкой столов и картотечных секций дверки и ящики должны быть заперты на замок или предохранены от открывания или выдвижения.

5.6. Оборудование должно перевозиться всеми видами крытых транспортных средств.

В пределах одного населенного пункта допускается перевозка оборудования открытыми транспортными средствами при условии предохранения его от повреждений, загрязнений и атмосферных осадков.

В местах соприкосновения изделий друг с другом, с кузовом транспортных средств, увязочными материалами и тарой должны быть мягкие прокладки, предохраняющие оборудование от повреждений.

При междугородних перевозках оборудование должно быть упаковано в оберточную бумагу и тару жесткой конструкции.

По договоренности изготовителя с потребителем допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность оборудования при перевозке.

5 7. Влажность древесины тары для упаковки оборудования не должна превышать 22%.

5.8. На упаковку оборудования должна быть нанесена транспортная маркировка и предупредительные знаки по ГОСТ 14192—77.

5.9. Оборудование должно храниться в крытых отапливаемых помещениях при температуре не ниже 10°С и влажности не выше 80%.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6 1. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества оборудования требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации оборудования устанавливается 12 месяцев с момента ввода его в эксплуатацию.

Изменение № 1 ГОСТ 23508—79 Оборудование книготорговое для складских помещений. Общие технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.03.84 № 729 срок введения установлен

с 01.01.85

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 56 0000.

Наименование стандарта. Заменить слово: **«оборудование»** на **«мебель»**; «equipment» на «furniture».

Заменить группу: **Г78** на **К25.**

По всему тексту стандарта заменить слово: «оборудозание» на «мебель».

Пункт 1.5. Заменить значение: 75 мм на 70 мм.

(Продолжение см. стр. 112)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23508—79)

Пункт 1.7. Заменить значение: 800—950 мм на 800—980 мм.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Мебель должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 2 4. Заменить ссылку: ГОСТ 2977—77 на ГОСТ 2977—82.

Пункт 2 5. Заменить ссылки: ГОСТ 16588—71 на ГОСТ 16588—79, ГОСТ 10634—73 на ГОСТ 10634—78.

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ГОСТ 6449—76 на ГОСТ 6449.1 82 — ГОСТ 6449 5-82

Пункт 2.12. Заменить ссылку: ГОСТ 7016—75 на ГОСТ 7016—82.

(ИУС № 6 1984 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 23508—79 Мебель книготорговая для складских помещений Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.03.89 № 511

Дата введения 01.01.90

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 8486—66 на ГОСТ 8486—86.

(Продолжение см. с. 254)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23508—79)

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Предельные отклонения от номинальных размеров деталей и сборочных единиц мебели, изготовленных из металла и пластмасс должны соответствовать ГОСТ 25347—82».

3.9. Исключить слова: «постановке на производство».

Пункт 5.5. Заменить слово: «упаковкой» на «упаковыванием».

(ИУС № 6 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru