

Внес. утв. Н 1 ИЧС 6-89г

Изд. 1, 2
23190-78



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ КНИГОТОРГОВОЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23190-78

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. П. Бровкин, Л. В. Меркулова

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 стандартов Совета Министров СССР от 27 июня 1978 г. № 1694

Редактор Т. В. Смыка

Технический редактор О. Н. Никитина

Корректор Г. В. Бобкова

Сдано в наб. 14.07.78 Подп. в печ. 07.08.78 0,75 п. л. 0,68 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 943

ОБОРУДОВАНИЕ КНИГОТОРГОВОЕ**Общие технические условия**

Bookselling equipment. General requirements

ГОСТ**23190—78**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 27 июня 1978 г. № 1694 срок действия установлен**

с 01.01. 1980 г.

продлен до 01.01. 1983 г. *90г*

Несоблюдение стандарта преследуется по закону № 6-84г

Настоящий стандарт распространяется на оборудование (стеллажи, горки, витрины, столы, картотеки и др.), предназначенное для хранения, показа и продажи книг, изобразительной продукции и сопутствующих товаров в торговом зале, для организации рабочей зоны консультанта, узлов расчета и хранения личных вещей покупателей.

Стандарт не распространяется на оборудование книжных баз, электоров, библиотек, ассортиментных кабинетов, выносное оборудование, предназначенное для уличной торговли и оборудование, изготавливаемое по специальным заказам.

Художественное решение оборудования, дополнительные требования к нему, размеры, конструкция, комплектующие изделия, применяемые материалы, виды, категории и классы покрытий, фурнитура должны соответствовать нормативно-технической документации на изделия оборудования.

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

1. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры и конструкция оборудования должны обеспечивать возможность выполнения различных сочетаний комплексов оборудования, входящих в технологический цикл «покупатель—

продавец» в зависимости от строительных модулей и параметров помещений.

1.2. Высота одностороннего и двустороннего оборудования (см. справочное приложение) для магазинов самообслуживания должна быть:

с подвесными информационными указателями — 1400, 1500, 1600, 1800 мм;

с указателями, устанавливаемыми на оборудовании, — 1600, 1700, 1800, 2000 мм.

Высота оборудования, устанавливаемого у стен, допускается:

с подвесными информационными указателями — 2000, 2200 мм;

с указателями, устанавливаемыми на оборудовании, — 2200 мм.

1.3. Высота оборудования для магазинов, торгующих через прилавок по образцам и с открытой выкладкой, должна быть: одностороннего без информационного указателя, устанавливаемого у стен, — 2000, 2200 мм;

одностороннего с информационным указателем, устанавливаемого у стен, — 2200, 2400, 2600 мм;

одностороннего и двустороннего с информационным указателем и без него, устанавливаемого в центре зала, — 1400, 1500, 1600, 1800 мм.

1.4. Высота горизонтальных поверхностей изделий оборудования, предназначенного для показа продукции, для организации рабочих мест продавца-консультанта, а также высота рабочей поверхности столов для отделов предварительных заказов, библиографических отделов и зон отдыха покупателей должна быть от 700 до 950 мм.

1.5. Длина секции одностороннего и двустороннего оборудования (расстояние между осями опорных стоек) должна быть 900, 1000, 1100 мм.

1.6. Функциональные зоны оборудования (см. справочное приложение) от уровня пола должны быть расположены на расстоянии 250, 300—1800 мм.

Функциональные зоны оборудования, устанавливаемого у стен, допускается располагать над уровнем пола не выше 2200 мм.

1.7. Функциональные рабочие зоны оборудования, предназначенного для организации зоны отдыха покупателей, отделов предварительных заказов и библиографических отделов, должны быть расположены от уровня пола на высоте в мм:

для сидения 420—450

для выкладки информационных материалов 550—600.

1.8. Ширина (глубина) полок для выкладки книг корешком в один ряд не должна превышать 270 мм.

Ширина полок для выкладки в один ряд книг высокохудожественных изданий и сопутствующих товаров не должна превышать 350 мм.

1.9. Расстояние между нерегулируемыми полками должно быть не менее 280 мм.

Расстояние между нерегулируемыми полками, предназначенными для показа и хранения книг высокохудожественных изданий по искусству, альбомов и подарочных изданий, должно быть не менее 430 мм.

1.10. Шаг перфорации регулируемых полок должен быть 50, 75, 100 мм.

1.11. Глубина шкафов для хранения книг в пачках и россыпью должна быть, мм, не менее:

в один ряд — 250

в два ряда — 450.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Форма, отделка и конструкция оборудования должны способствовать созданию целостного комплекса торгового зала в соответствии с эргономическими требованиями и требованиями технической эстетики.

2.3. Конструктивные металлические элементы оборудования должны изготавляться из стали по ГОСТ 380—71 и 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.

2.4. Конструктивные неметаллические элементы оборудования должны изготавляться из:

пилематериалов хвойных пород по ГОСТ 8486—66;

пилематериалов твердых лиственных пород по ГОСТ 2695—71;

столярной плиты по ГОСТ 13715—68;

древесностружечной плиты марки П-2Т групп А и Б по ГОСТ 10632—77;

древесноволокнистой твердой плиты по ГОСТ 4598—74;

древесноволокнистой твердой плиты с лакокрасочным покрытием типа А по ГОСТ 8904—76;

из фанеры с наружными слоями шпона не ниже сорта ВВ по ГОСТ 3916—69 и других материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий в соответствии с требованиями технической документации.

Не допускается применять в оборудовании:

детали из древесностружечных плит с поверхностями необлицованными или не имеющими защитно-декоративных или защит-

ных покрытий, кроме невидимых поверхностей в сопрягаемых соединениях, а также кромок щитов, остающихся неприкрытыми при установке накладной задней стенки или в «четверть»;

фанеру марки ФБА, если при изготовлении деталей фанера подвергается нагреву.

2.5. В оборудовании, где необходим показ, но ограничен доступ к продукции, а также для изготовления отдельных элементов информации следует применять стекло;

для вертикальных витрин с ограниченным доступом — по ГОСТ 111—78;

для горизонтальных витрин с ограниченным доступом, прилавков, для полок, предназначенных для декоративного показа высокожудоственных подарочных изданий — по ГОСТ 7380—77;

для деталей элементов информации, указателей, шрифтовых надписей — по ГОСТ 9784—75 и ГОСТ 15809—70.

Изделия из стекла для оборудования (полки, витрины, дверки и др.) должны соответствовать требованиям ГОСТ 6799—75. Кромки стекол должны быть шлифованными.

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

2.7. Декоративное облицовывание оборудования производят строганым шпоном по ГОСТ 2977—77, декоративным бумажно-слоистым пластиком с рисунком, имитирующим текстуру дерева, по ГОСТ 9590—76 или другими облицовочными материалами по нормативно-технической документации.

Рисунок и цвет декоративных облицовочных материалов должны соответствовать образцам, согласованным и утвержденным в установленном порядке.

2.8. 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, а для царг столов и передних стенок ящиков — не более 5:1.

2.9. Влажность деталей из древесины и древесных материалов должна быть $8 \pm 2\%$. Влажность древесины определяют по ГОСТ 16588—71, древесностружечных плит — по ГОСТ 10634—73, древесноволокнистых плит — по ГОСТ 19592—74, фанеры, столярных плит, шпона — по ГОСТ 9621—72.

2.10. Применяемый клей не должен вызывать изменения цвета поверхности с защитно-декоративным покрытием.

2.11. Нормы пороков древесины для поверхностей деталей оборудования, облицованных шпоном, и для поверхностей брусковых деталей не должны превышать указанных в ГОСТ 16371—77.

2.12. Предельные отклонения от номинальных размеров сопрягаемых деталей и сборочных единиц оборудования, изготавляемых из металла и пластмасс, должны соответствовать 7—12 квалитетам и несопрягаемые размеры 12—14 квалитетам по СТ СЭВ 144—75.

2.13. Предельные отклонения от номинальных размеров сопрягаемых деталей и сборочных единиц оборудования, изготавляемых из древесины и древесных материалов, и несопрягаемые размеры должны соответствовать ГОСТ 6449—76.

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

2.15. Шероховатость поверхностей деталей, изготавляемых из металла и пластмассы, — согласно ГОСТ 2789—73.

2.16. Параметр шероховатости Rz_{max} видимых при эксплуатации поверхностей деталей, изготавляемых из древесины и древесных материалов, для которых не предусмотрены защитные или защитно-декоративные покрытия, а также невидимых поверхностей, с которыми в процессе эксплуатации соприкасаются человек и предметы, не должен превышать 100 мкм, остальных невидимых поверхностей — 320 мкм по ГОСТ 7016—75.

2.17. Металлические поверхности оборудования должны иметь защитное или защитно-декоративное покрытие.

Покрытие должно соответствовать для внешних поверхностей IV классу, для внутренних — VII классу по ГОСТ 9.032—74 и группе Л по ГОСТ 9.009—73.

Поверхности, подлежащие покрытию, должны быть предварительно очищены от коррозии, загрязнений и обезжирены, а в процессе окраски и высыхания защищены от попадания влаги и пыли.

Покрытия металлические и неметаллические неорганические, а также поверхности под покрытие должны соответствовать требованиям ГОСТ 3002—70.

2.18. Видимые поверхности оборудования из древесины и древесных материалов должны иметь защитно-декоративные покрытия.

Допускается отсутствие таких покрытий на боковых поверхностях ящиков, полужащиков, если это предусмотрено в технической документации.

Заделочно-декоративные покрытия на поверхностях оборудования из древесины и древесных материалов должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации.

2.19. Собранное оборудование должно стоять на горизонтальной плоскости устойчиво и не иметь перекосов как без нагрузки, так и при рабочей нагрузке.

2.20. Оборудование, поставляемое потребителю в разобранном виде, должно быть изготовлено с точностью, обеспечивающей сборку и разборку без дополнительной подгонки.

2.21. Зазоры, не предусмотренные технической документацией на оборудование, в проемах для дверок и наружных ящиков с передними стенками, входящими в проем, не должны превышать 2,5 мм на сторону.

2.22. Полки оборудования должны выдерживать нагрузку не менее $0,118 \cdot 10^4$ Н/м² (0,012 кгс/см²).

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

2.23. Подвижные (трансформируемые, выдвижные и раздвижные) элементы оборудования должны иметь свободный ход без заеданий и перекосов.

2.24. Максимальное усилие выдвижения ящика не должно превышать 49 Н (5 кгс) при его полной загрузке.

2.25. Ручки, независимо от конструкции применяемого материала и способа их крепления, кроме врезных ручек и ручек из погонажных профилей с хвостовиком для крепления, должны выдерживать нагрузку на отрыв не менее 294 Н (30 кгс), на изгиб — не менее 147 Н (15 кгс).

2.26. В дверках и ящиках при сквозном креплении ручек выступающие части стержней должны быть закрыты.

2.27. Дверки оборудования без замков должны иметь устройства или петли, предотвращающие их самопроизвольное открывание.

2.28. Замки должны быть неподвижно иочно закреплены на деталях оборудования и установлены так, чтобы было обеспечено их легкое отпирание и запирание.

2.29. Крепежные детали, выходящие на лицевые поверхности, а также полки и детали ящиков оборудования, соприкасающиеся с предметами в процессе эксплуатации, не должны иметь заусенцев и острых кромок.

2.30. Средний срок службы не должен быть менее: оборудования, предназначенного для организации рабочего места продавца-консультанта и зоны отдыха, — 5 лет; одностороннего и двустороннего оборудования — 7 лет.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Готовое оборудование предъявляется к приемке партиями.

3.2. Партией считают количество изделий одного наименования, оформленное одним документом о качестве. Размер партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

3.3. Внешнему осмотру подвергают каждое изделие оборудования партии.

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 выше 100 шт.

Если хотя бы одно изделие оборудования окажется несоответствующим требованиям п. 2.20, то партию бракуют.

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

Термины и определения видов испытаний—по ГОСТ 16504—74.

3.6. Периодические испытания оборудования, предназначенного для библиографических отделов, зон отдыха, картотек, должны проводить один раз в 3 года, а прилавков, витрин, одностороннего, двустороннего и прочего оборудования — один раз в 4 года.

Испытания оборудования следует проводить на образцах, отобранных в количестве 4 шт. от партии размером до 100 шт. и 6 шт. от партии размером выше 100 шт. Испытания на соответствие пл. 2.9; 2.16; 2.22; 2.24 и 2.25 следует проводить на образцах, отобранных в количестве 2 шт. от партии размером до 100 шт. и 3 шт. от партии размером выше 100 шт.

3.7. Если хотя бы одно изделие оборудования окажется не соотвествующим требованиям настоящего стандарта, проводят повторную проверку удвоенного количества образцов по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

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

3.9. Результаты периодических и типовых испытаний должны быть оформлены протоколами, утвержденными в установленном порядке.

Протоколы периодических и типовых испытаний должны быть предъявлены потребителю по его требованию.

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, шаблонами, предельными калибрами.

Габаритные размеры готового оборудования измеряют с погрешностью не более 1 мм.

4.3. Шероховатость поверхностей деталей из металла определяют сравнением с образцом (эталоном), утвержденным в установленном порядке.

4.4. Шероховатость поверхностей деталей из древесины и древесных материалов определяют по ГОСТ 15612—70 со следующими дополнениями:

для определения шероховатости поверхности на деталях площадью до 0,5 м² проводят три измерения, на деталях площадью выше 0,5 м² — шесть измерений.

Допускается определять шероховатость сравнением с образцом (эталоном), утвержденным в установленном порядке.

4.5. Методы контроля металлических и неметаллических неорганических покрытий должны соответствовать требованиям ГОСТ 16875—71. Отбор образцов — по ГОСТ 3002—70.

Методы контроля лакокрасочных покрытий устанавливают в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

4.6. Блеск прозрачного лакового покрытия деталей из древесины и древесных материалов определяют по ГОСТ 16143—75 или сравнением с образцом (эталоном).

4.7. Усилие выдвижения ящиков определяют динамометром по ГОСТ 13837—68 в соответствии с нормативно-технической документацией.

4.8. Прочность крепления ручек определяют измерением деформаций после приложения к каждой ручке статических растягивающих и изгибающих нагрузок по нормативно-технической документации.

4.9. Деформируемость полок определяют изменением 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 несмыываемой краской или прочно приклееной бумажной этикетки, изготовленной типографским способом. Маркировка должна быть четкой и содержать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование изделия;
- дату выпуска (месяц, год);
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп ОТК.

При маркировке бумажной этикеткой на оборудование наносят несмыываемой краской наименование или товарный знак предприятия-изготовителя.

5.2. Сборочные единицы оборудования, поставляемого в разобранном виде, должны иметь обозначения для сборки.

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

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

5.4. 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 оборудования друг с другом, с кузовом транспортных средств, увязочными материалами и тарой должны быть мягкие прокладки, предохраняющие оборудование от повреждений.

При междугородных перевозках оборудование должно быть упаковано в оберточную бумагу, картон, упаковочную ткань, пленочные синтетические и другие материалы, обеспечивающие сохранность оборудования.

5.5. Оборудование, перевозимое с перегрузкой на другие виды транспорта, должно быть упаковано в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828—75 или двухслойную упаковочную бумагу и тару жесткой конструкции.

По договоренности предприятия-изготовителя с потребителем и транспортными организациями допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при перевозке.

5.6. Все съемные комплектующие и крепежные изделия должны быть упакованы в коробку или пакет и прикреплены к одной из сборочных единиц оборудования.

5.7. Перед упаковкой все подвижные элементы оборудования должны быть закреплены способом, не нарушающим целостность оборудования.

5.8. Упаковывание, транспортирование и хранение стекол и элементов информации оборудования, выполненных из стекла, должны соответствовать требованиям действующих стандартов на соответствующий вид стекла.

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

5.10. На упаковку оборудования, в том числе со стеклами, а также на тару для стекол и элементов информации должна быть нанесена транспортная маркировка и манипуляционные знаки, имеющие значения: «Осторожно, хрупкое», «Верх, не кантовать», «Боится сырости» по ГОСТ 14192—77.

5.11. Транспортирование и хранение упакованного оборудования должно производиться в положении, указанном предупредительными надписями.

5.12. Оборудование должно храниться в крытых помещениях при температуре не ниже 10°C.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества оборудования требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

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

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

ТЕРМИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В СТАНДАРТЕ

1. Одностороннее оборудование — оборудование, конструкцией которого предусматривается выкладка, показ и хранение продукции с одной стороны.

2. Двустороннее оборудование — оборудование, конструкцией которого предусматривается выкладка, показ и хранение продукции с двух сторон.

3. Функциональная зона оборудования — зона расположения товаров с учетом антропометрических данных для всех категорий покупателей и эргономических связей в системе «покупатель — оборудование».

Группа Г78

Изменение № 1 ГОСТ 23190—78 Оборудование книготорговое. 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 слова: «Оборудование книготорговое» на «Мебель книготорговая»;

«equipment» на «furniture».

Заменить группу: Г78 на К25.

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

Пункт 1.4. Заменить значение: 960 мм на 980 мм.

Пункт 1.10. Заменить значение: 715 мм на 70 мм.

(Продолжение см. стр. 119)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23190—78)

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

Пункт 2.4. Заменить ссылки: ГОСТ 13715—68 на ГОСТ 13715—78, ГОСТ 8904—76 на ГОСТ 8904—81.

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 6799—75 на ГОСТ 6799—80.

Пункт 2.7. Заменить ссылку: ГОСТ 2977—77 на ГОСТ 2977—82.

Пункт 2.9. Заменить ссылки: ГОСТ 16588—71 на ГОСТ 16588—79, ГОСТ 10634—73 на ГОСТ 10634—78, ГОСТ 19592—74 на ГОСТ 19592—80.

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ 6449—76 на ГОСТ 6449.1—82 — ГОСТ 6449.5—82.

Пункт 2.16. Заменить обозначение и ссылку: Rz_{\max} на Rm_{\max} , ГОСТ 7016—75 на ГОСТ 7016—82.

Пункт 2.17 Заменить слова и ссылки: «Л по ГОСТ 9.009—73» на «УХЛ-4 по ГОСТ 9.104—79», ГОСТ 3002—70 на ГОСТ 9.301—78.

Пункт 2.24. Заменить значение 49 Н (5 кгс) на 29 Н (3 кгс).

(Продолжение см. стр. 111)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23190—78)

Пункт 3.5. Заменить ссылку: ГОСТ 16504—74 на ГОСТ 16504—81.

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 15612—70 на ГОСТ 15612—78.

Пункт 4.5. Заменить ссылки: ГОСТ 16875—71 на ГОСТ 9.302—79, ГОСТ 3002—70 на ГОСТ 9.301—78.

(Продолжение см. стр. 112)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23190—78)

Пункт 4.6. Исключить слова: «по ГОСТ 16143—75 или».

Пункт 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 13837—68 на ГОСТ 13837—79.

(ИУС № 6 1984 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 23190—78 Мебель книготорговая. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.03.89 № 512

Дата введения 01.01.90

Пункт 2.4. Заменить ссылки: ГОСТ 8486—**66** на ГОСТ 8486—86, ГОСТ 2695—71 на ГОСТ 2695—83, ГОСТ 4598—74 на ГОСТ 4598—86;

последний абзац. Исключить слова: «если при изготовлении деталей фанера подвергается нагреву».

(Продолжение см. с. 254)

(Продолжение изменения к ГОСТ 23190-78)

Пункт 2.11. Заменить ссылку: ГОСТ 16371-77 на ГОСТ 16371-84.

Пункт 2.12 изложить в новой редакции: «2.12. Предельные отклонения от номинальных размеров деталей и сборочных единиц мебели, изготовленных из металла и пластмасс, должны соответствовать ГОСТ 25347-82».

Пункт 2.16. Заменить значения: 100 на 63, 320 на 200.

Пункт 2.17, 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 3002-70 на ГОСТ 9.301-86.

Пункт 3.8. Исключить слова «постановке на производство».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 15612-78 на ГОСТ 15612-85.

Пункт 5.7. Заменить слово: «упаковкой» на «упаковыванием».

(ИУС № 6 1989 г.)