

ХИСМ
КОНТРОЛЬНЫЙ
20

ГОСТ 23166-99

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БЛОКИ ОКОННЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

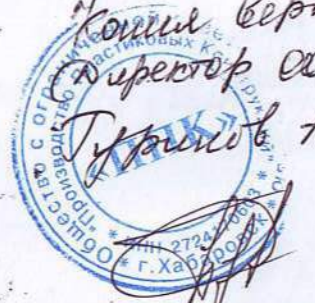


10.04.02

Актуализировано
ФБУ «Хабаровский ЦСМ»
Официальная копия
Дата 17.02.2014 г.
Подпись

Госстандарт-Россия
(РОС.ЕСТ.ИДЕНТИФ.)
БИБЛИОТЕКА

Копия вернее
Директор ООО ПТК
Дуракин А.Ф.



00-99

МЕЖГОСУДАРСТВЕННАЯ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ КОМИССИЯ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, ТЕХНИЧЕСКОМУ НОРМИРОВАНИЮ
И СЕРТИФИКАЦИИ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ (МНТКС)

Москва

ХИСМ
" 29 " ПОСТУПИЛО
05 2009
Подпись

1-01

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

БЛОКИ ОКОННЫЕ

Общие технические условия

WINDOWS

General specifications

Дата введения 2001-01-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на оконные и балконные дверные блоки (далее — оконные блоки или изделия) из древесины, пластмасс и металлических сплавов для зданий и сооружений различного назначения.

Стандарт не распространяется на светопрозрачные фасадные системы, зенитные фонари, а также на изделия специального назначения (противовзломные, пуленепробиваемые, противопожарные и др.).

Стандарт является основополагающим для комплекса стандартов на конкретные виды и конструкции оконных блоков, а также их комплектующие детали.

Требования настоящего стандарта являются обязательными (кроме оговоренных в тексте стандарта как рекомендуемые или справочные).

Стандарт может быть применен для сертификации изделий.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте приведены ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.303—84 ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору
ГОСТ 111—90 Стекло листовое. Технические условия

Издание официальное



Сервис
Директор ООО ИТК
Турингов А.Ф.

[Handwritten signature]

5.4.4 Оконные приборы и крепежные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 538, НД на конкретные виды приборов и иметь защитное или защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.303.

Оконные приборы должны отвечать следующим требованиям:
сопротивление статической нагрузке, действующей на запорные приборы и ручки, — не менее 500 Н;

сопротивление крутящему моменту сил, приложенных к ручке, — не менее 150 Н · м;

сопротивление нагрузке, приложенной к ограничителю угла открывания в режиме проветривания, — не менее 500 Н;

усилие, прикладываемое к створкам при их закрывании до требуемого сжатия уплотняющих прокладок, — не более 120 Н.

5.5 Уровень заводской готовности и комплектность

5.5.1 Оконные блоки должны иметь полную заводскую готовность: установленные запирающие приборы, стекла, стеклопакеты, уплотняющие прокладки и законченную отделку поверхности.

Допускается поставка оконных блоков неполной заводской готовности, при этом уровень готовности изделий устанавливают в договоре на их изготовление (поставку) по согласованию изготовителя с потребителем.

Примечание — За наименьший уровень готовности принимают изделия, поставляемые в собранном виде с различной степенью отделки, при этом комплектация изделий может не включать в себя детали остекления, уплотняющие прокладки и накладные оконные приборы. Оконные блоки сборно-разборной конструкции могут поставляться в брусках, комплектно.

5.5.2 В случае поставки изделий неполной заводской готовности ответственность за качество готовых изделий устанавливают в договорах на поставку.

5.5.3 Комплектация изделий при их поставке потребителю должна соответствовать требованиям, установленным в договоре.

В комплект поставки должны входить документ о качестве (паспорт) и инструкция по эксплуатации изделий.

Поставку сборно-разборных изделий сопровождают инструкцией по их сборке.

5.5.4 По согласованию изготовителя с потребителем в комплект поставки изделий могут входить противомоскитные сетки, жалюзи, ставни, наличники, подоконные доски и другие детали.

5.5.5 Выступающие за плоскость изделия части запирающих приборов допускается поставлять не смонтированными, а в комплекте с изделиями.

5.5.6 По требованию потребителя изготовитель представляет типовую инструкцию по монтажу изделий.

5.6 Маркировка

5.6.1 Каждое изделие маркируют водостойкой краской или этикеткой с указанием марки изделия, даты его изготовления и (или) номера заказа, знака (штампа), подтверждающего приемку изделий техническим контролем. Изделия маркируют, как правило, на нелицевой стороне верхней части вертикального профиля коробки изделия.

5.6.2 Входящие в состав изделия запирающие приборы и стеклопакеты должны быть маркированы в соответствии с технической документацией на эту продукцию.

5.6.3 При поставке сборно-разборных изделий в разобранном виде требования к маркировке изделий устанавливают в НД на эти изделия.

6 Правила приемки

6.1. Оконные блоки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего стандарта, стандартов на конкретные виды изделий, а также требованиям, определенным в договоре на изготовление (поставку) изделий.

Изделия принимают партиями. При приемке изделий на предприятии-изготовителе за партию принимают число изделий, изготовленных в пределах одной смены. Объем партии может быть установлен в рабочей документации предприятия-изготовителя, например, число изделий, изготавливаемых по одному заказу, число изделий одной марки и т.д.

6.2 Качество продукции, установленное в настоящем стандарте, подтверждают:
входным контролем материалов и комплектующих деталей;
операционным производственным контролем;
приемочным контролем готовых изделий;

контрольными приемосдаточными испытаниями партии изделий, проводимыми службой качества предприятия-изготовителя; периодическими испытаниями изделий в независимых испытательных центрах;

квалификационными и сертификационными испытаниями.

6.3 Порядок проведения входного и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологической документации.

В случае, если предприятие-изготовитель комплектует оконные блоки стеклопакетами, оконными приборами и другими изделиями собственного изготовления, они должны быть приняты и испытаны в соответствии с требованиями нормативной документации на эти изделия.

6.4 Приемочный контроль качества готовой продукции проводят поштучно, методом сплошного контроля, при этом проверяют:

внешний вид (отсутствие дефектов, видимых невооруженным глазом);

работу оконных приборов;

провисание открывающихся элементов и отклонение размера расстояния между наплавками створок;

наличие водосливных и других отверстий;

наличие и правильность установки уплотняющих прокладок;

другие требования, установленные в стандартах на конкретные виды изделий.

Изделия, прошедшие приемочный контроль, маркируют. Изделия, не прошедшие приемочный контроль хотя бы по одному показателю, бракуют.

6.5 Каждая партия изделий проходит контрольные приемосдаточные испытания, проводимые службой качества, как правило, не реже одного раза в смену. Порядок проведения этого вида испытаний устанавливают в НД на конкретные виды изделий.

В случае отрицательного результата испытаний хотя бы по одному показателю, проводят повторную проверку качества изделий на удвоенном числе образцов по показателю, имевшему отрицательный результат испытаний. При повторном обнаружении несоответствия показателя установленным требованиям контролируемую и последующую партии изделий подвергают сплошному контролю. При положительном результате сплошного контроля воз-

вращаются к установленному порядку контрольных приемосдаточных испытаний.

6.6 Периодические испытания по эксплуатационным показателям, указанным в 5.3.1, проводят при внесении изменений в конструкцию изделий или технологию их изготовления, но не реже одного раза в пять лет, а также при сертификации изделий (в части показателей предусмотренных методиками сертификации).

При постановке оконных блоков на производство проводят их квалификационные испытания на соответствие требованиям настоящего стандарта, а также стандартов или технических условий на конкретные виды изделий. В обоснованных случаях допускается совмещать квалификационные и сертификационные испытания.

Испытания проводят в независимых испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

6.7 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества изделий, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и методы испытаний, установленные в настоящем стандарте, а также в НД на конкретные виды изделий.

6.8 При приемке изделий потребителем партией считают число изделий, отгружаемое по конкретному договору (заказу), но не более 500 шт, оформленное одним документом о качестве.

При приемке изделий потребителем рекомендуется использовать план одноступенчатого контроля качества изделий, установленный в таблице 6.

6.9 Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве (паспортом), в котором указывают:

наименование и адрес предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение изделия;

данные о сертификации изделий;

номер партии (заказа);

количество изделий в партии (шт. и м²);

спецификацию комплектующих деталей;

дату отгрузки.

Документ о качестве должен иметь знак (штамп), подтверждающий приемку партии изделий техническим контролем предприятия-изготовителя. Рекомендуется в документе о качестве указывать основные технические характеристики изделий и гарантийные обязательства.