

5.10.4 По требованию потребителя изготовитель предоставляет ему типовую инструкцию по монтажу оконных блоков, а также комплектует изделия материалами по уходу за изделиями согласно требованиям инструкции по эксплуатации.

5.11 Маркировка

5.11.1 Маркировка изделий — по ГОСТ 23166.

5.11.2 Входящие в состав изделия главные профили, оконные приборы и стеклопакеты должны быть маркированы в соответствии с НД на эту продукцию.

6 Правила приемки

6.1 Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего стандарта, а также условиям, определенным в договоре на изготовление и поставку изделий.

Подтверждением приемки изделий техническим контролем предприятия-изготовителя является их маркировка, а также оформление документов о приемке и качестве изделий.

Изделия принимают партиями. При приемке изделий на предприятии-изготовителе за партию принимают число изделий, изготовленных в пределах одной смены и оформленных одним документом о качестве.

6.2 Требования к качеству продукции, установленные 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 контроля и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливается в технологической документации.

В случае, если предприятие-изготовитель комплектует оконные блоки комплектующими деталями 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 изделий;
- отклонения размеров зазоров под наплавом;
- провисание открывающихся элементов;
- отклонение размера расстояния между наплавками створок;
- наличие и места расположения отверстий;
- работу оконных приборов и петель;
- наличие защитной пленки на лицевых поверхностях.

Готовые 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 предприятия-изготовителя не реже одного раза в смену. При этом контролируют:

- отклонения номинальных размеров и прямолинейности кромок;
- прочность угловых соединений;
- требования к установке подкладок под стеклопакеты;
- требования к установке уплотняющих прокладок;
- требования к установке усилительных вкладышей;
- расположение и функционирование оконных приборов;
- требования к качеству сварных швов;
- требования к внешнему виду и наличию защитной пленки;
- требования к размерам, числу и расположению функциональных отверстий;
- требования к маркировке и упаковке.

Для проведения испытаний от партии изделий методом случайного отбора выбирают образцы оконных блоков в количестве 3 % объема партии, но не менее 3 шт.

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

Юлия Верна



Гуринев Н.Р.

последующую партию изделий подвергают сплошному контролю (разбраковке). При положительном результате сплошного контроля возвращаются к установленному порядку приемосдаточных испытаний.

В случае отрицательного результата испытаний по показателю прочности угловых соединений проводят повторные испытания на удвоенном числе образцов. При неудовлетворительном результате повторных испытаний партию бракуют, а производство изделий останавливают до устранения причины брака.

6.6 Периодические испытания по эксплуатационным показателям, указанным в 5.3.1—5.3.3, 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).

Квалификационные испытания изделий проводят при постановке продукции на производство. 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 порядок отбора образцов и методы испытаний, указанные в настоящем стандарте.

При приемке изделий потребителем партией считают число изделий, отгружаемое по конкретному заказу, но не свыше 500 шт., оформленное одним документом о качестве.

6.8 При приемке изделий потребителем рекомендуется использовать план одноступенчатого контроля качества изделий, приведенный в таблице 3.

Таблица 3

Объем партии, шт	Объем выборки, шт	Приемочное число	
		малозначительные дефекты	критические и значительные дефекты
От 1 до 12	Сплошной контроль	3	0
13—25	5	3	0
26—50	8	4	0

Окончание таблицы 3

Объем партии, шт	Объем выборки, шт	Приемочное число	
		малозначительные дефекты	критические и значительные дефекты
51—90	12	5	0
91—150	18	7	1
151—280	26	10	2
281—500	38	14	2

Примечание — К значительным и критическим дефектам относят дефекты, ведущие к потере эксплуатационных характеристик, неустраняемые без замены части изделия (повломка профиля или оконных приборов, треснувший стеклопакет и др.), превышение предельных отклонений размеров более чем в 1,5 раза от установленных в НД, разукомплектованность изделий.

К малозначительным дефектам относят устранимые дефекты: незначительные повреждения поверхности, неотрегулированные оконные приборы и петли, превышение предельных отклонений размеров менее чем в 1,5 раза от установленных в НД.

По договоренности сторон приемка изделий потребителем может производиться на складе изготовителя, на складе потребителя или в ином, оговоренном в договоре на поставку, месте.

6.9 Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве (паспортом) согласно ГОСТ 23166.

6.10 Приемка изделий потребителем не освобождает изготовителя от ответственности при обнаружении скрытых дефектов, приведших к нарушению эксплуатационных характеристик изделий в течение гарантийного срока службы.

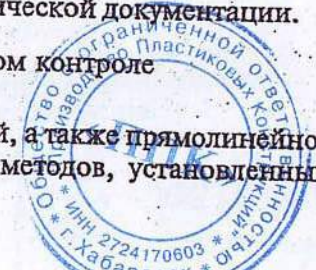
7 Методы контроля

7.1 Методы входного и производственного операционного контроля качества устанавливают в технологической документации.

7.2 Методы контроля при приемочном контроле и приемосдаточных испытаниях

7.2.1 Геометрические размеры изделий, а также прямолинейность кромок определяют с использованием методов, установленных в ГОСТ 26433.0 и ГОСТ 26433.1.

Туршинов А.Р.
 Директор ООО "ТТК"
 Комиссия Версия



КОНТРОЛЬНЫЙ
" " " 20__ г.
Подпись _____

К31

ГОСТ 30674-99

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**БЛОКИ ОКОННЫЕ
ИЗ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫХ ПРОФИЛЕЙ**

Технические условия

Издание официальное

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



*Копия верна
Директор ООО «ТПК»
Гуринюв А.Ф.*

74-1-02

[Handwritten signature]

3-01

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

(МНТКС)
Москва

ХЦСМ
" 22 " 05 2002
ПОСТУПИЛО
Подпись _____