ГОСТ 538—2001

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2008

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН ФГУП Центральное проектно-конструкторское и технологическое бюро (ФГУП «ЦПКТБ») Госстроя России с участием Центра по сертификации оконной и дверной техники

ВНЕСЕН Госстроем России

2 ПРИНЯТ Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации, техническому нормированию и сертификации в строительстве (МНТКС) 5 декабря 2001 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование органа государственного управления строительством
Азербайджанская Республика	Госстрой Азербайджанской Республики
Республика Армения	Министерство градостроительства Республики Армения
Республика Казахстан	Казстройкомитет Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Государственная Комиссия по архитектуре и строительству при Правительстве Кыргызской Республики
Республика Молдова	Министерство экологии, строительства и развития территорий Республики Молдова
Российская Федерация	Госстрой России
Республика Таджикистан	Комархстрой Республики Таджикистан
Республика Узбекистан	Госкомархитектстрой Республики Узбекистан

3 ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ с 1 января 2003 г. в качестве государственного стандарта Российской Федерации постановлением Госстроя России от 7 мая 2002 г. № 20

4 ВЗАМЕН ГОСТ 538—88

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстроя России

© Стандартинформ, 2008

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ

Общие технические условия

Locks and building hardware.
General specifications

Дата введения 2003—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на замочные и скобяные изделия (далее — изделия), предназначенные для запирания, закрывания и обеспечения функционирования оконных и дверных блоков, ворот, ставень, решеток, применяемых в строительстве зданий и сооружений различного назначения.

Стандарт не распространяется на изделия специального назначения в части дополнительных требований к пожаробезопасности, защите от взлома и т.д.

Стандарт является основополагающим для комплекса стандартов на конкретные виды и конструкции замочных и скобяных изделий.

Стандарт может быть применен для сертификации изделий.

2 Нормативные ссылки

Перечень нормативных документов, ссылки на которые использованы в настоящем стандарте, приведен в приложении А.

3 Термины и определения

Термины и определения, применяемые в настоящем стандарте, приведены в таблице 1.

Таблица 1

Термины	Определения
Замочное изделие	Изделие, обладающее охранными свойствами и предназначенное для запирания оконных и дверных блоков, ворот и других строительных конструкций с открывающимися элементами*
Скобяное изделие	Изделие, служащее для закрывания, навешивания, фиксирования или обеспечения функционирования открывающихся элементов строительных конструкций
Замочное (скобяное) накладное изделие	Изделие, корпус которого устанавливают на поверхности оконного или дверного блока
Замочное (скобяное) врезное изделие	Изделие, полностью врезанное в оконный или дверной блок
Замочное навесное изделие	Изделие, устанавливаемое на оконный или дверной блок при помощи дополнительных крепежных деталей (например, ушки)

Издание официальное

Окончание таблицы 1

Термины	Определения
Замочное (скобяное) изделие левое	Изделие, применяемое для левого оконного или дверного блока
Замочное (скобяное) изделие правое	Изделие, применяемое для правого оконного или дверного блока
Замочное (скобяное) универсальное изделие	Изделие, устанавливаемое как на правые, так и на левые оконные и дверные блоки (включая переналаживаемые)
Лицевая поверхность изделия	Поверхность изделия, видимая при его эксплуатации
Нелицевая поверхность изделия	Поверхность изделия, невидимая при его эксплуатации
* Далее — строительные конструкции с открывающимися элементами, предназначенные для установки замочных и скобяных изделий — оконные и дверные блоки.	

4 Номенклатура, основные параметры и размеры

4.1 Номенклатура групп изделий приведена в приложении Б.

4.2 Основные параметры и размеры изделий устанавливают в нормативной документации (далее — НД) на изделия конкретных видов. Основные параметры и размеры изделий должны соответствовать требованиям нормативной документации на оконные и дверные блоки.

4.3 Условные обозначения изделий устанавливают в НД на изделия конкретных видов. Рекомендуется включать в условные обозначения буквенные и цифровые обозначения, отражающие вид, тип изделия и его основные параметры и классификационные признаки (например, класс по коррозионной стойкости, класс по охранным свойствам и др.). В условном обозначении изделий, предназначенных для установки на правые или левые оконные и дверные блоки, дополнительно указывают соответственно букву П или Л.

5 Технические требования

5.1 Общие положения

Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, НД на конкретные виды изделий и изготавливаться по конструкторской документации и образцу-эталону, утвержденным в установленном порядке.

Конструкторская документация и образцы-эталоны изделий должны быть согласованы с организацией, назначенной органом государственного управления строительством.

Примечание — В Российской Федерации — ФГУП «Центральное проектно-конструкторское и технологическое бюро Госстроя России» (ФГУП «ЦПКТБ» Госстроя России).

Форма ярлыка к образцу — эталону изделия приведена в приложении В.

5.2 Характеристики

5.2.1 Характеристики изделий устанавливают в НД на конкретные виды изделий. Характеристики в общем случае должны включать в себя:

требования к конструкции (включая предельные отклонения от размеров, допуски формы и др.);

требования к прочности;

требования к надежности (включая показатели безотказности, ремонтопригодности);

требования к эксплуатационным усилиям;

требования к внешнему виду и цвету;

требования к качеству защитно-декоративных (защитных) покрытий (включая требования к коррозионной стойкости);

требования к материалам и комплектующим деталям.

5.3 Требования к конструкции

5.3.1 Конструкция изделий должна обеспечивать выполнение требований по эксплуатации, ремонтопригодности и монтажу.

5.3.2 Конструкция разъемных соединений изделий должна исключать возможность их самопроизвольного разъединения после установки на оконные и дверные блоки.

5.3.3 Подвижные детали изделий в зависимости от назначения должны фиксироваться в крайних и, при необходимости, в промежуточных положениях.

5.3.4 Конструкция изделий должна обеспечивать возможность демонтажа, регулировки и, при необходимости, смазки деталей в процессе эксплуатации, при этом изделия, предназначенные для закрывания и запирания оконных и дверных блоков, должны исключать возможность их демонтажа с наружной стороны.

5.3.5 Конструкция изделий должна обеспечивать их надежное крепление в течение срока службы изделий.

Конструкция крепежных элементов должна предусматривать возможность их установки при помощи механизированного инструмента.

5.3.6 Предельные отклонения размеров деталей изделий должны соответствовать ГОСТ 25347:

для сопрягаемых размеров — до 12-го квалитета включительно;

для несопрягаемых размеров и деталей, подлежащих сборке в неразъемные соединения, — до 14-го квалитета включительно.

Предельные отклонения несопрягаемых размеров накладных деталей изделий, не влияющих на установку на окна и двери, а также несопрягаемых размеров выступов, впадин, ребер жесткости, орнаментов и других декоративных, конструктивных и технологических элементов — до 16-го квалитета включительно.

Предельные отклонения для сопрягаемых и несопрягаемых размеров замков, закрывателей и поворотно-откидных устройств уточняют в НД на указанные изделия.

Предельные отклонения размеров сечений деталей изделий, изготовленных из необработанного проката всех видов, не должны превышать отклонений сечения проката.

5.3.7 Допуски формы и расположения поверхностей — до 15-й степени точности включительно по ГОСТ 24643.

5.3.8 Длина резьбы в отверстиях штампованных деталей должна быть не менее 0,5 диаметра резьбы, в других случаях — не менее диаметра резьбы.

5.3.9 Размеры опорных поверхностей под шурупы и винты с потайной головкой должны обеспечивать их установку заподлицо с поверхностью детали или с углублением (выступанием) до 0,5 мм.

5.3.10 Конструктивно-технологические и крепежные элементы не должны выступать над поверхностью врезаемых частей изделий более чем на 1,0 мм.

5.4 Требования к надежности и прочности

5.4.1 Требования к надежности и прочности устанавливают в НД на конкретные виды изделий исходя из области их применения, условий эксплуатации, требований стандартов на оконные и дверные блоки, строительных норм и правил.

5.4.2 Надежность изделий подтверждают показателями:

- безотказности (для изделий, подвергающихся циклическим механическим нагрузкам при эксплуатации);
- ремонтопригодности (для изделий, конструкция которых предусматривает возможность ремонта во время срока службы).

5.4.3 Показатели прочности устанавливают с целью подтверждения способности конструкции изделия выдерживать заданные нагрузки, в том числе для установления класса изделий. Прочность изделий характеризуют показателями сопротивления (стойкости) воздействию статических, динамических и ударных нагрузок.

5.5 Требования к эксплуатационным усилиям

5.5.1 Величины эксплуатационных усилий устанавливают исходя из усилий, прикладываемых человеком для функционирования изделий, в НД на конкретные виды изделий в зависимости от назначения и области применения изделий в качестве составной части конкретной строительной конструкции.

Примечание — Эксплуатационные усилия в общем случае устанавливают исходя из физических возможностей человека. При необходимости следует учитывать специфику физических возможностей определенных групп людей (инвалидов, малолетних детей и т.д.).

5.5.2 Подвижные детали (механизмы) изделий должны перемещаться без заеданий. При необходимости следует предусматривать смазку изделий.

5.6 Требования к внешнему виду и цвету

5.6.1 При установлении требований к внешнему виду изделия следует разделять требования к его лицевым и нелицевым поверхностям.

5.6.2 Лицевые поверхности изделий должны иметь защитно-декоративное, нелицевые — защитное покрытие.

5.6.3 Требования к внешнему виду изделий устанавливают в НД на конкретные виды изделий, конструкторской и технологической документации. Предприятие-изготовитель должно иметь образцы—эталоны покрытий.

Цвет покрытия головок крепежных деталей изделий должен быть одинаковым с цветом покрытия изделия, имеющего металлическое или неметаллическое неорганическое покрытие.

Шурупы и винты, устанавливаемые на лицевой поверхности изделий, имеющих медное покрытие или покрытие сплавами меди, должны иметь такое же или окисное покрытие в зависимости от цвета покрытия изделия.

Винты, предназначенные для крепления изделий на конструкциях из алюминиевых и поливинилхлоридных профилей, могут иметь цинковое покрытие.

Шурупы и винты, устанавливаемые на лицевой поверхности деталей с лакокрасочными или полимерными покрытиями изделий, могут иметь цинковое покрытие или цинковое покрытие с блескообразующими добавками.

5.6.4 Лицевые поверхности металлических деталей изделий не должны иметь трещин, заусенцев, механических повреждений. Требования к лицевым поверхностям устанавливают с учетом ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.032.

Лицевые поверхности деталей из древесины не должны иметь дефектов обработки и пороков древесины, за исключением завитков, свилеватости, крени, глазков, наклона волокон до 5 % по ГОСТ 2140.

Поверхности деталей из пластмассы, стекла и керамики не должны иметь трещин, царапин, сколов, вздутий и других дефектов, устанавливаемых в НД на изделия конкретных видов.

5.6.5 Нелицевые поверхности изделий могут иметь углубления, риски, волнистость и другие дефекты поверхности, не снижающие функциональные свойства и качество изделий.

5.7 Требования к качеству защитно-декоративного (защитного) покрытия (включая требования к коррозионной стойкости)

5.7.1 Требования к подготовке поверхностей изделий

Металлические поверхности деталей изделий перед нанесением металлического или неметаллического неорганического защитного или защитно-декоративного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.301.

Металлические поверхности деталей перед нанесением лакокрасочного и полимерного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402.

Шероховатость R_m лицевых поверхностей деталей из древесины не должна быть более 60 мкм по ГОСТ 7016, влажность древесины должна быть в пределах от 8 % до 12 %.

5.7.2 Выбор защитно-декоративных и защитных покрытий осуществляют в зависимости от группы условий эксплуатации 1—3 по ГОСТ 9.303 с учетом области их применения (категорий размещения 2—3) и климатических исполнений У, УХЛ, ТС, ТВ по ГОСТ 15150.

5.7.3 Толщина защитных металлических покрытий должна быть не менее:

6 мкм — для 1-й группы условий эксплуатации;

12 мкм — для 2 и 3-й групп условий эксплуатации.

Толщина многослойных защитно-декоративных металлических покрытий должна быть не менее:

12 мкм — для 1-й группы условий эксплуатации;

18 мкм — для 2 и 3-й групп условий эксплуатации.

Толщина защитно-декоративных покрытий изделий из алюминиевых литейных сплавов должна быть не менее 12 мкм независимо от группы условий эксплуатации. Толщина металлических покрытий крепежных изделий должна быть не менее 6 мкм.

5.7.4 Требования к лакокрасочным покрытиям — по ГОСТ 9.401, обозначение покрытий — по ГОСТ 9.032, класс покрытий не ниже IV.

5.7.5 Шероховатость R_a лицевых поверхностей деталей из латуни, алюминиевых, цинковых сплавов или проката алюминиевых сплавов, применяемых без покрытий, не должна превышать 0,63 мкм по ГОСТ 2789.

5.7.6 Требования к адгезии покрытий устанавливают в НД на виды изделий.

5.7.7 Покрытия изделий должны быть коррозионно-стойкими.

Покрытия изделий по коррозионной стойкости подразделяют на классы. Классы покрытий по коррозионной стойкости приведены в таблице 2.

Таблица 2

Класс покрытия	Область распространения	Время испытаний, ч, и допускаемый процент поражения покрытия, %				Примечание
		Белые пятна		Красная ржавчина		
1	Изделия, предназначенные для эксплуатации внутри отапливаемых зданий и помещений	48 ч	25 %	Не испытывают		
2	Изделия, предназначенные для эксплуатации на дверях санитарно-технических кабин	72 ч	10 %	240 ч	Допускаются локальные проявления ржавчины площадью не более 8 мм^2, сосредоточенностью не более 10 шт. на 20 см^2	Белые пятна после 240 ч не ограничивают
3	Изделия, предназначенные для установки на оконные и балконные дверные блоки, а также на входных дверях в квартиры	72 ч	Не допускаются	240 ч	Не допускается	Площадь белых пятен после 240 ч не должна превышать 50 % площади изделия
4	Изделия, устанавливаемые на входных дверях в здания и помещения, а также предназначенные для эксплуатации на открытом воздухе (в гаражах, воротах и др.)	96 ч	Не допускаются	240 ч	Не допускается	Допускаются локальные проявления белых пятен площадью не более 1 см^2, сосредоточенностью не более 10 шт. на 30 см^2
Примечание — Изделия после проведения испытаний должны сохранить работоспособность.						

5.8 Требования к материалам и комплектующим деталям

Для изготовления изделий следует применять материалы: сталь, чугун, цинковые сплавы, алюминий и его сплавы, сплавы на основе меди, твердые металлокерамические сплавы, керамику, пластмассу, стекло, древесину твердых пород по НД, утвержденной в установленном порядке.

5.9 Комплектность

5.9.1 Каждое изделие должно поставляться потребителю комплектно в соответствии с требованиями НД на изделия конкретных видов, конструкторской документации и договоров (контрактов). Допускается раздельная поставка деталей и узлов изделий по согласованию с заказчиком.

5.9.2 В комплект поставки замков, врезных защелок с дополнительным запиранием, дверных закрывателей, фрамужных приборов, поворотных, поворотно-откидных устройств должна входить инструкция по эксплуатации и монтажу (установке), паспорт по ГОСТ 2.601. Другие изделия должны быть снабжены этикеткой по ГОСТ 2.601.

При поставке изделий строительным организациям и предприятиям — изготовителям строительных конструкций один экземпляр инструкции по эксплуатации и монтажу (установке), паспорта или этикетки должен быть вложен в каждый ящик с изделиями.

5.10 Маркировка

5.10.1 На каждом изделии должны быть нанесены товарный знак предприятия-изготовителя и обозначение варианта исполнения (буквы П или Л для изделия правого и левого исполнения). На универсальных изделиях обозначение П или Л не наносят.

Комплектующие детали, поставляемые как самостоятельные изделия, должны иметь маркировку товарного знака предприятия-изготовителя. Место нанесения маркировки указывают в рабочих чертежах. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем (заказчиком) указывать маркировку на упаковке или этикетке.

5.10.2 На потребительской, групповой таре (коробке, упаковке, ящике) должны быть указаны:

наименование предприятия-изготовителя, его адрес;
товарный знак предприячтия-изготовителя;
наименование и условное обозначение изделия;
число изделий (для групповой тары);
штамп технического контроля;
номер упаковщика;
дата упаковки (месяц, год);
сведения о сертификации;
класс изделия (класс замков по ГОСТ 5089, класс покрытий по коррозионной стойкости).

По согласованию изготовителя с потребителем (заказчиком) допускается включать дополнительные сведения.

5.10.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

Маркировка должна быть нанесена на бумажный, картонный, фанерный или металлический ярлык или на одну из боковых стенок ящика (контейнера). Дополнительно на ярлыке или ящике (контейнере) должны быть указаны:

наименование и условное обозначение изделия;
число изделий;
дата упаковка (месяц, год);
класс покрытий по коррозионной стойкости.

По согласованию изготовителя с потребителем (заказчиком) допускается включать дополнительные сведения.

5.11 Упаковка

5.11.1 Изделия (детали изделий) должны храниться и транспортироваться в упакованном виде.

5.11.2 Изделия одного вида должны быть упакованы в потребительскую или групповую, а затем в транспортную тару в соответствии с требованиями настоящего стандарта и дополнительных требований НД на изделия конкретных видов.

Допускается применение возвратной тары.

Способ упаковки изделий должен исключать возможность их произвольного перемещения и обеспечивать сохранность изделий с их комплектующими и крепежными изделиями.

Изделия правого и левого исполнения должны быть упакованы раздельно.

5.11.3 Для потребительской и групповой тары должны применяться коробки по ГОСТ 12301, пачки по ГОСТ 12303, тара (упаковка) из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 или полиэтиленовой термоусадочной пленки по ГОСТ 25951.

5.11.4 В качестве групповой тары для ручек-скоб, петель, заверток, задвижек, врезных шпингалетов, дверных и оконных упоров, стяжек, угольников допускается применять бумагу (упаковочное средство УМ-1 и ГОСТ 9.014).

При поставке указанных изделий строительным организациям допускается укладывать их в транспортную тару слоями, перекладывая каждый слой бумагой (упаковочное средство УМ-1 по ГОСТ 9.014).

Крепежные детали должны быть завернуты и упакованы в пачки вместе с изделиями.

5.11.5 В качестве транспортной тары должны применяться дощатые ящики по ГОСТ 2991, ящики из древесно-волокнистой плиты типа VI по ГОСТ 5959 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142 или контейнеры по НД.

5.11.6 В каждый ящик вкладывают упаковочный лист, на котором должны быть указаны:

наименование и условное обозначение изделия;
число изделий;
номер упаковщика;
дата упаковки (месяц, год);
штамп технического контроля.

Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне.

Допускается вкладывать в ящик этикетку. При этом на этикетке должно быть указано число изделий.

5.11.7 По согласованию предприятия-изготовителя с потребителем допускается применение других видов упаковки и упаковочных материалов, а также отправление изделий без применения транспортной тары в ящичных поддонах.

5.11.8 Изделия должны иметь временную противокоррозионную защиту по ГОСТ 9.014. Срок защиты — по согласованию с потребителем, но не менее одного года.

6 Правила приемки

6.1 Изделия (детали изделий) должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям НД на изделия конкретных видов, а также требованиям, определенным в договоре на поставку изделий.

Изделия (детали изделий) принимают партиями. За партию принимают число изделий, изготовленных в пределах одной смены или одного заказа, оформленных одним документом о качестве.

6.2 Требования к качеству готовых изделий, установленные в настоящем стандарте и/или НД на конкретные виды изделий, подтверждают:

входным контролем материалов и комплектующих деталей;

операционным производственным контролем;

приемочным контролем готовых изделий;

приемо-сдаточными испытаниями партии изделий, проводимыми службой качества предприятия-изготовителя;

результатами квалификационных, сертификационных и периодических испытаний.

Определения испытаний и видов контроля — по ГОСТ 16504.

6.3 Порядок входного контроля материалов и комплектующих деталей устанавливают в технологической документации предприятия-изготовителя с учетом требований НД на эти материалы и комплектующие детали.

6.4 Качество изготовления деталей изделий в процессе производства подтверждают проведением производственного операционного контроля на всех технологических операциях.

Порядок проведения операционного контроля устанавливают в технологической документации предприятия-изготовителя.

6.5 Приемочный контроль качества готовых изделий при размере партии 90 шт. включительно проводят поштучно методом сплошного контроля; при размере партии более 90 шт. следует проводить приемочный контроль по ГОСТ 18242. Уровень контроля II, приемочный уровень дефектности:

значительные дефекты — не более 2,5 %;

малозначительные дефекты — не более 6,5 %.

План контроля изделий указан в таблице 3.

Таблица 3

Объем партии изделий, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Значительные дефекты		Малозначительные дефекты	
			Приемочные числа	Браковочные числа	Приемочные числа	Браковочные числа
От 91 до 150	1 2	13 13	26 1	2 2	26 4	4 5
151—280	1 2	20 20	26 3	3 4	26 6	5 7
281—500	1 2	32 32	26 4	4 5	26 8	7 9
501—1200	1 2	50 50	26 6	5 7	26 12	9 13

Окончание таблицы 3

Объем партии изделий, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Значительные дефекты		Малозначительные дефекты	
			Приемочные числа	Браковочные числа	Приемочные числа	Браковочные числа
1201—3200	1 2	80 80	26 8	7 9	26 18	11 19
3201—10000	1 2	125 125	26 12	9 13	26 26	16 27

Примечание — В общем случае к значительным дефектам относят: дефекты, ведущие к потере эксплуатационных характеристик, неустранимые без замены части изделия, критическое превышение предельных отклонений размеров от установленных в НД, разукомплектованность изделий и др. К малозначительным дефектам относят устранимые дефекты: незначительные повреждения поверхности, дефекты, подлежащие устранению путем регулировки, незначительное превышение предельных отклонений размеров и др.

Разграничение дефектов на значительные и малозначительные устанавливают в стандартах на изделия конкретных видов.

Изделия от партии отбирают методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321.

6.5.1 Партию изделий принимают, если число дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют без назначения второй выборки, если число дефектных изделий больше или превышает браковочное число. Если число дефектных изделий в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, переходят ко второй ступени контроля и проводят вторую выборку.

Партию изделий принимают, если число дефектных изделий во второй выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если число изделий во второй выборке больше или равно браковочному числу при контроле как значительных, так и малозначительных дефектов.

6.5.2 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку изделий, применяя при этом приведенный выше порядок отбора образцов и установленный настоящим стандартом метод контроля.

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

6.5.3 Забракованная партия может быть вторично представлена на приемку после устранения выявленных дефектов и проведения сплошного контроля.

6.6 Приемо-сдаточные испытания проводит служба качества предприятия-изготовителя ежесменно. Порядок проведения этого вида испытаний устанавливают в НД на изделия конкретных видов.

6.7 Периодические испытания

6.7.1 Периодические испытания замков, цилиндровых механизмов, защелок, петель, заверток, закрывателей, фрамужных приборов, устройств для ручного и автоматического открывания дверей, устройств поворотных, откидных и поворотно-откидных должны проводиться не реже одного раза в два года.

Периодические испытания допускается проводить по требованию потребителя или контролирующих органов.

При периодических испытаниях проводят проверку изделий в объеме приемочного контроля и на соответствие требованиям 5.4, 5.5 и 5.7 настоящего стандарта и требованиям НД на изделия конкретных видов.

6.7.2 Для проведения периодических испытаний отбирают не менее трех изделий.

Если хотя бы одно изделие не выдержит испытаний, следует проводить испытания удвоенного числа изделий. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний считают, что изделия не выдержали периодических испытаний.

6.8 Квалификационные испытания изделий проводят по всем требованиям настоящего стандарта и НД на изделия конкретных видов.

6.9 Сертификационные испытания изделий проводят в объеме периодических испытаний. Результаты сертификационных испытаний распространяют на периодические в течение срока, установленного настоящим стандартом.

6.10 Типовые испытания изделий проводят после внесения изменений в конструкцию, материалы или технологию изготовления для оценки эффективности и целесообразности внесения изменений.

Объем типовых испытаний определяется характером внесенных изменений. Типовым испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемочный контроль.

7 Методы контроля

7.1 Методы контроля качества изделий при приемочном контроле и контрольных приемосдаточных испытаниях партии изделий, проводимых службой качества предприятия-изготовителя, устанавливают в НД на конкретные виды изделий.

7.2 Размеры проверяют универсальными инструментами или специальными приборами.

7.3 Внешний вид и цвет изделий проверяют визуально методом сравнения с образцом-эталоном.

7.4 Проверку работы подвижных деталей изделий проводят вручную, выполняя не менее пяти раз циклы работы изделия.

7.5 Испытания изделий по показателям прочности, надежности (включая показатели безотказности, ремонтопригодности), требованиям к эксплуатационным усилиям проводят по НД, устанавливающей методы испытаний изделий.

7.6 Контроль металлических и неметаллических неорганических покрытий — по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.302.

Контроль лакокрасочного покрытия — по ГОСТ 9.407, адгезию лакокрасочных покрытий проверяют по ГОСТ 15140.

7.7 Коррозионную стойкость покрытий проверяют в климатических камерах в соответствии с требованиями таблицы 2 настоящего стандарта, по ГОСТ 9.308 и методикам, согласованным в установленном порядке. Характер коррозионных поражений устанавливают визуально, площадь поражения — при помощи миллиметровой сетки.

7.8 Шероховатость поверхности проверяют при помощи измерительной аппаратуры по ГОСТ 19300 или методом сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

7.9 Влажность древесины проверяют по ГОСТ 16588 или при помощи влагомера.

7.10 Комплектность и упаковку проверяют визуально на соответствие требованиям конструкторской документации.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Изделия перевозят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте конкретного вида.

8.2 Транспортирование изделий производят в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477, ГОСТ 20259, ГОСТ 22225, а также в специализированных контейнерах, ящиках или другой таре, оговоренной в договоре на изготовление (поставку) изделий.

8.3 Условия хранения изделий — по группе 2, условия транспортирования — по группе 5 ГОСТ 15150.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта и НД на изделия конкретных видов при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

9.2 Гарантийный срок — не менее 24 мес со дня ввода в эксплуатацию или со дня продажи через торговую сеть.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Перечень нормативных документов, ссылки на которые использованы в настоящем стандарте

ГОСТ 2.601—2006 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы.

ГОСТ 9.014—78 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.032—74 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.301—86 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302—88 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 9.308—85 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы ускоренных коррозионных испытаний

ГОСТ 9.401—91 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов

ГОСТ 9.402—2004 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию

ГОСТ 9.407—84 Единая система защиты от коррозии и старения материалов и изделий. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида

ГОСТ 2140—81 Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 5087—80 Ручки для окон и дверей. Типы и основные размеры

ГОСТ 5088—2005 Петли для оконных и дверных блоков. Технические условия

ГОСТ 5089—2003 Замки и защелки для дверей. Технические условия

ГОСТ 5091—78 Изделия скобяные вспомогательные для деревянных окон и дверей. Типы

ГОСТ 5959—80 Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия

ГОСТ 7016—82 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 9142—90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия

ГОСТ 9378—93 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 10354—82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 12301—2006 Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 12303—80 Пачки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15140—78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

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

ГОСТ 16504—81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения

ГОСТ 16588—91 (ИСО 4470—81) Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности

ГОСТ 18242—72 Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Планы контроля*

ГОСТ 18321—73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 18477—79 Контейнеры универсальные. Типы, основные параметры и размеры

---

* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р ИСО 2859-1—2007.

ГОСТ 20259—80 Контейнеры универсальные. Общие технические условия

ГОСТ 22225—76 Контейнеры универсальные массой брутто 0,625 и 1,25 т. Технические условия

ГОСТ 24643—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения

ГОСТ 25347—82 Основные нормы взаимозаменяемости. ЕСДП. Поля допусков и рекомендуемые посадки

ГОСТ 25951—83 Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия

ГОСТ 30777—2001 Устройства поворотные, откидные и поворотно-откидные для оконных и балконных дверных блоков. Технические условия

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

Номенклатура групп замочных и скобяных изделий

Номенклатура	Код ОКП*	Обозначение НД
Замочные и скобяные изделия	49 8000	ГОСТ 538
Замки и защелки для окон и дверей	49 8100	ГОСТ 5089, НД на изделия
Замки врезные	49 8110	То же
Замки накладные	49 8120	»
Замки висячие	49 8130	НД на изделия
Замки гаражные	49 8140	То же
Защелки врезные	49 8170	ГОСТ 5089, НД на изделия
Защелки накладные	49 8180	То же
Ручки для окон и дверей	49 8200	ГОСТ 5087, НД на изделия
Петли для окон и дверей	49 8300	ГОСТ 5088, НД на изделия
Изделия запирающие для окон и дверей	49 8400	ГОСТ 5090, НД на изделия
Устройства поворотные, откидные, поворотно-откидные для оконных и балконных дверных блоков	49 8460	ГОСТ 30777, НД на изделия
Изделия скобяные вспомогательные для окон и дверей	49 8500	ГОСТ 5091, НД на изделия
Устройства для ручного и автоматического открывания дверей	49 8510	НД на изделия
Изделия прочие для окон, дверей и ворот	49 8600	То же
Изделия прочие для окон	49 8610	»
Устройства для проветривания, устанавливаемые в оконных блоках	49 8620	»
Жалюзи для окон	49 8630	»
Ставни, рольставни	49 8640	»
Изделия прочие для дверей и ворот	49 8650	»
Приборы для качающихся дверей из закаленного стекла и дверей из деревоалюминиевых блоков	49 8700	»
Приборы для качающихся дверей из закаленного стекла	49 8710	НД на изделия
Приборы для окон и дверей из деревоалюминиевых блоков	49 8750	То же
Запасные части, принадлежности и комплектующие изделия замочных и скобяных изделий	49 8900	»

* Цифровой код Общероссийского классификатора продукции (ОК 005—93), действующего на территории Российской Федерации.

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

Форма ярлыка к образцу-эталону

СОГЛАСОВАНО:
Начальник ФГУП «ЦПКТБ»
Госстроя России

УТВЕРЖДАЮ:
(в соответствии с порядком,
установленным изготовителем)

М.П.

М.П.

Образец-эталон _____
(наименование изделия)

Изготовленного _____
(наименование предприятия-изготовителя)

По _____
(обозначение НТД, шифр чертежа, основные материалы, покрытие)

_____

_____

Руководитель предприятия-изготовителя

_____
(подпись)

« » _____ 200 г.

М.П.

Примечание — Размер ярлыка 120 × 180 мм.

УДК 683.11:006.354 МКС 91.190 Ж34 ОКП 48 8000

Ключевые слова: замочные и скобяные изделия, окна, двери, технические требования, правила приемки, методы испытаний, транспортирование, хранение

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 22.09.2008. Подписано в печать 21.10.2008. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,40. Тираж 146 экз. Зак. 1232.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6