

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Конструкції будинків і споруд

**ПРИСТРОЇ ПОВОРОТНІ, ВІДКИДНІ
І ПОВОРОТНО-ВІДКИДНІ
ДЛЯ ВІКОННИХ ТА БАЛКОННИХ ДВЕРНИХ БЛОКІВ**

Технічні умови

ДСТУ Б В.2.6-39:2008

ПЕРЕДМОВА

- 1 РОЗРОБЛЕНО:
Технічний комітет стандартизації "Будівельні матеріали"
РОЗРОБНИКИ:
Г. Желудков, В. Мещеряков (керівник розробки), **В. Одрінська**
- 2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ:
наказ Міністерства регіонального розвитку та будівництва України від 16.12.2008 р. № 596, чинний з 2009-07-01.
- 3 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

	С.
1 Сфера застосування	1
2 Нормативні посилання	1
3 Терміни та визначення понять	2
4 Класифікація	3
5 Основні показники і характеристики	3
5.1 Загальні вимоги	3
5.2 Розміри й граничні відхилення	4
5.3 Вимоги до конструкції	4
5.4 Вимоги до надійності й опору навантаженням	4
5.5 Ергономічні показники	6
5.6 Вимоги до матеріалів і комплектуючих	6
5.7 Комплектність	6
5.8 Маркування й упакування	6
6 Правила приймання	7
7 Методи контролювання	8
8 Оцінювання відповідності	8
9 Транспортування й зберігання	9
10 Вказівки щодо монтажу та експлуатації	9
11 Гарантії виробника	10
Додаток А	
Схеми способів відкривання пристроїв	11
Додаток Б	
Приклади поворотного, відкидного й поворотно-відкидного пристроїв	12
Додаток В	
Схеми прикладання навантажень	19

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Конструкції будинків і споруд

ПРИСТРОЇ ПОВОРОТНІ, ВІДКИДНІ І ПОВОРОТНО-ВІДКИДНІ ДЛЯ ВІКОННИХ ТА БАЛКОННИХ ДВЕРНИХ БЛОКІВ Технічні умови

Конструкции зданий и сооружений

УСТРОЙСТВА ПОВОРОТНЫЕ, ОТКИДНЫЕ И ПОВОРОТНО-ОТКИДНЫЕ ДЛЯ ОКОННЫХ И БАЛКОННЫХ ДВЕРНЫХ БЛОКОВ Технические условия

Constructions of buildings and structures

TURNUED, RECLINED AND TURNED-RECLINED DEVICES FOR WINDOWS AND BALCONY DOORS Specifications

Чинний від 2009-07-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Стандарт є складовою частиною системного комплексу нормативних документів, що регламентують вимоги до будівельних матеріалів, виробів та конструкцій і впровадження Технічного регламенту будівельних виробів, будівель і споруд.

Цей стандарт поширюється на пристрої поворотні, відкидні й поворотно-відкидні (далі - вироби) для віконних і балконних дверних блоків, застосовуваних у будівництві житлових і громадських будинків.

Вироби можуть бути використані в різних кліматичних зонах відповідно до норм будівельної кліматології. Виконання, категорії, умови експлуатації, зберігання й транспортування виробів у частині впливу кліматичних факторів згідно з ГОСТ 15150.

Стандарт не поширюється на вироби, що встановлюються на віконні й балконні дверні блоки спеціального призначення (протизламні, протипожежні тощо).

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Уданому стандарті використані посилання на наступні стандарти:

Технічний регламент будівельних виробів, будівель і споруд. Постанова кабінету Міністрів України від 20 грудня 2006 р. № 1764

ДСТУ Б А.1.2-1:2007 Система ліцензування та сертифікації у будівництві. Оцінювання відповідності у будівництві згідно з Технічним регламентом будівельних виробів, будівель і споруд. Основні положення

ДСТУ ISO 9001-2001 Системи управління якістю. Вимоги

ДСТУ Б В.2.6-13:2006 (ГОСТ 538-2001) Конструкції будинків і споруд. Вироби замкові і скоб'яні. Загальні технічні умови

ДСТУ Б 6.2.6-23:2001 (ГОСТ 23166-99) Конструкції будинків і споруд. Блоки віконні. Загальні технічні умови

ДСТУ Б В.2.6-24-2001 (ГОСТ 24700-99) Конструкції будинків і споруд. Блоки віконні дерев'яні зі склопакетами. Технічні умови

ГОСТ 9.032-74 ЕСЗКС. Покриття лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения (ЕСЗКС. Покриття лакофарбові. Групи, технічні вимоги й позначення)

ГОСТ 9.104-79 ЕСЗКС. Покриття лакокрасочные. Группы условий эксплуатации (ЕСЗКС. Покриття лакофарбові. Групи умов експлуатації)

ГОСТ 9.301-86 ЕСЗКС. Покриття металлические и неметаллические неорганические. Общие требования (ЕСЗКС. Покриття металічні й неметалічні неорганічні. Загальні вимоги)

ДСТУ Б В.2.6-39:2008

ГОСТ 9.303-84 ЕСЗКС. Покрyття металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору (ЕСЗКС. Покриття металічні й неметалічні неорганічні. Загальні вимоги до вибору)

ГОСТ 9.308-85 ЕСЗКС. Покрyття металлические и неметаллические неорганические. Методы ускоренных коррозионных испытаний (ЕСЗКС. Покриття металічні й неметалічні неорганічні. Методи прискорених корозійних випробувань)

ГОСТ 9.401-91 ЕСЗКС. Покрyття лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов (ЕСЗКС. Покриття лакофарбові. Загальні вимоги й методи прискорених випробувань на стійкість до впливу кліматичних факторів)

ГОСТ 9.402-2004 ЕСЗКС. Покрyття лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию (ЕСЗКС. Покриття лакофарбові. Підготовка металічних поверхонь до фарбування)

ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия (Прокат сортовой, калібрований, зі спеціальною обробкою поверхні з вуглецевої якісної конструкційної сталі. Загальні технічні умови)

ГОСТ 1583-93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия (Сплавы алюмінієві ливарні. Технічні умови)

ГОСТ 5949-75 Сталь сортовая и калиброванная коррозионностойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования (Сталь сортова й калібрована корозійностійка, жаростійка й жароміцна. Технічні вимоги)

ГОСТ 15140-78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии (Матеріали лакофарбові. Методи визначення адгезії)

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды (Машины, прилади й інші технічні вироби. Виконання для різних кліматичних районів. Категорії, умови експлуатації, зберігання й транспортування у частині впливу кліматичних факторів зовнішнього середовища)

ГОСТ 16338-85 Полиэтилен низкого давления. Технические условия (Поліетилен низького тиску. Технічні умови)

ГОСТ 17711-93 Сплавы медно-цинковые (латуни) литейные. Марки (Сплавы мідно-цинкові (латуні) ливарні. Марки)

ГОСТ 19424-74 Сплавы цинковые литейные в чушках. Технические условия (Сплавы цинкові ливарні в чушках. Технічні умови)

ГОСТ 19459-87 Сополимеры полиамида литейные. Технические условия (Співполімери поліаміду ливарні. Технічні умови)

ГОСТ 24297-87 Входной контроль продукции. Основные положения (Вхідний контроль продукції. Основні положення)

ГОСТ 25140-93 Сплавы цинковые литейные. Марки. (Сплавы цинкові ливарні. Марки)

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

Уданому стандарті використані наступні терміни з відповідними визначеннями.

3.1 пристрій поворотний

Пристрій, що забезпечує відчинення й зачинення стулки віконного блока (полотна балконного дверного блока) щодо вертикальної осі, а також її (його) фіксацію в зачиненому положенні

3.2 пристрій відкидний

Пристрій, що забезпечує відкидання (відчинення) і зачинення стулки (полотна) щодо нижньої горизонтальної осі, а також її (його) фіксацію в зачиненому положенні

3.3 пристрій поворотно-відкидний

Пристрій, що забезпечує відчинення й зачинення стулки (полотна) відносно як вертикальної, так і нижньої горизонтальної осі, а також її (його) фіксацію в зачиненому положенні

3.4 пристрій поворотний (відкидний, поворотно-відкидний) з функцією регульованого провітрювання

Пристрій, що дозволяє додатково встановлювати й фіксувати стулку (полотно) на різні кути для забезпечення різних режимів провітрювання приміщення

3.5 пристрій поворотний (відкидний, поворотно-відкидний) з функцією щільного провітрювання

Пристрій, що дозволяє встановлювати й фіксувати стулку в положенні щільного провітрювання (віль-

ний зазор під наплавом - не більше 10 мм), але такий, що не забезпечує регулювання кута відчинення

3.6 зачіп

Рухливий елемент пристрою, що входить у запірну (відповідну) планку при зачиненні стулки (полотна) і забезпечує прилягання стулки (полотна) до коробки і її (його) фіксацію

3.7 ножиці

Механізм рухливого зв'язку пристрою, що забезпечує відкидання стулки на певний кут і її фіксацію в заданому положенні

3.8 цикл випробування поворотного пристрою

Послідовність операцій, що включають у себе переміщення ручки з положення "зачинено" у положення "відчинено", відчинення стулки на кут не менше 60 градусів, повернення стулки у вихідне положення, переміщення ручки з положення "відчинено" у положення "зачинено".

Цикл випробування відкидного пристрою аналогічний циклу випробування поворотного пристрою, при цьому відкидання стулки виконують на кут не менше 10 градусів.

Повний цикл випробування поворотно-відкидного пристрою включає цикл випробування поворотного пристрою й цикл випробування відкидного пристрою.

4 КЛАСИФІКАЦІЯ

4.1 Залежно від способу відчинення виробу підрозділяють на:

- відкидні - ПВ;
- поворотні - ПП;
- поворотно-відкидні - ППВ.

Схеми способів відчинень пристроїв наведені у додатку А.

4.2 Приклади поворотних, відкидних, поворотно-відкидних пристроїв і їхні основні вузли й деталі наведені у додатку Б.

4.3 Залежно від маси стулок (полотен), що відкриваються, виробу підрозділяють на класи:

- I - для стулок (полотен) масою до 50 кг включно;
- II- "- від 51 до 80 кг включно;
- III- "- від 81 до 130 кг включно.

Примітка. Вироби для віконних і балконних дверних блоків масою понад 130 кг відносяться до виробів спеціального призначення.

4.4 Вироби за конструкцією вузла відчинення (відкидання) підрозділяють:

- без пристрою регулювання на заданий кут відчинення (відкидання);
- з вбудованим пристроєм регулювання на заданий кут відчинення (відкидання) - Р;
- без пристрою регулювання на заданий кут відчинення, але які мають пристрій для щільного провітрювання - Щ.

4.5 В залежності від напрямку відчинення стулки віконного блока (полотна балконного дверного блока) виробу можуть бути лівого (Л) або правого (П) виконання. Виробам (окремим елементам виробів) універсального застосування позначення не привласнюють.

4.6 Умовна позначка виробів повинна включати:

- позначення способу відчинення - згідно з 4.1;
- виконання виробу - згідно з 4.5;
- позначення пристрою регулювання на заданий кут відчинення (відкидання) - згідно з 4.4;
- клас виробу - згідно з 4.3;
- максимальні габарити стулки (полотна), що відкривається (висота, ширина) у дециметрах - згідно з конструкторською документацією;
- позначення даного стандарту.

Приклад умовної позначки пристрою поворотно-відкидного для віконного блока з полівініл-хлоридного профілю, лівого виконання, із пристроєм регулювання кута відчинення, для стулки масою 80 кг і розмірами 1300 x 1500 мм:

ППВ-Л-Р-II-13-15 ДСТУ Б В.2.6-39:2008

Умовне позначення виробів, що випускаються на індивідуальне замовлення, допускається встановлювати у нормативній документації (далі - НД) на конкретні вироби.

5 ОСНОВНІ ПОКАЗНИКИ І ХАРАКТЕРИСТИКИ

5.1 Загальні вимоги

5.1.1 Вироби повинні відповідати вимогам цього стандарту та виготовлятися згідно з конструкторською і технологічною документацією, затвердженою у встановленому порядку.

5.1.2 Поворотно-відкидний пристрій у загальному випадку містить у собі тяговий замикаючий механізм, керований єдиною ручкою, механізм рухливого зв'язку стулки й коробки (ножиці) з обмежувачем кута відкидання, а також петлі (одна з яких комбінована).

Поворотні й відкидні пристрої містять у собі відповідні вузли поворотно-відкидних пристроїв.

Приклади виробів, їхні основні вузли й деталі наведені в додатку Б.

5.2 Розміри й граничні відхилення

5.2.1 Розміри виробів установлюють у робочих кресленнях. Граничні відхилення, що сполучаються, й розмірів виробів, що не сполучаються, - згідно з ДСТУ Б В.2.6-39:2008.

5.2.2 Вироби, розміри деталей яких контролюються, установлюють у технічній документації.

5.2.3 Число точок запирання по периметру стулки (полотна) встановлюється в залежності від їхніх розмірів, при цьому рекомендована відстань між точками запирання повинна бути не більше 700 мм, а від кутів - не більше 300 мм.

5.2.4 Зачепа при фіксуванні стулки у зачиненому положенні повинні заходити у запірні (відповідні) планки не менше ніж на 4 мм за висотою, а в напрямку переміщення - не менше ніж на повну ширину (діаметр) зачепа. Засуви тяг повинні заходити у запірні планки не менше ніж на 8 мм за висотою.

5.3 Вимоги до конструкції

5.3.1 Конструкція зачепів (засувів) і запиірних (відповідних) планок повинна забезпечувати можливість регулювання прилягання стулки (полотна) до коробки.

5.3.2 Рухливі деталі виробів повинні переміщуватися без заїдань.

5.3.3 Конструкція роз'ємних з'єднань виробів повинна виключати можливість їхнього самовільного роз'єднання після встановлення на віконний (дверний балконний) блок.

5.3.4 Конструкції виробів повинні забезпечувати можливість їхньої заміни й регулювання в процесі експлуатації.

5.3.5 Конструкції виробів повинні забезпечувати надійну фіксацію стулки (полотна) у режимі провітрювання (відчинення, відкидання на кут не більше 10 градусів - що рекомендується), якщо це передбачено конструкцією.

Конструкція поворотного пристрою повинна передбачати режим відчинення стулки на кут не менше 120 градусів і її фіксацію в цьому положенні для забезпечення вільного доступу із приміщення до зовнішньої сторони стулки (у тому числі для миття стекол).

5.3.6 Конструкція ручки для поворотних, відкидних і поворотно-відкидних пристроїв повинна забезпечувати фіксацію ручки в положеннях "відчинено", "відкинуто", "зачинено", а також у положеннях для провітрювання.

5.3.7 Рекомендується застосування конструкції петель, що забезпечують регулювання положення стулки (полотна) стосовно коробки у двох або трьох площинах не менше ніж на 2 мм в одній, двох або трьох площинах.

5.3.8 Конструкція поворотно-відкидного пристрою повинна виключати можливість одночасного відчинення й відкидання стулки (полотна).

5.3.9 Конструкції виробів повинні забезпечувати надійне кріплення деталей і вузлів до стулок (полотен) і коробок.

5.4 Вимоги до надійності й опору навантаженням

5.4.1 При випробуванні на безвідмовність вироби повинні витримувати не менше 20000 циклів відчинення - зачинення стулки (полотна).

5.4.2 Вироби повинні витримувати статичне навантаження $P = 500$ Н, що прикладається по черзі до кожної точки запирання й петель зачиненої стулки, перпендикулярно до площини стулки в сторону її відчинення, протягом не менше 5 хв.

5.4.3 Поворотні й поворотно-відкидні пристрої повинні витримувати статичне навантаження $P = 1000$ Н, прикладене в площині стулки (полотна), відчиненої (повернутої) на кут 90 градусів, протягом не менше 5 хв.

5.4.4 Відкидні й поворотно-відкидні пристрої повинні витримувати статичне навантаження $P = 500$ Н, прикладене вертикально вниз, до центра верхнього краю стулки, відкинутої на максимальний кут, протягом не менше 5 хв.

5.4.5 Вироби повинні витримувати статичне навантаження $P = 500$ Н, прикладене до ручки на відстані 50 мм від її осі в сторону відчинення стулки (полотна), ручка - у положенні "зачинено", протягом не менше 1 хв.

5.4.6 Кріплення зачепа повинне бути міцним і витримувати навантаження $P = 500$ Н, прикладене до зачепа згідно з рисунком В.6, протягом не менше 1 хв.

5.4.7 Петлі поворотно-відкидних пристроїв повинні витримувати статичні навантаження відповідно до вимог таблиць 1, 2 і згідно з рисунками В.1, В.2.

Таблиця 1 - Значення статичних навантажень, що прикладаються до верхньої петлі, в залежності від маси стулки віконного блока й полотна балконного дверного блока

Маса стулки віконного блока, кг	Навантаження, Н	Маса полотна балконного дверного блока, кг	Навантаження, Н
До 60 включно	1650	До 60 включно	600
" 70 "	1900	" 70 "	700
" 80 "	2200	" 80 "	800
" 90 "	2450	" 90 "	900
" 100 "	2700	" 100 "	1000
" 110 "	3000	" 110 "	1100
" 120 "	3250	" 120 "	1150
" 130 "	3500	" 130 "	1250
" 140 "	3900	" 140 "	1350
" 150 "	4200	" 150 "	1450
" 160 "	4400	" 160 "	1550
" 170 "	4700	" 170 "	1650
" 180 "	5000	" 180 "	1750
" 190 "	5300	" 190 "	1850
" 200 "	5500	" 200 "	1950

Таблиця 2 - Значення статичних навантажень, що прикладаються до нижньої петлі, в залежності від маси стулки віконного блока й полотна балконного дверного блока

Маса стулки віконного блока, кг	Навантаження, Н	Маса полотна балконного дверного блока, кг	Навантаження, Н
До 60 включно	3400	До 60 включно	3050
"70 "	4000	" 70 "	3550
" 80 "	4550	" 80 "	4000
" 90 "	5100	" 90 "	4550
" 100 "	5700	" 100 "	5100
" 110 "	6250	" 110 "	5600
" 120 "	6800	" 120 "	6100
" 130 "	7400	" 130 "	6600
" 140 "	8000	" 140 "	7150
" 150 "	8550	" 150 "	7650
" 160 "	9150	" 160 "	8150
" 170 "	9700	" 170 "	8650
" 180 "	10300	" 180 "	9150
" 190 "	10850	" 190 "	9700
" 200 "	11450	" 200 "	10200

5.4.8 Вироби повинні витримувати крутний момент $M_{кр} = 25$ Н·м, прикладений до ручки (положення "зачинено") в сторону її зачинення, протягом не менше 1 хв.

Крутний момент забезпечується прикладанням статичного навантаження $P = 50$ Н на відстані 500 мм від осі ручки.

5.4.9 Пристрої відкидні і поворотно-відкидні повинні витримувати динамічне навантаження від дії горизонтальної сили, прикладеної в центрі верхнього бруска (профілю) зачиненої стулки (ручка перебуває в положенні "відкинуто"). Навантаження створюють вільнопадаючим вантажем масою 10 кг, рисунок В.3.

5.4.10 Вироби повинні витримувати динамічне навантаження, прикладене в місці розміщення ручки й спрямоване в сторону зачинення стулки. Навантаження створюють вільнопадаючим вантажем масою 10 кг із висоти 200 мм, рисунок В.4.

5.4.11 Вироби повинні витримувати динамічне навантаження, прикладене в місці розміщення ручки й спрямоване в сторону відчинення стулки. Навантаження створюють вільнопадаючим вантажем масою 10 кг із висоти 450 мм, рисунок В.5.

5.5 Ергономічні показники

5.5.1 Зусилля, що прикладається до ручки поворотного пристрою, необхідне для відчинення й зачинення стулки (полотна), не повинне перевищувати 50 (75) Н.

Зусилля, що прикладається до ручки поворотно-відкидного пристрою, необхідне для відкидання й зачинення стулки (полотна), не повинне перевищувати 100 Н.

5.5.2 Максимальний крутний момент, що прикладається до ручки, необхідний для переміщення тяг із замикаючими елементами при зачиненні й відчиненні вікна, тобто при зміні положення ручки з положення "відчинено" у положення "зачинено" і навпаки, не повинен перевищувати 10 Н·м.

5.6 Вимоги до матеріалів і комплектуючих

5.6.1 Для виготовлення деталей виробів повинні застосовуватися наступні матеріали: алюмінієві сплави згідно з ГОСТ 1583; цинкові сплави згідно з ГОСТ19424, ГОСТ 25140; латунь згідно з ГОСТ 17711; сталі згідно з ГОСТ 5949, ГОСТ 1050; співполімери поліаміду ливарні згідно з ГОСТ 19459; поліетилен низького тиску згідно з ГОСТ 16338.

Допускається використання інших матеріалів згідно з нормативною документацією, затвердженою у встановленому порядку, що не поступаються зазначеним за механічними і антикорозійними властивостями.

5.6.2 Деталі виробів, виготовлені з корозійно-нестійких матеріалів, повинні мати захисне, захисно-декоративне антикорозійне покриття.

Лицьові поверхні деталей виробів повинні мати захисно-декоративне металеве, лакофарбове або полімерне покриття. Нелицьові поверхні можуть мати захисне покриття.

Примітка. До лицьових поверхонь деталей виробів відносяться поверхні, видимі після встановлення виробу на віконному (балконному дверному) блоці при відчиненій стулці (полотні), до нелицьових - невидимі.

5.6.3 Вимоги до поверхонь перед нанесенням покриття встановлюють у технічній документації згідно з ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.402.

5.6.4 Вибір і технічні вимоги до металічного покриття - згідно з ГОСТ 9.303 для 2-ї чи 3-ї групи умов експлуатації. Товщина захисно-декоративних покриттів повинна бути не менше 15 мкм, захисних - не менше 9 мкм.

5.6.5 Вибір і технічні вимоги до лакофарбового покриття - згідно з ГОСТ 9.104, ГОСТ 9.032. Товщину лакофарбового покриття й порядок контролю цього показника встановлюють у технічній документації на виготовлення виробів.

5.6.6 Лакофарбове покриття повинне мати міцність зчеплення (адгезію) з поверхнею, що обробляється, не нижче 2-го бала за методом ґратчастих надрізів згідно з ГОСТ 15140.

5.6.7 Покриття повинне бути корозійностійким. Після випробувань протягом 240 год у соляному тумані на поверхні не повинна з'являтися червона іржа.

5.6.8 Кріплення елементів виробів до стулок (полотен) і коробок повинне виконуватися гвинтами, самонарізними шурупами (гвинтами), що мають антикорозійне покриття.

5.7 Комплектність

5.7.1 Кожний комплект поворотних, відкидних і поворотно-відкидних пристроїв повинен включати повний набір елементів, необхідних для установлення й експлуатації виробів на віконному або дверному балконному блоці відповідно до конструкторської документації.

Рекомендується включати у комплект поставки за узгодженням із замовником шаблони для установлення деталей виробу.

Допускається роздільна поставка деталей і вузлів виробів за узгодженням із замовником.

5.7.2 До кожної партії виробів повинна додаватися інструкція з монтажу, експлуатації й технічного обслуговування.

При реалізації виробів через роздрібну торговельну мережу інструкція з монтажу, експлуатації й технічного обслуговування повинна прикладатися до кожного виробу.

5.8 Маркування й упакування

5.8.1 Вузли виробів повинні мати на видимій при експлуатації поверхні маркування товарного знака виготовлювача. Окремі деталі виробів повинні мати маркування відповідно до конструкторської документації.

Маркування повинне зберігатися протягом усього строку експлуатації виробів.

5.8.2 Маркування упаковки повинне містити наступні відомості:

- найменування та адресу виробника;
- найменування, тип виробу (вузла виробу), умовну позначку;
- кількість виробів (вузлів) в упаковці;
- штамп служби технічного контролю;
- дату упаковки (місяць, рік).

5.8.3 Упакування виробів повинне забезпечувати їхнє збереження при транспортуванні й зберіганні.

5.8.4 Вимоги до упаковки виробів - згідно з ДСТУ Б В.2.6-39:2008. За необхідності додаткові вимоги до упаковки можуть бути встановлені в договорі на поставку виробів.

6 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

6.1 Вироби повинні бути прийняті службою технічного контролю підприємства-виготовлювача.

6.2 Вироби приймають партіями. За партію вважають кількість виробів, виготовлених протягом однієї зміни, або відповідно до замовлення, й оформлених одним документом про якість.

6.3 Для перевірки відповідності виробів вимогам, установленим у даному стандарті й нормативній документації на вироби конкретних типів, виконують:

- вхідний контроль матеріалів і комплектуючих виробів;
- операційний контроль;
- приймальний контроль (приймально-здавальні випробування);
- періодичні випробування;
- сертифікаційні випробування;
- типові випробування;
- кваліфікаційні випробування.

6.4 Порядок проведення вхідного й операційного контролю на робочих місцях повинен бути встановлений у технологічній документації.

6.5 Приймальний контроль і періодичні випробування виробів виконують відповідно до таблиці 3.

Таблиця 3

Найменування показника	Номер пункту вимоги	Вид випробувань		Періодичність	Номер пункту методу випробувань
		приймальний контроль	періодичні випробування		
Геометричні розміри, відхилення геометричних розмірів	5.1.1 5.2	+	-	Кожна партія	7.2
Комплектність, маркування, упакування	5.7 5.8	+	-	Те саме	7.3
Якість покриття	5.6.4-5.6.6	+	-	Те саме	7.4
		-	+	Один раз у два роки	
Корозійна стійкість покриття	5.6.7	-	+	Те саме	7.4
Конструктивні показники	5.3.2 5.3.6	+	-	Кожна партія	7.6
	5.3.1-5.3.10	-	+	Один раз у два роки	7.5, 7.6
Показники безвідмовності й опору навантаженням	5.4.1-5.4.11	-	+	Те саме	7.7
	5.4.6	+	-	Кожна партія	7.7
Ергономічні показники	5.5	-	+	Один раз у два роки	7.7

6.5.1 План контролю й порядок проведення приймального контролю встановлюється згідно з ДСТУ Б В.2.6-39:2008.

6.5.2 Періодичні випробування виробів проводять один раз у два роки. Випробування проводять на зразках виробів, що пройшли приймальний контроль.

6.5.2.1 Випробування згідно з 5.4, 5.5 проводять не менше ніж на трьох виробках, установлених у віконних (дверних балконних) блоках.

6.5.2.2 Випробування згідно з 5.6.2 у частині корозійної стійкості проводять не менше ніж на трьох виробках (вузлах, деталях виробів).

6.5.2.3 За результатами випробувань оформляють протокол періодичних випробувань.

У випадку негативного результату випробувань хоча б за одним показником хоча б одного зразка не-

обхідно проводити повторні випробування подвоєної кількості виробів за показником, що мав негативний результат.

При незадовільних результатах повторних випробувань вважають, що вироби не пройшли періодичних випробувань.

6.6 Сертифікаційні випробування виробів рекомендується проводити в обсязі періодичних випробувань.

6.7 Типові випробування виробів

6.7.1 Типові випробування виробів проводять після внесення змін у конструкцію, матеріали або технологію виготовлення для оцінки ефективності й доцільності внесення змін.

6.7.2 Обсяг типових випробувань визначається характером внесених змін.

Типовим випробуванням піддають вироби, що пройшли приймальний контроль.

6.8 Кваліфікаційні випробування виробів проводять при постановці продукції на виробництво за всіма показниками, визначеними даним стандартом.

6.9 Сертифікаційні й періодичні випробування проводять в випробувальних центрах (лабораторіях), акредитованих на право проведення зазначених випробувань.

Зразки віконних і дверних балконних блоків, що відбираються для проведення випробувань поворотних, поворотно-відкидних і відкидних пристроїв, повинні бути виготовлені відповідно до вимог ДСТУ Б В.2.6-23 і нормативної документації на конкретні види віконних і дверних балконних блоків.

7 МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ

7.1 Відповідність матеріалів, комплектуючих куплених виробів встановлюють порівнянням показників супроводжувальної документації згідно з ГОСТ24297-87 та з вимогами НД.

7.2 Розміри виробів на відповідність вимогам конструкторської документації перевіряють універсальним інструментом або спеціальними приладами.

7.3 Зовнішній вигляд виробів, комплектність, маркування, упакування перевіряють візуально на відповідність вимогам даного стандарту, конструкторській документації й зразка-еталона, затвердженого у встановленому порядку.

7.4 Якість покриття перевіряють згідно з ДСТУ Б В.2.6-13; адгезію - згідно з ГОСТ 15140; корозійну стійкість покриття - згідно з ГОСТ 9.308, ГОСТ 9.401 та за методиками, затвердженими у встановленому порядку.

7.5 Для визначення щільності й рівномірності прилягання стулки (полотна) до коробки вікна (дверей) на прокладку наносять барвник (наприклад, кольорову крейду), а елементи виробу, що відчиняються, щільно закривають. Після відчинення стулки (полотна) візуально перевіряють безперервність залишеного сліду. У разі наявності переривання сліду, результат вважають незадовільним.

7.6 Переміщення елементів виробів у пазах блоків, фіксацію ручки, регулювання петель перевіряють вручну, виконуючи не менше п'яти разів цикл роботи.

7.7 Випробування виробів на безвідмовність, опір навантаженням і відповідність ергономічним вимогам проводять на спеціальному устаткуванні (стендах) згідно з НД, програмами і методиками, погодженими і затвердженими у встановленому порядку.

Після проведення випробувань виріб повинен залишатись працездатним.

7.8 Для виробів допускається проведення випробувань за операціями, що є частиною загального циклу роботи.

8 ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ

8.1 Оцінювання відповідності пристроїв поворотних, відкидних й поворотно-відкидних для віконних і балконних дверних блоків, що застосовуються у будівництві житлових і громадських будинків, вимогам Технічного регламенту будівельних виробів, будівель і споруд (далі – Технічний регламент) здійснюється шляхом сертифікації призначеним в установленому порядку органом із оцінки відповідності (далі - орган оцінки) за показниками надійності й опору навантаженням, запровадженими 5.2, 5.3 та 5.4 цього стандарту.

8.2 Оцінювання відповідності пристроїв поворотних, відкидних й поворотно-відкидних для віконних і балконних дверних блоків, що застосовуються у будівництві житлових і громадських будинків, вимогам Технічного регламенту будівельних виробів, будівель і споруд здійснюється відповідно до запроваджених положень Технічним регламентом, ДСТУ Б А.1.2-1, розділом 8 цього стандарту.

8.3 Сертифікація пристроїв поворотних, відкидних й поворотно-відкидних для віконних і балконних дверних блоків, що застосовуються у будівництві житлових і громадських будинків, здійснюється згідно з наступними процедурами оцінки відповідності та з урахуванням вимог Постанови Кабінету Міністрів України від 7 жовтня 2003 р. № 1585 "Про затвердження Технічного регламенту модулів оцінки відповідності та ви-

мог щодо маркування національним знаком відповідності, які застосовуються в технічних регламентах із підтвердження відповідності":

- 1) випробування виробником виробу певного типу;
- 2) здійснення контролю за виробництвом на підприємстві;
- 3) випробування виробником зразків виробу, відібраних на підприємстві відповідно до програми випробувань;
- 4) подальше випробування виробником зразків виробу, відібраних на підприємстві відповідно до програми випробувань;
- 5) випробування органом оцінки виробу певного типу;
- 6) випробування органом оцінки зразків виробу, відібраних на підприємстві відповідно до програми випробувань;
- 7) проведення органом оцінки перевірки та оцінки системи контролю за виробництвом;
- 8) перевірка органом оцінки системи якості виробництва;
- 9) проведення органом оцінки постійного нагляду, аналізу та оцінки системи контролю за виробництвом;
- 10) проведення органом оцінки постійного нагляду, аналізу та оцінки системи якості виробництва;
- 11) випробування органом оцінки зразків виробу, відібраних на підприємстві, ринку або будівельному майданчику відповідно до програми аудиту.

Процедури оцінки відповідності "1"- "4" реалізуються виробником, а "5"- "11" - органом оцінки.

Сертифікація продукції може здійснюватись також із використанням модуля В (перевірка виробу певного типу) в комбінації з модулем В (забезпечення належної якості виробництва) або модулем Р (перевірка продукції).

8.4 Для кожного окремого виробництва пристроїв поворотних, відкидних й поворотно-відкидних для віконних і балконних дверних блоків орган оцінки на підставі аналізу чинників, наведених у пункті 20 Технічного регламенту, конкретизує перелік процедур оцінки відповідності, зазначених у 8.3. Усі застосовані при сертифікації продукції процедури оцінки відповідності документуються виробником.

8.5 Наявність системи якості виробництва пристроїв поворотних, відкидних й поворотно-відкидних для віконних і балконних дверних блоків не є обов'язковою вимогою при сертифікації продукції. Відповідність системи контролю за виробництвом вимогам ДСТУ ISO 9001 є достатньою для позитивної оцінки цієї системи.

8.6 Для випробувань надійності й опору навантаженням пристроїв поворотних, відкидних й поворотно-відкидних, які виготовляються за однією документацією в однакових технологічних умовах (далі за ДСТУ Б А.3.1-6 - однорідна продукція), при достатньому обґрунтуванні можливий відбір зразків - марок-представників. Такий підхід можливий у випадку якщо марка-представник/марки-представники може охоплювати кілька марок продукції за умови, що різниця між марками не впливає на рівень надійності та інші вимоги щодо використання продукції. Роботи з визначення зразків-представників здійснюються органом оцінки. Матеріали з обґрунтування використання марок-представників зберігаються органом оцінки протягом 10 років після закінчення робіт із сертифікації продукції.

8.7 Вибір марок-представників однорідної продукції залежить від конструктивних рішень і полягає у визначенні такого параметра/параметрів, який є найбільш чутливим до найменших коливань у технології виготовлення продукції.

Для випробувань навантаженням відбираються марки-представники/марка-представник, які мають мінімальні (максимальні) величини зазначеного параметра/параметрів.

Випробування навантаженням марок-представників однорідної продукції не звільняє від випробувань інших марок зазначеної продукції, що заявлена на сертифікацію, неруйнівними методами контролю.

9 ТРАНСПОРТУВАННЯ Й ЗБЕРІГАННЯ

9.1 Вироби можуть транспортуватися всіма видами транспорту в критих транспортних засобах відповідно до правил і умов навантаження й кріплення вантажів, що діють на транспорті відповідного виду.

9.2 Умови зберігання виробів - по групі 2 згідно з ГОСТ 15150.

10 ВКАЗІВКИ ЩОДО МОНТАЖУ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

10.1 При відбиранні виробів необхідно враховувати типи, конструкції, розміри й масу віконного або балконного дверного блока, на який устанавлюють вироби.

Віконні й дверні балконні блоки повинні відповідати НД.

10.2 Монтаж виробів варто виконувати згідно з інструкцією з монтажу, що входить у комплект поставки виробів.

В інструкції з монтажу виробів повинні бути зазначені допуски на розміри паза, вид кріплення й вказівки щодо застосування додаткових підсилювачів.

Монтаж виробів варто проводити із застосуванням спеціальних шаблонів, що входять у комплект поставки.

10.3 Змащення й регулювання виробів у процесі експлуатації повинні бути вказані в інструкції з експлуатації, що входить у комплект поставки виробів.

10.4 Інструкція з монтажу й експлуатації повинна містити вимоги безпеки при монтажі й експлуатації.

11 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

11.1 Підприємство-виготовлювач гарантує відповідність виробів вимогам даного стандарту при дотриманні умов транспортування, зберігання, монтажу й експлуатації.

11.2 Гарантійний строк - не менше 36 місяців від дня передачі виробу споживачеві.

ДОДАТОК А
(обов'язковий)

СХЕМИ СПОСОБІВ ВІДЧИНЕННЯ ПРИСТРОЇВ

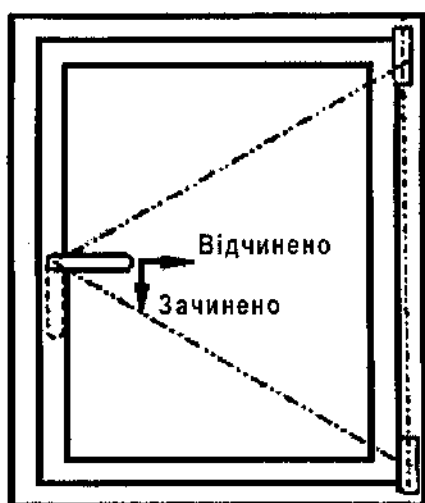


Рисунок А.1 – Пристрій поворотний

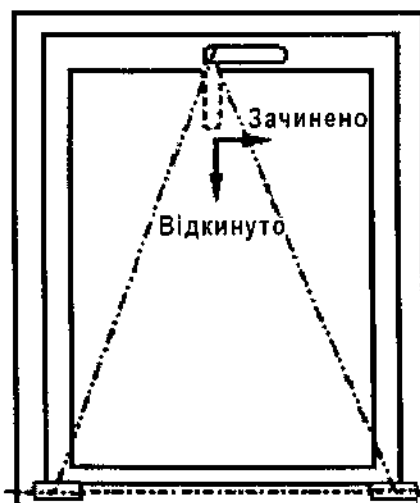


Рисунок А.2 – Пристрій відкидний

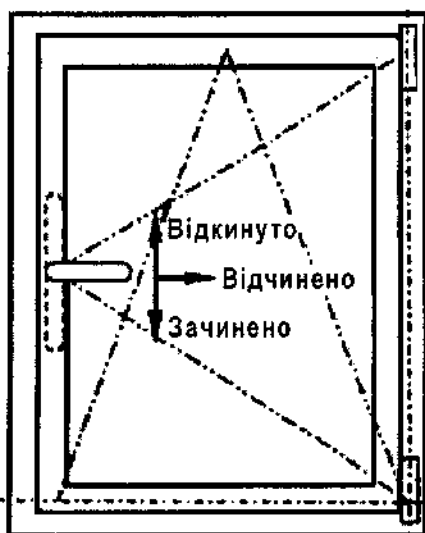


Рисунок А.3 - Пристрій поворотно-відкидний



Рисунок А.4 - Пристрій поворотний (відкидний, поворотно-відкидний) з функцією регульованого провітрювання

ДОДАТОК Б
(довідковий)

ПРИКЛАДИ ПОВОРОТНОГО, ВІДКИДНОГО Й ПОВОРОТНО-ВІДКИДНОГО ПРИСТРОЇВ

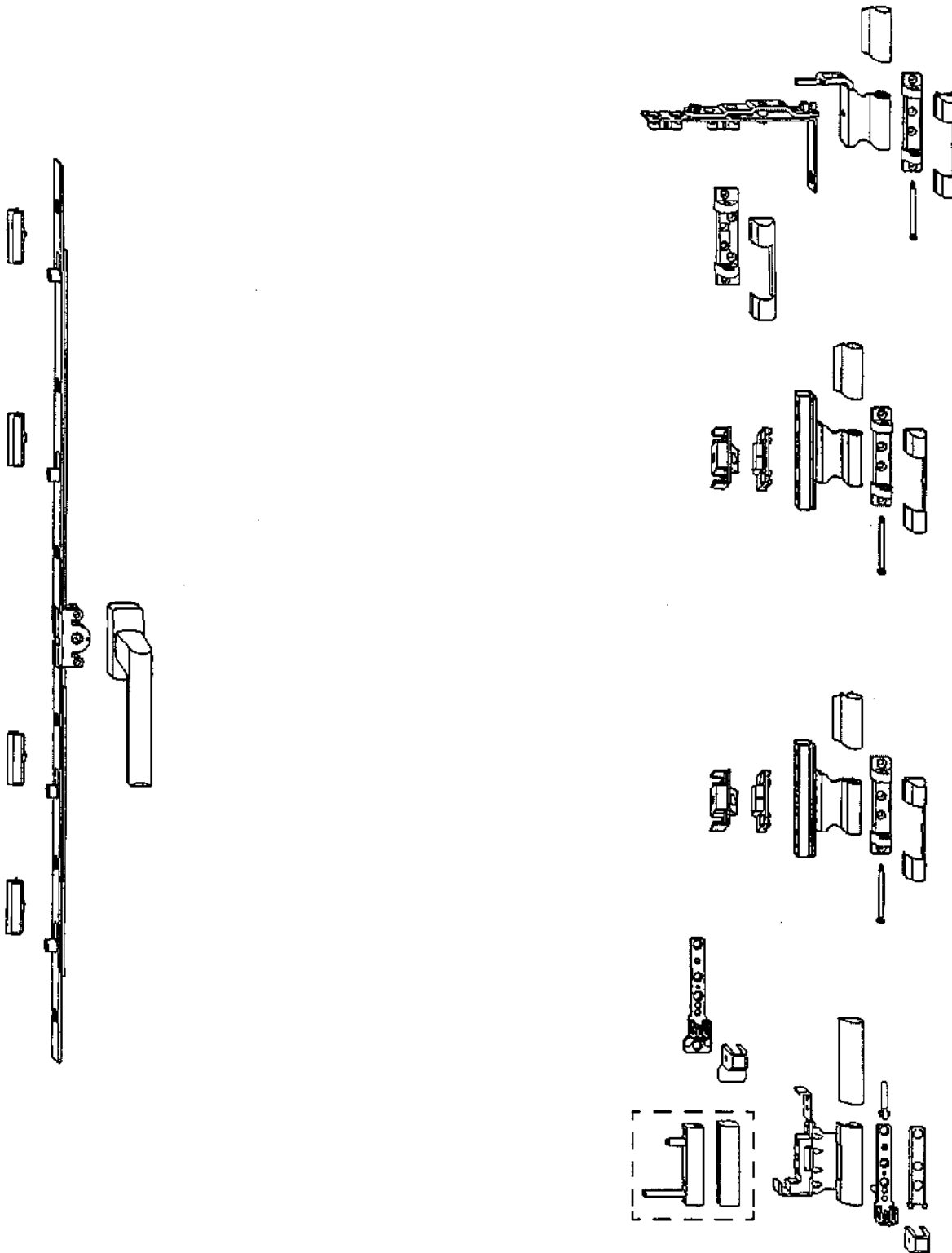


Рисунок Б.1 - Пристрій поворотний

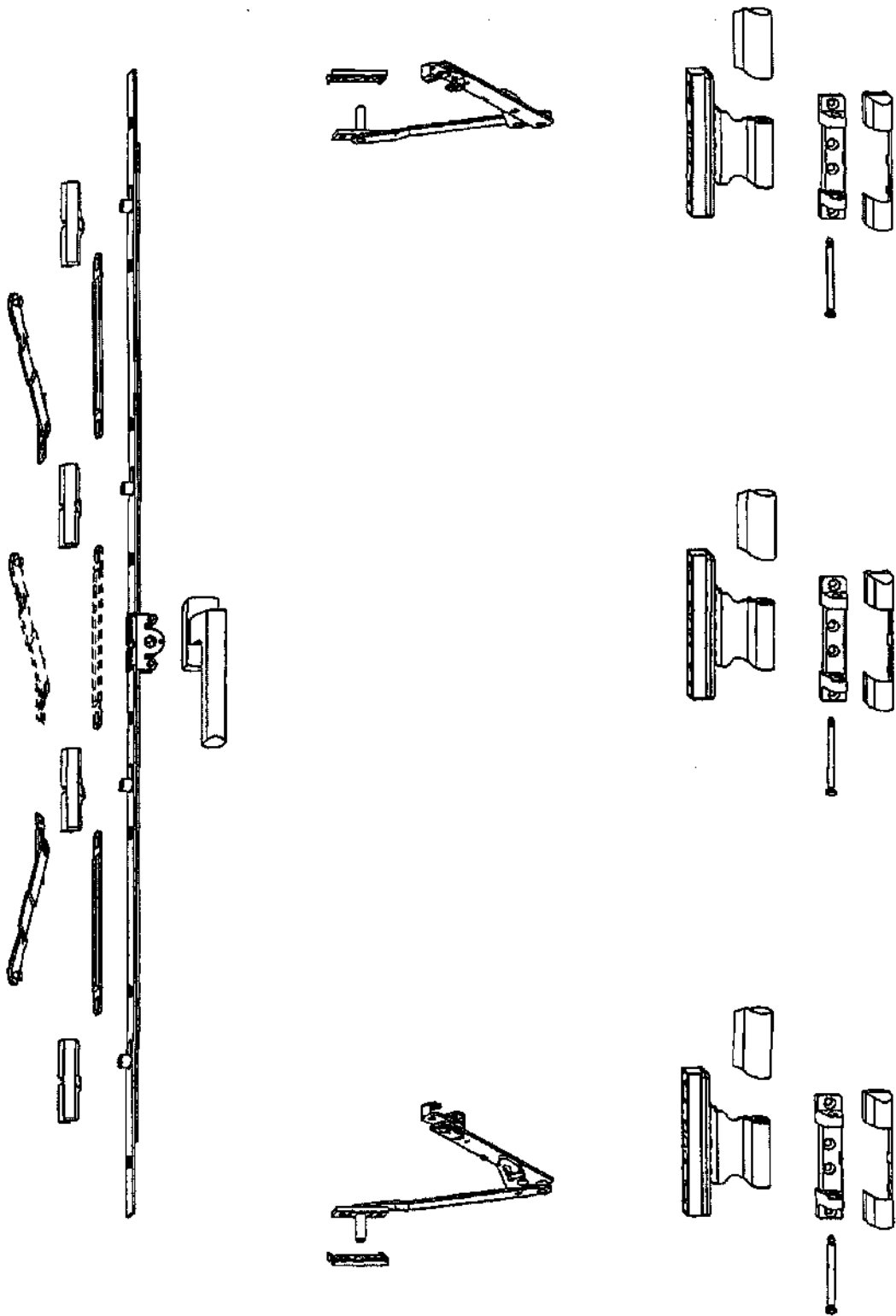


Рисунок Б.2 - Пристрій відкидний

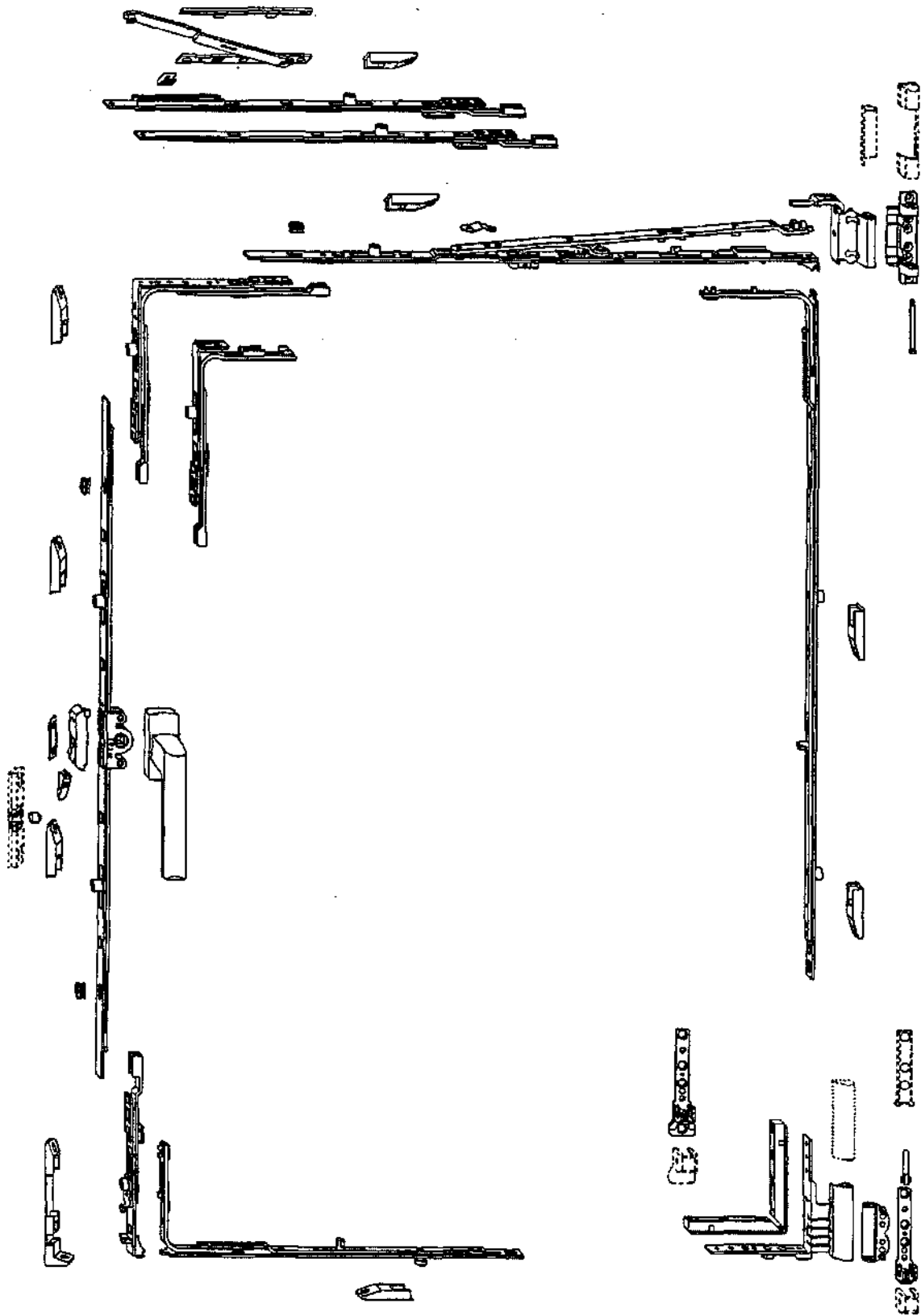


Рисунок Б.3 - Пристрій поворотно-відкидний

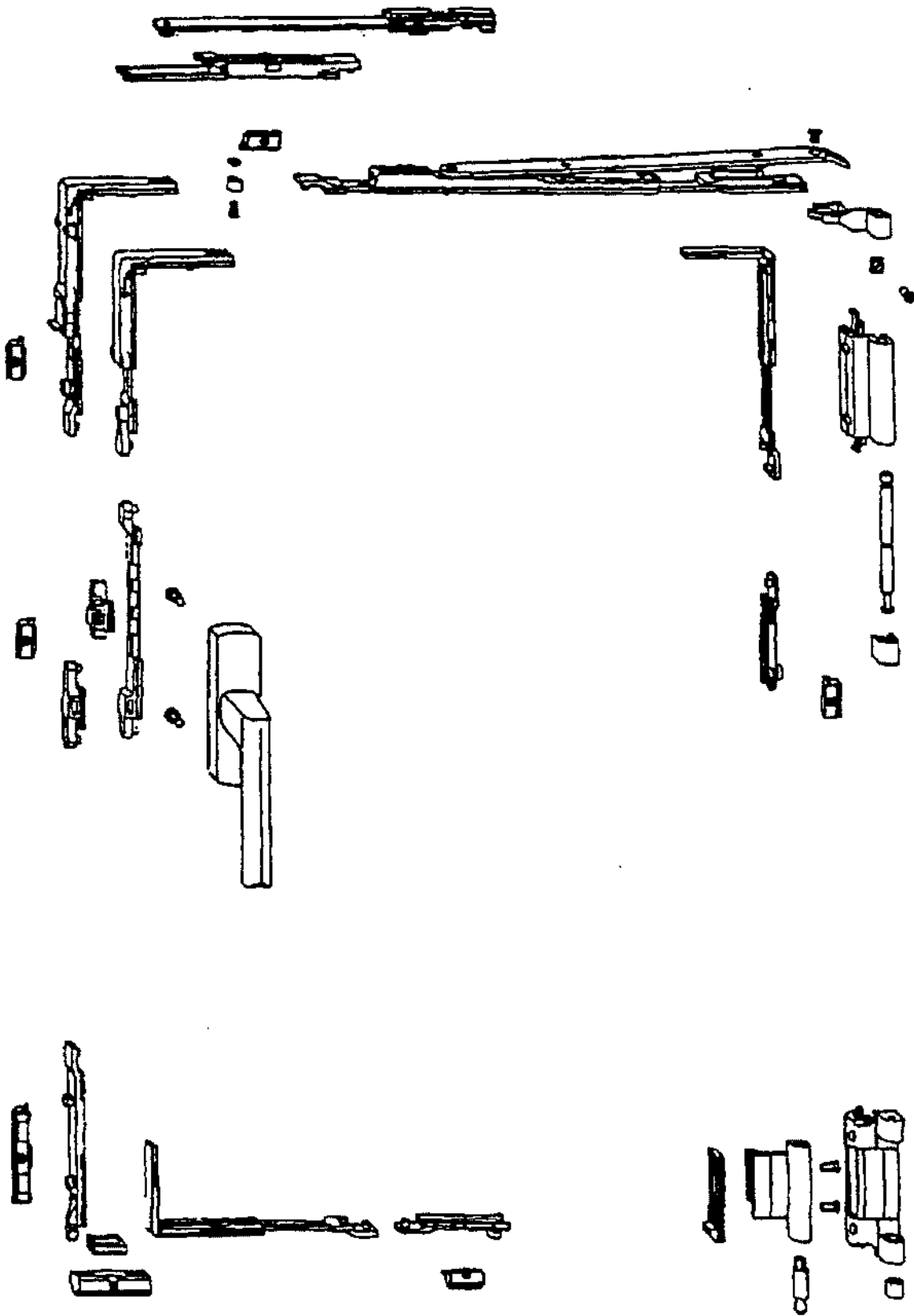


Рисунок Б.4- Приклад поворотно-відкидного пристрою для віконного блока з алюмінієвого профілю

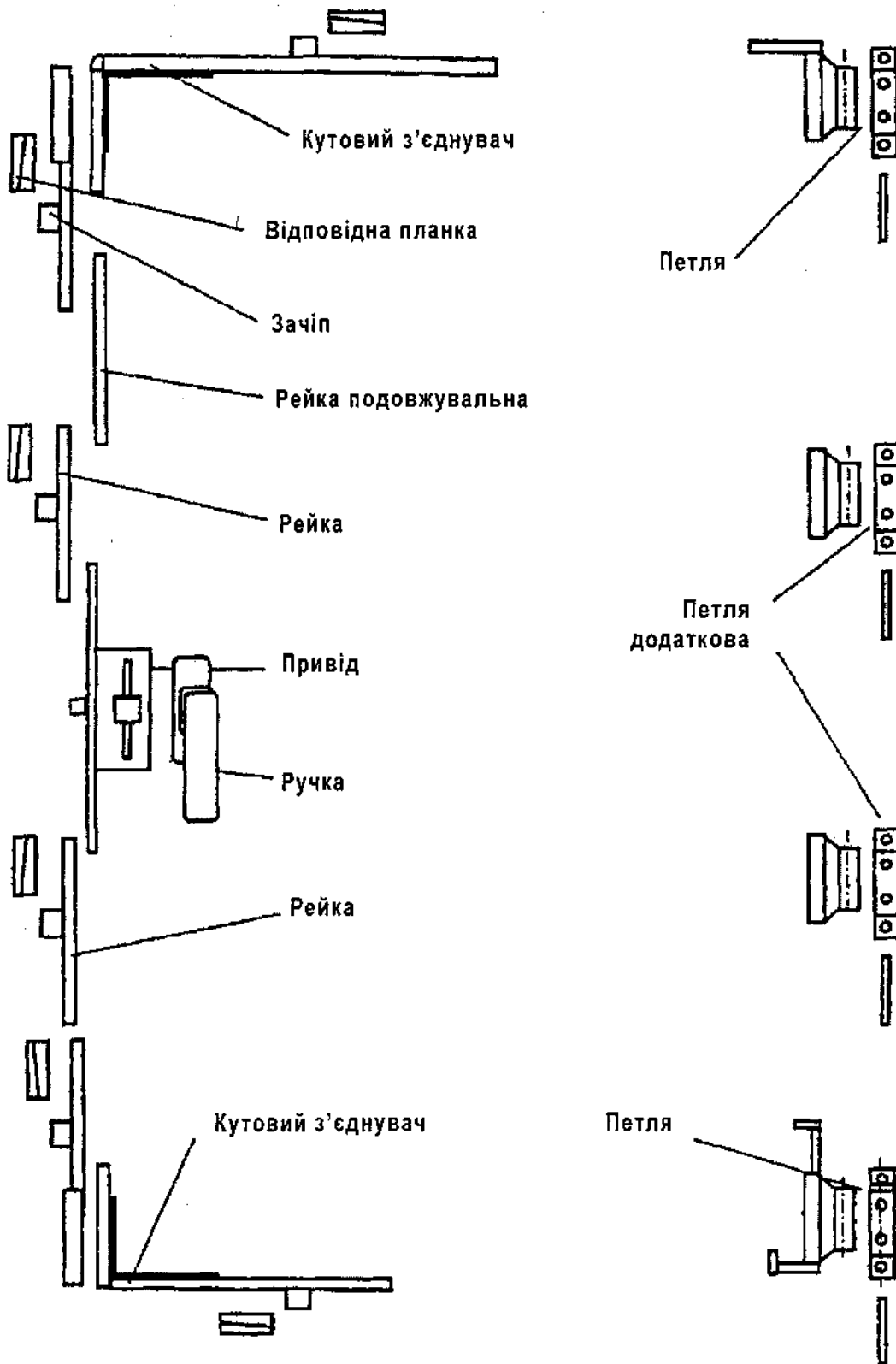


Рисунок Б.5 - Основні деталі й вузли поворотного пристрою

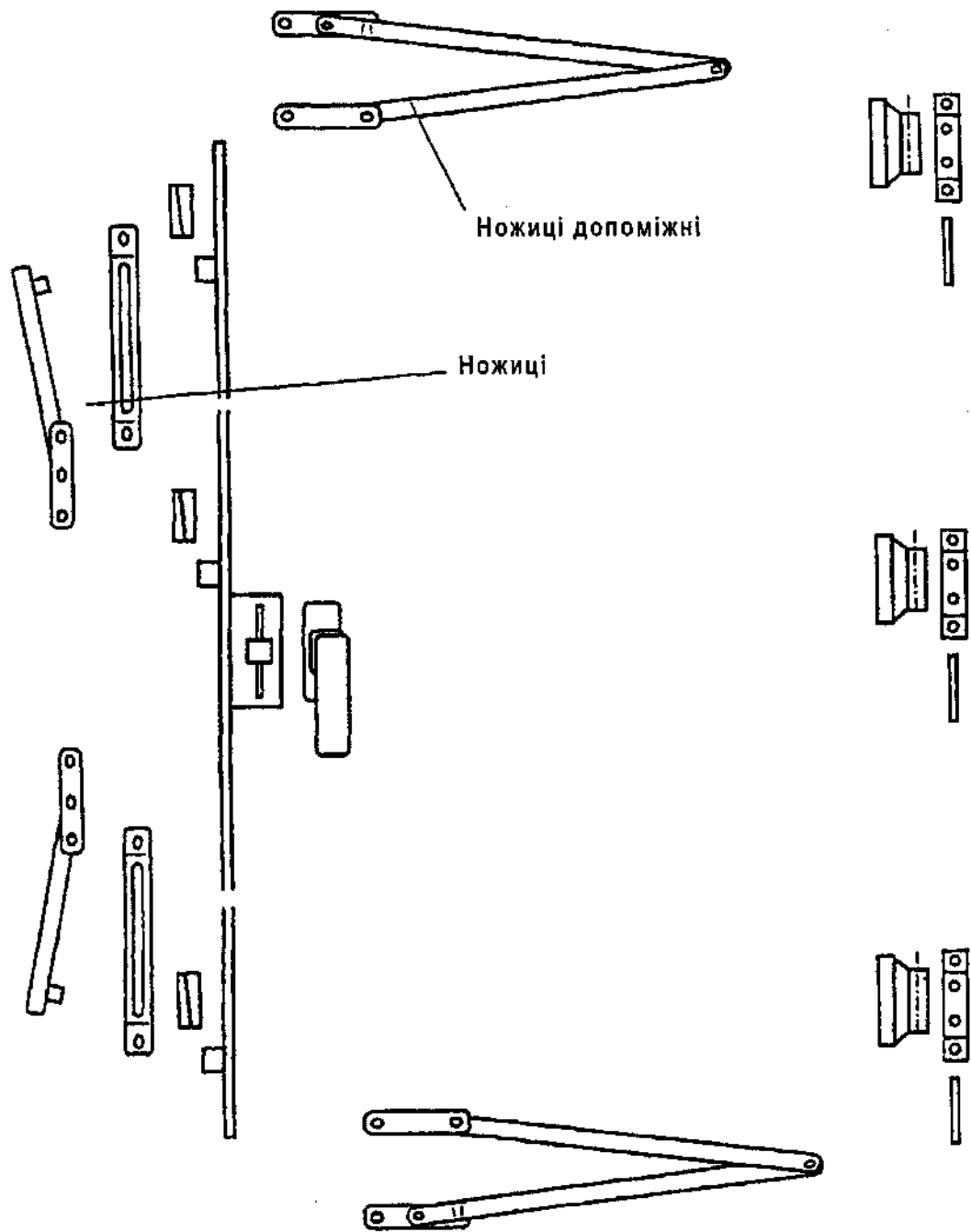


Рисунок Б.6 - Основні вузли відкидного пристрою (див. рис. Б.5)

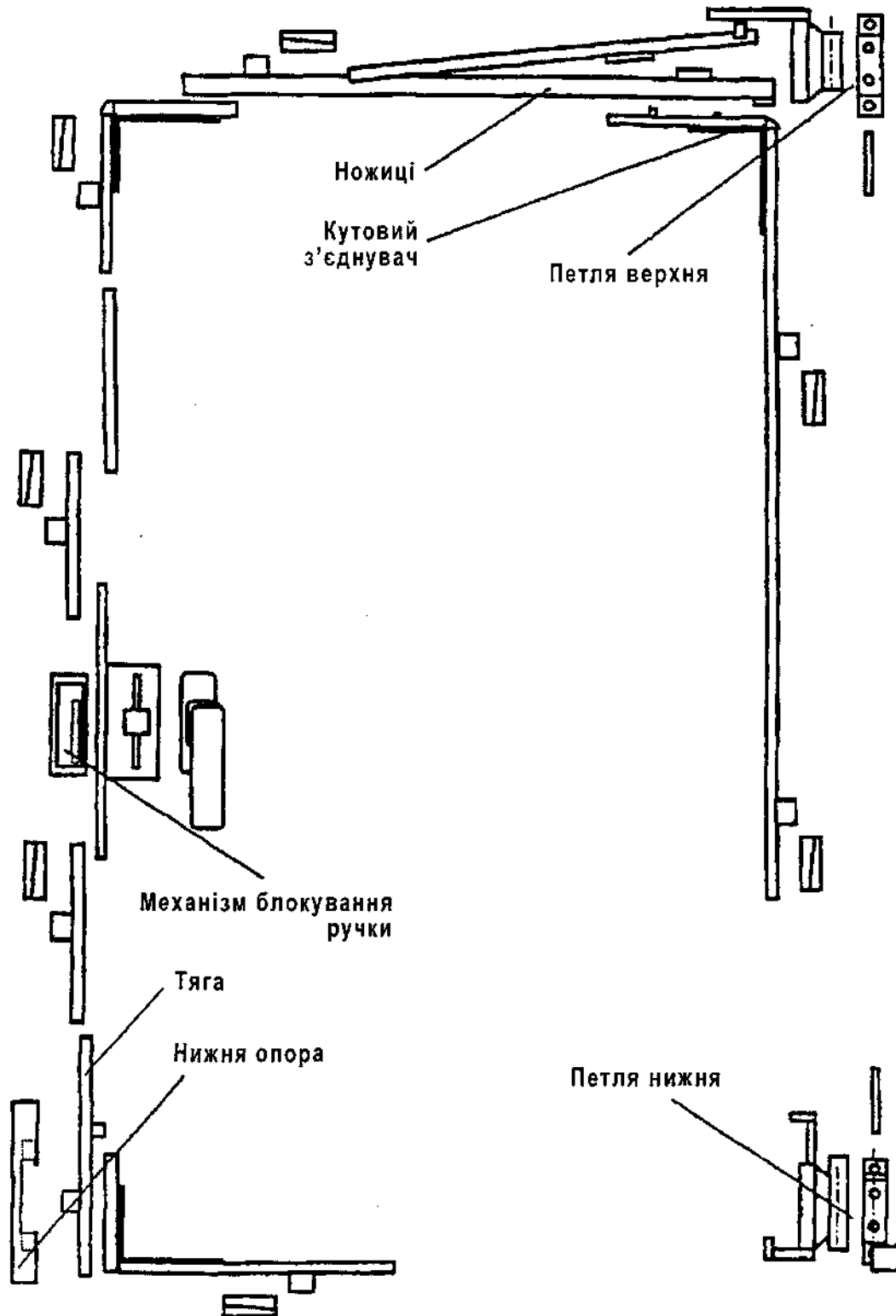


Рисунок Б.7 - Основні вузли поворотно-відкидного пристрою (див. рис. Б.5, Б.6)

ДОДАТОК В
(обов'язковий)

СХЕМИ ПРИКЛАДАННЯ НАВАНТАЖЕНЬ

Схеми прикладання статичних навантажень

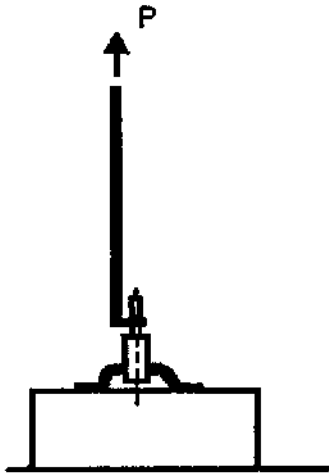


Рисунок В.1 - Схема прикладання статичного навантаження на верхню петлю

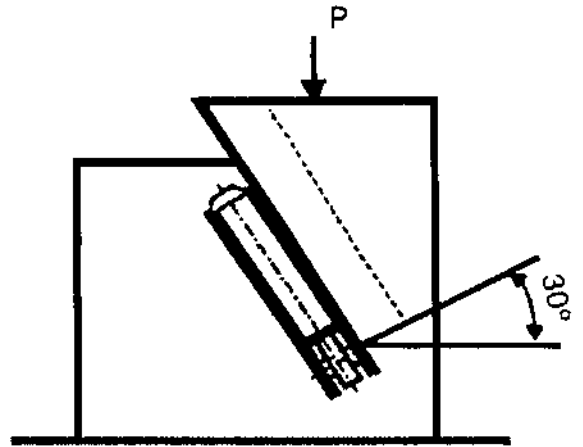


Рисунок В.2 - Схема прикладання статичного навантаження на нижню петлю

Схеми прикладання динамічних навантажень

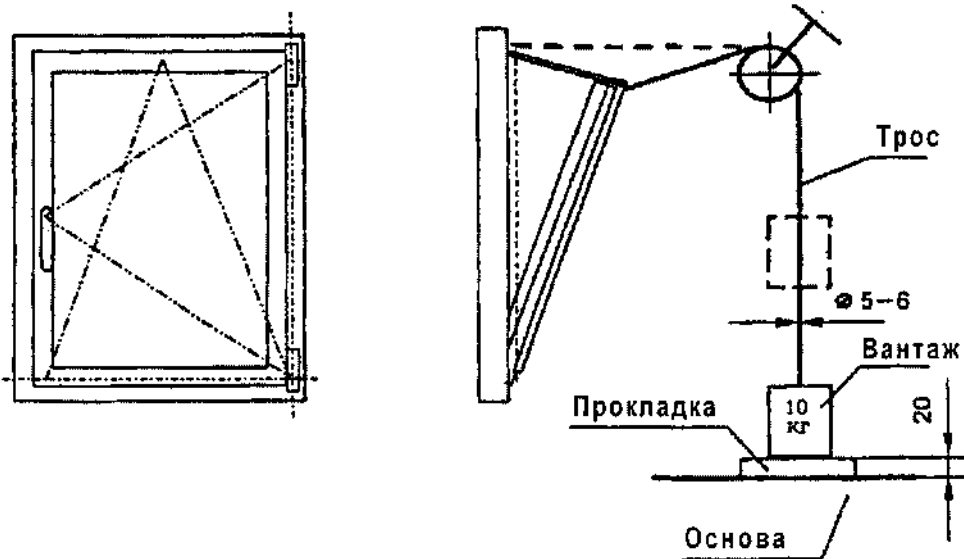


Рисунок В.3

Примітка. Падіння вантажу припиняють на відстані 20 мм від підстави (наприклад, за допомогою прокладки). Довжину троса визначають із умови торкання вантажем основи при максимальному розкритті ножиців.

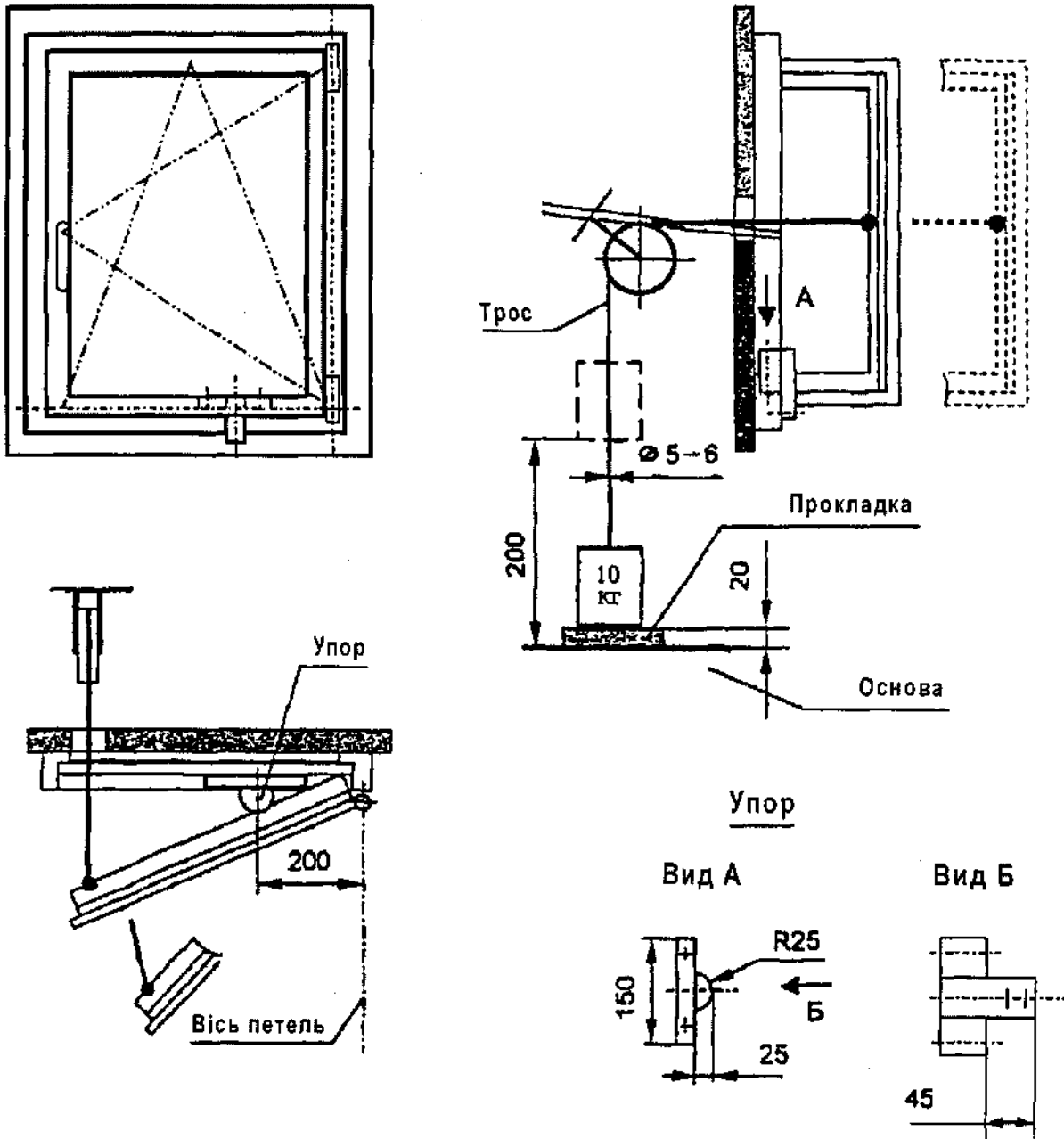


Рисунок В.4

Примітка. Падіння вантажу припиняють на відстані 20 мм від основи (наприклад, за допомогою прокладки). Довжину троса визначають із умови одночасного торкання вантажем основи й ступкою упору.

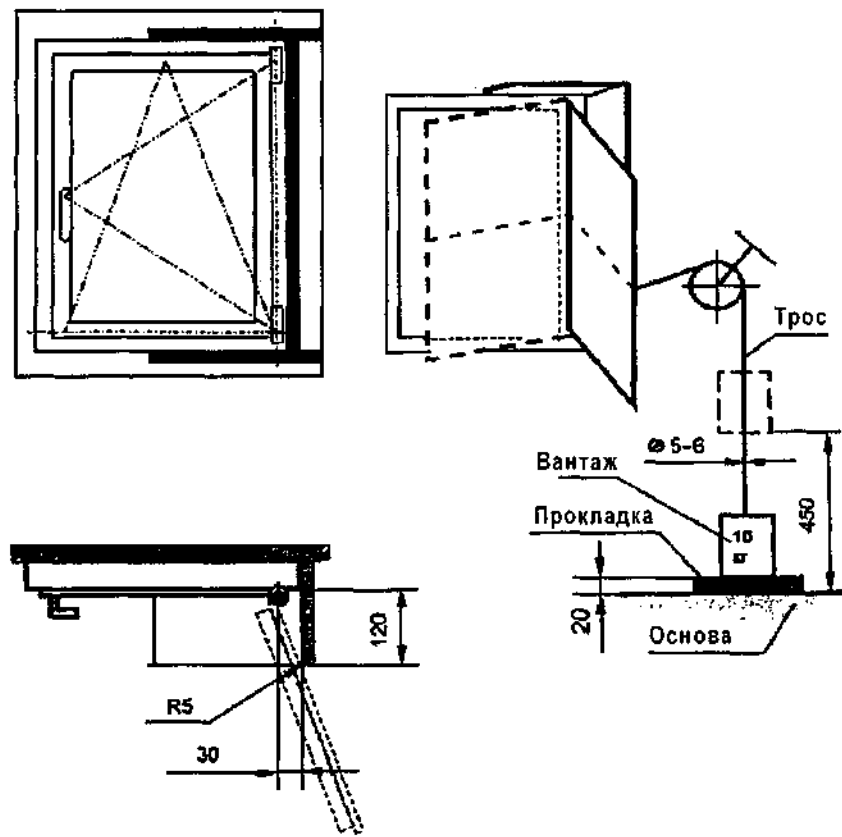


Рисунок В.5 - див. примітку до рисунка В.4

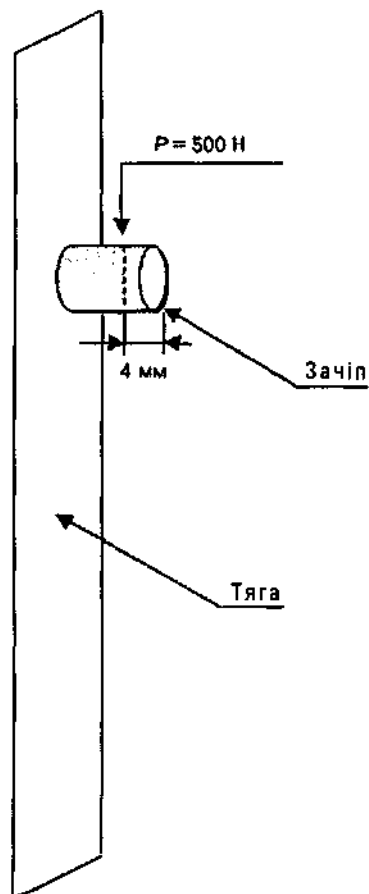


Рисунок В.6

Код УКНД 91.190

Ключові слова: балконні блоки, віконні блоки, зачіп, комплектність, надійність, ножиці, опір навантаженням, пристрої відкидні, пристрої поворотні, пристрої поворотно-відкидні, провітрювання.
