ГОСТ 538—88

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 683.11:006.354 Группа Ж34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ

Общие технические условия

ГОСТ 538—88

Lock and building hardware. General specifications

ОКП 49 8000

Дата введения 01.07.88

Настоящий стандарт распространяется на замочные и скобяные изделия (далее — изделия) для деревянных окон и дверей, применяемых в строительстве жилых и общественных зданий, а также для окон, дверей, витрин и витражей из алюминиевых сплавов (далее — изделия для алюминиевых конструкций), применяемых в гражданском и промышленном строительстве.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры изделий должны соответствовать стандартам на изделия конкретных типов.

Номенклатура изделий с указанием кодов ОКП и обозначений распространяющихся на них стандартов приведена в приложениях 1, 2.

Термины замочных и скобяных изделий — по ГОСТ 27346.

1.2. Условные обозначения изделий должны соответствовать установленным в стандартах на изделия конкретных типов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и нормативно-технической документации (НТД) на изделия конкретных типов, комплекта конструкторской документации и образцу-эталону.

Конструкторская документация и образцы-эталоны на изделия для деревянных окон и дверей должны быть согласованы с базовой организацией по стандартизации — Центральным проектно-конструкторским и технологическим бюро (ЦПКТБ) Минстройматериалов СССР, изделия для алюминиевых конструкций — с ЦНИИпроектлегконструкция Минмонтажспецстроя СССР.

Форма ярлыка к образцу-эталону изделия для деревянных окон и дверей приведена в приложении 3. Размер ярлыка 120 × 180 мм.

Ярлык к образцу-эталону изделия для алюминиевых конструкций не составляют.

2.2. Характеристики

2.2.1. *Требования назначения*

2.2.1.1. Изделия подразделяют на:

- универсальные, устанавливаемые как на правые, так и на левые окна и двери, включая переналаживаемые;
- правые или левые, устанавливаемые соответственно на правые и левые окна или двери.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Необходимость исполнений (правое, левое) изделий должна быть определена в стандартах на изделия конкретных типов.

Правые или левые изделия обозначают соответственно буквами П или Л.

2.2.1.2. Требования к прочности изделий для деревянных окон и дверей — по ГОСТ 5090, ГОСТ 5091, ГОСТ 19091, ГОСТ 19096.

Требования к прочности изделий для алюминиевых конструкций — по НТД на изделия конкретных типов.

2.2.1.3. Другие требования назначения — в соответствии со стандартами на изделия конкретных типов.

2.2.2. *Требования надежности*

Требования к надежности изделий для деревянных окон и дверей — по ГОСТ 5089, ГОСТ 5091, ГОСТ 19091.

Требования к надежности изделий для алюминиевых конструкций — по ГОСТ 26301*, НТД на изделия конкретных типов.

2.2.3. *Требования эргономики и технической эстетики*

2.2.3.1. Подвижные детали изделий должны перемещаться без заедания.

2.2.3.2. Эксплуатационные усилия замков и защелок для деревянных окон и дверей — по ГОСТ 19091.

2.2.3.3. Поверхности изделий подразделяют на лицевые (видимые) и нелицевые (невидимые). Лицевые поверхности — поверхности, видимые после установки изделий на окна и двери в открытом положении, а также на витрины и витражи. Остальные поверхности — нелицевые.

Требования к лицевым поверхностям металлических деталей изделий — по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.032. Лицевые поверхности замков, защелок, а также цилиндровых механизмов, ручек и накладок к ним не должны иметь механических повреждений.

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

Поверхности деталей из пластмассы, стекла и керамики не должны иметь трещин, царапин, сколов, раковин, вздутий и других дефектов, ухудшающих внешний вид изделий.

Лицевые поверхности деталей из древесины не должны иметь дефектов обработки и пороков древесины, за исключением сросшихся здоровых сучков размером более 7 мм, завитков, свилеватости, крени, глазков, наклона волокон до 5 %.

(Поправка, ИУС 9—90).

2.2.4. *Конструктивные требования*

2.2.4.1. Корпуса врезных и полуврезных изделий не должны иметь местных выступов, требующих дополнительной доработки при врезке изделий в деревянные окна и двери.

2.2.4.2. Конструкция разъемных соединений изделий должна исключать возможность их самопроизвольного разъединения после установки на окна, двери, витрины или витражи.

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

2.2.4.4. Конструкция изделий должна обеспечивать возможность демонтажа, регулировки и, при необходимости, смазки трущихся деталей в процессе эксплуатации.

2.2.4.5. Предельные отклонения размеров деталей изделий должны соответствовать ГОСТ 25347:

- до 12-го квалитета включ. — для сопрягаемых размеров;
- до 14-го квалитета включ. — для несопрягаемых размеров.

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 включ.

Предельные отклонения параметров пружин из стальной проволоки по ГОСТ 16118, пружин кручения — по НТД, утвержденной в установленном порядке.

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

---

* Утратил силу в Российской Федерации (здесь и далее).

Допуски формы и расположения поверхностей — до 15-й степени точности включ. по ГОСТ 24643. Детали изделий, подлежащие сборке в неразъемные соединения, могут иметь предельные отклонения сопрягаемых размеров до 14-го квалитета включ.

(Поправка, ИУС 9—90).

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

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка, ИУС 9—90).

2.3. Требования к материалам и комплектующим изделиям

2.3.1. Для изготовления деталей изделий должны применяться материалы: сталь, чугун, алюминий и его сплавы, цинковые сплавы, сплавы на основе меди, твердые металлокерамические сплавы, керамика, пластмасса, стекло, древесина твердых пород по НТД, утвержденной в установленном порядке.

2.3.2. Засовы, эксцентрики и кулачки цилиндровых механизмов должны изготавливаться из стали или твердых металлокерамических сплавов.

Цилиндровые механизмы и ключи к ним следует изготавливать из латуни.

Засовы, засовы-защелки, эксцентрики, а также корпуса, цилиндры и кулачки цилиндровых механизмов допускается изготавливать из цинковых сплавов марок ЦАМ4-1, ЦАМ4-1о, ЦА4о по ГОСТ 19424, ZnAl4A, ЦА4, ЦА4о, ZnAlCu1A, ЦА4М1, ЦА4М1о по ГОСТ 25140.

Корпуса цилиндровых механизмов, засовы-защелки и эксцентрики допускается изготавливать также из цинкового сплава ЦАМ27-1 по НТД, утвержденной в установленном порядке.

Корпуса цилиндровых механизмов допускается изготавливать из проката алюминиевых сплавов марок Д1, Д16, 1915, 1925 по ГОСТ 4784.

Ключи для цилиндровых механизмов допускается изготавливать из стали.

Ключи для сувальдных замков должны изготавливаться из стали или цинкового сплава.

2.3.3. Пружины для изделий должны изготавливаться из стальной пружинной проволоки или ленты из пружинной стали по НТД, утвержденной в установленном порядке.

Пружины для цилиндровых механизмов следует изготавливать из оловянно-цинковой бронзы по ГОСТ 5221, кремнемарганцевой бронзы по ГОСТ 5222, стальной проволоки по ГОСТ 18143.

2.3.4. Для изделий могут применяться шурупы всех исполнений по ГОСТ 1144 — ГОСТ 1146, винты всех исполнений по ГОСТ 17473 — ГОСТ 17475, ГОСТ 10619 — ГОСТ 10621 или техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

Допускается применять шурупы длиной, превышающей установленную стандартами на изделия конкретных типов не более чем на 5 мм.

2.3.5. Крепежные изделия для замочных и скобяных изделий для алюминиевых конструкций должны изготавливаться из сталей марок 20Х13, 12Х13 по ГОСТ 5632 или из стали любой марки по ГОСТ 1050.

2.4. Требования к покрытиям

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

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

Шероховатость лицевых поверхностей деталей из древесины не должна быть более *Rm* 60 мкм по ГОСТ 7016, влажность древесины — не более (9 ± 3) %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4.2. Лицевые поверхности металлических деталей должны иметь защитно-декоративное покрытие, нелицевые поверхности — защитное покрытие.

Выбор защитно-декоративных и защитных покрытий — по табл. 1.

Толщина покрытия — в зависимости от группы условий эксплуатации.

2.4.3. Группы условий эксплуатации изделий — 1—3 по ГОСТ 9.303 в зависимости от области применения (категорий размещения 2—4) и климатических исполнений У, УХЛ по ГОСТ 15150.

Таблица 1

Металл детали	Обозначение покрытия	
	защитного	защитно-декоративного
Сталь	Ц; Ц. хр; Н; Цб или по ГОСТ 9.303	М. Нб. Хб; М. Нб; Нпб. Нб; Нпб. Нб. Хб; Нб. Хб; Н. М. Нб; Н. М. Нб. Хб; Нб. Мб. тн. лкп; Н. М. Хим. Окс. лкп; М. Хим. Окс. лкп
Чугун	По ГОСТ 9.303	По ГОСТ 9.303
Алюминиевые литейные сплавы	По ГОСТ 9.303	Нб; Нб. Хб; М. Хим. Окс. лкп; М. Н. Хб; Н. М. Хим. Окс. лкп; Хим. Нб; Хим. Нб. Хб; Мб. тн. лкп
Алюминиевые деформируемые сплавы (прокат)	По ГОСТ 9.303	Нпб. Нб. Хб или по ГОСТ 9.303
Цинковые сплавы	По ГОСТ 9.303	М. Нб; М. Нб. Хб; Нб. Хб; Мб. тн. лкп; М. Хим. Окс. лкп

Примечания:

1. Стальные детали изделий могут иметь в качестве защитного покрытия окисное покрытие, получаемое паротермическим способом.
2. Шайбы, кнопки предохранителей накладных замков, рукоятки и засовы завертки типа ЗФ2 и задвижки типа ЗТ, а также другие мелкие детали, технологически не подлежащие навешиванию на подвески перед нанесением покрытия и покрываемые в установках барабанного типа в насыпном виде, могут иметь защитно-декоративное покрытие Н12.б.
3. Детали изделий из цинковых сплавов могут иметь защитно-декоративное покрытие Х6.б.

Группы условий эксплуатации изделий должны соответствовать установленным стандартами на изделия конкретных типов.

2.4.4. Толщина защитных металлических покрытий должна быть, мкм, не менее:

6 — для 1-й группы условий эксплуатации;

9 — для 2 и 3-й групп условий эксплуатации.

Толщина защитно-декоративных металлических покрытий должна быть, мкм, не менее:

12 — для 1-й группы условий эксплуатации;

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

Толщина защитно-декоративных покрытий алюминиевых литейных сплавов должна быть не менее 9 мкм независимо от группы условий эксплуатации.

Примечание. Толщина слоя покрытия указана после механической обработки поверхности изделия методом полирования.

2.4.5. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.4.6. Выбор лакокрасочных покрытий — по ГОСТ 9.401, обозначение покрытий — по ГОСТ 9.032, класс покрытий — IV.

2.4.7. Лицевые поверхности деталей из латуни, за исключением ключей, должны иметь шероховатость $Ra \leq 0{,}63$ мкм по ГОСТ 2789.

2.4.8. Детали изделий из алюминиевых, цинковых сплавов или проката алюминиевых сплавов могут не иметь покрытия. При этом лицевые поверхности деталей должны иметь шероховатость $Ra \leq 0{,}63$ мкм по ГОСТ 2789.

2.4.9. Фалевые ручки для замков и защелок, ручки-скобы и ручки для врезных заверток, изготовленные из алюминиевых сплавов, могут иметь полимерное покрытие.

2.4.10. Корпусы врезных заверток и запорные планки к ним, врезные задвижки (врезные шпингалеты) могут иметь защитное покрытие по табл. 1, полимерное или лакокрасочное.

2.4.11. Корпуса и запорные планки накладных замков, корпуса дверных закрывателей, могут иметь полимерное или лакокрасочное покрытие.

2.4.8—2.4.11. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4.12. Стальные детали изделий для алюминиевых конструкций могут иметь покрытие Ц. хр толщиной не менее 9 мкм.

2.4.13. Стальные ключи должны иметь покрытие Нб, М. Нб, Хим. Нб, Нб. Хб, Нпб. Нб толщиной не менее 9 мкм.

Ключи и заготовки ключей из латуни должны быть пассивированы.

2.4.14. Петли (за исключением петель типов ПН8, ПН9 и ПН10 по ГОСТ 5088) и угольники могут иметь защитное покрытие в соответствии с табл. 1 или лакокрасочное.

2.4.15. Лицевые поверхности деталей из древесины должны иметь лакокрасочное покрытие.

2.4.16. Стальные пружины должны иметь покрытие по ГОСТ 9.303.

Допускаются другие виды покрытий (обработки), обеспечивающие коррозионную стойкость пружин.

2.4.17. Крепежные изделия, устанавливаемые на лицевой поверхности изделий всех типов, должны иметь покрытие Нб, Нб. Хб, Хим. Нб, устанавливаемые на нелицевой поверхности изделий, а также на петлях (за исключением петель типов ПН8, ПН9 и ПН10) и угольниках должны иметь защитное покрытие в соответствии с табл. 1. Цвет покрытия головок крепежных изделий должен быть одинаковым с цветом покрытия изделия.

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

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

Винты, предназначаемые для крепления изделий на алюминиевых конструкциях, могут иметь цинковое покрытие.

Толщина металлических покрытий должна быть не менее 6 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Комплектность

2.5.1. Каждое изделие должно поставляться потребителю комплектно в соответствии с требованиями стандартов на изделия конкретных типов и конструкторской документации.

2.5.2. Замки, врезные защелки с дополнительным запиранием, дверные закрыватели типов ЗД1, ЗД4, фрамужные приборы, изделия для среднеподвесных окон должны быть снабжены инструкцией по эксплуатации или паспортом по ГОСТ 2.601. Остальные изделия должны быть снабжены этикеткой по ГОСТ 2.601.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Маркировка

2.6.1. На каждом изделии должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- буква П или Л (для изделия правого или левого исполнения).

Примечания:

1. На универсальных изделиях буквенное обозначение (П, Л) не наносят.
2. Способ нанесения маркировочных знаков должен обеспечивать их сохранность в течение срока эксплуатации изделий.
3. Товарный знак предприятия, изготавливающего стяжки и оконные упоры, может быть указан на упаковке или этикетке.
4. На изделиях, предназначаемых для алюминиевых конструкций, товарный знак не наносят.

2.6.2. На потребительской, групповой таре должно быть указано:

- наименование предприятия-изготовителя, адрес и ведомственная подчиненность;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и условное обозначение изделия;
- количество изделий (для одной групповой тары);
- штамп ОТК;
- номер упаковщика;
- дата упаковывания (месяц, год);
- цена (указывается торговым предприятием).

Примечания:

1. В установленных случаях ведомственную подчиненность не указывают.
2. По требованию потребителя допускается включать дополнительные сведения.

2.6.3. Транспортная маркировка груза — по ГОСТ 14192.

Маркировка должна быть нанесена на бумажный, картонный, фанерный или металлический ярлык или на одну из боковых стенок ящика.

Дополнительно на ярлыке, ящике должны быть указаны:

- наименование и условное обозначение изделия;
- количество изделий;
- дата упаковки (месяц, год);
- срок защиты (для изделий, подлежащих временной противокоррозионной защите);
- цена отпускная (указывается предприятием-изготовителем).

Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне.

2.6.1—2.6.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.6.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.7. Упаковка

2.7.1. Временная противокоррозионная защита изделий — по ГОСТ 9.014. Срок защиты — по согласованию с потребителем, но не менее одного года. По согласованию с потребителем допускается не подвергать изделия противокоррозионной защите.

2.7.2. Изделия одного типа должны быть упакованы в потребительскую или групповую, а затем в транспортную тару в соответствии с требованиями настоящего стандарта и дополнительных требований стандартов на изделия конкретных типов.

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.

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

Для упаковки фрамужных приборов и накладных заверток (накладных шпингалетов) допускается применять бумагу (упаковочное средство УМ-1 по ГОСТ 9.014).

2.7.4. В качестве групповой тары для ручек-скоб, петель, заверток, задвижек, врезных задвижек (врезных шпингалетов), дверных и оконных упоров, стяжек, угольников допускается применять бумагу (упаковочное средство УМ-1 по 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 изделия должны быть завернуты пачками и упакованы вместе с изделиями.

Замки и защелки комплектно допускается укладывать в транспортную тару завернутыми в бумагу.

2.7.5. В качестве транспортной тары должны применяться дощатые ящики по ГОСТ 2991, ящики из древесноволокнистой плиты типа VI по ГОСТ 5959 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142.

2.7.6. В каждый ящик вкладывают упаковочный лист, на котором должно быть указано:

- наименование и условное обозначение изделия;
- количество изделий;
- номер упаковщика;
- дата упаковки (месяц, год);
- штамп ОТК.

Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне.

Допускается вкладывать в ящик этикетку по ГОСТ 2.601. При этом на этикетке должно быть указано количество изделий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7.7. **(Исключен, Изм. № 1).**

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

2.7.9. Упаковка изделий, предназначаемых для установки на алюминиевых конструкциях на предприятиях-изготовителях, осуществляют в соответствии с НТД, утвержденной в установленном порядке.

3. ПРИЕМКА

3.1. Изделия принимают партиями. Партия включает изделия одного типа или типоразмера, изготовленные из одних и тех же материалов по одной технологии в течение одной смены или другого установленного периода времени и предъявленных к приемке по одному документу.

3.2. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта и стандартов на изделия конкретных типов проводят приемочный контроль, периодические и типовые испытания. При постановке на производство изделий проводят приемочные испытания.

Изделия из партии отбирают методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321.

3.3. Приемочный контроль

3.3.1. Приемочный контроль изделий на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.1, 2.2.1.3, 2.2.3.1, 2.2.3.3, 2.2.4.3, 2.2.4.5—2.2.4.7, 2.4.2, 2.4.8—2.4.17, 2.5—2.6.3, 2.7 настоящего стандарта и требованиям стандартов на изделия конкретных типов — по ГОСТ 18242*. Уровень контроля — II. Приемочный уровень дефектности:

- значительные дефекты — не более 2,5 %;
- малозначительные дефекты — не более 6,5 %.

К значительным дефектам относят дефекты, связанные с отклонениями от требований, указанных в пп. 1.1, 2.1, 2.2.4.5 в части сопрягаемых размеров, 2.1, 2.2.3.3, 2.4.2, 2.4.7—2.4.13, 2.4.15—2.4.17 в части соответствия образцу-эталону по внешнему виду (кроме врезных петель, врезных задвижек (врезных шпингалетов), угольников, дверных упоров, стяжек, нагелей), 2.2.3.1, 2.2.4.3, 2.2.4.6, 2.2.4.7 и п. 2.7 — для замков.

К малозначительным дефектам относят дефекты, связанные с отклонениями от требований, указанных в пп. 1.1, 2.1, 2.2.4.5 в части несопрягаемых размеров и допусков формы и расположения поверхностей, 2.1, 2.2.3.3, 2.4.2, 2.4.8, 2.4.10, 2.4.14, 2.4.16, 2.4.17 в части соответствия образцу-эталону по внешнему виду для врезных петель, врезных задвижек (врезных шпингалетов), угольников, дверных упоров, стяжек, нагелей, 2.5—2.7, за исключением комплектности, маркировки и упаковки замков.

План контроля — двухступенчатый для уровней дефектности 2,5 и 6,5 % указан в табл. 2.

Таблица 2

Объем партии изделий, шт.	Выборка	Объем выборки, шт.	Приемочные и браковочные числа			
			для значительных дефектов		для малозначительных дефектов	
От 91 до 150	1 2	13 13	0 1	2 2	1 4	4 5
От 151 до 280	1 2	20 20	0 3	3 4	2 6	5 7
От 281 до 500	1 2	32 32	1 4	4 5	3 8	7 9
От 501 до 1200	1 2	50 50	2 6	5 7	5 12	9 13
От 1201 до 3200	1 2	80 80	3 8	7 9	7 18	11 19
От 3201 до 10000	1 2	125 125	5 12	9 13	11 26	16 27
Св. 10001	1 2	200 200	11 26	16 27	11 26	16 27

Примечание. Для партии изделий объемом менее 91 шт. должен проводиться сплошной контроль.

(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка, ИУС 8—89).

---

* В Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.71—99.

3.3.2. Партию изделий принимают, если количество дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют без назначения второй выборки, если количество дефектных изделий больше или равно браковочному числу.

Если количество дефектных изделий в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, производят вторую выборку.

Партию изделий принимают, если количество дефектных изделий в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если количество дефектных изделий в двух выборках больше или равно браковочному числу при контроле как значительных, так и малозначительных дефектов.

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

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

3.4. Периодические испытания

3.4.1. Периодические испытания замков, защелок и закрывателей для деревянных окон и дверей должны проводиться один раз в полгода.

Испытания фрамужных приборов, фиксаторов, ограничителей и заверток для алюминиевых конструкций должны проводиться не реже одного раза в год.

Периодические испытания допускается проводить по требованию потребителя или контролирующих органов.

3.4.2. При периодических испытаниях проводят проверку изделий в объеме приемочного контроля (кроме проверки по п. 2.7) и на соответствие требованиям пп. 2.2.1.2, 2.2.2, 2.2.3.2 настоящего стандарта и требованиям стандартов на изделия конкретных типов.

3.4.3. Методы отбора замков и защелок при проведении испытаний по пп. 2.2.1.2, 2.2.2, 2.2.3.2 — согласно ГОСТ 19091. Для проведения испытаний закрывателей по ГОСТ 5091, фрамужных приборов по ГОСТ 26301, фиксаторов, ограничителей и заверток по НТД отбирают не менее трех изделий.

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

3.5. Типовые испытания

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

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

3.6. Приемочные испытания опытных образцов изделий проводят в объеме периодических испытаний.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль и испытания проводят при нормальных климатических условиях, установленных ГОСТ 15150.

4.2. Размеры проверяют универсальным инструментом или специальными приборами.

4.3. Внешний вид и маркировку изделий проверяют визуально, методом сравнения с образцом-эталоном.

4.4. Проверку работы подвижных деталей изделий проводят вручную, выполняя пять раз цикл работы.

4.5. Испытания изделий на безотказность, прочность и эксплуатационные усилия — по ГОСТ 5090, ГОСТ 5091, ГОСТ 19091, ГОСТ 26301.

4.6. Контроль металлических и неметаллических неорганических покрытий — по ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.302, оценка внешнего вида лакокрасочного покрытия — по ГОСТ 9.407, методы испытаний лакокрасочных покрытий по ГОСТ 9.401.

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

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

4.9. Комплектность и упаковку проверяют на соответствие требованиям конструкторской документации.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Изделия могут перевозиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте соответствующего вида.

5.2. Транспортирование изделий производится в пакетированном виде по Правилам перевозки грузов, утвержденным соответствующими ведомствами, в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477, ГОСТ 20259, ГОСТ 22225, ГОСТ 20435, а также в специализированных контейнерах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

5.4. Транспортирование и хранение изделий для алюминиевых конструкций — по НТД, утвержденной в установленном порядке.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие изделий требованиям настоящего стандарта и стандартов на изделия конкретных типов при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий не менее 24 мес со дня ввода в эксплуатацию или со дня продажи через розничную торговую сеть.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

НОМЕНКЛАТУРА
изделий для деревянных окон и дверей

Номенклатура	Код ОКП	Обозначение стандарта
Замок врезной	49 8110	ГОСТ 5089
Замок накладной	49 8120	»
Защелка врезная	49 8170	»
Ручка-скоба	49 8210	ГОСТ 5087
Ручка-кнопка	49 8220	»
Ручка фалевая	49 8230	ГОСТ 5089
Петля накладная	49 8310	ГОСТ 5088
Петля врезная	49 8320	»
Завертка накладная (накладной шпингалет)	49 8410	ГОСТ 5090
Задвижка врезная (врезной шпингалет)	49 8410	»
Задвижка накладная	49 8420	»
Завертка накладная	49 8430	»
Завертка врезная	49 8430	»
Стяжка	49 8440	»
Прибор фрамужный	49 8450	»
Закрыватель дверной	49 8510	ГОСТ 5091
Фиксатор	49 8530	»
Угольник	49 8612	»
Упор оконный	49 8613	»
Нагель	49 8614	»
Упор дверной	49 8651	»
Цепочка дверная	49 8652	»
Глазок дверной	49 8653	»
Механизм цилиндровый	49 8910	ГОСТ 5089
Заготовка ключа	49 8911	»

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

НОМЕНКЛАТУРА
изделий для алюминиевых конструкций

Номенклатура	Код ОКП	Обозначение стандарта
Петля врезная	49 8751	—
Петля накладная	49 8751	—
Шарнир для навески	49 8751	—
Стяжка фрамужная	49 8752	ГОСТ 26301*
Упор дверной	49 8753	—
Замок врезной	49 8755	—
Ручка-скоба	49 8756	ГОСТ 25897*
Ручка-кнопка	49 8756	»
Ручка-толкатель	49 8756	»
Прибор фрамужный	49 8757	ГОСТ 26301*
Защелка фрамужная	49 8757	»
Завертка	49 8757	—
Задвижка	49 8757	—
Прибор для среднеподвесного окна	49 8757	—
Закрыватель дверной	49 8758	—
Фиксатор	49 8758	—
Ограничитель открывания	49 8758	—

* Утратил силу в Российской Федерации.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ФОРМА ЯРЛЫКА В ОБРАЗЦУ-ЭТАЛОНУ

СОГЛАСОВАНО:
Начальник (гл. инженер)
ЦПКТБ

_____
подпись

« _____» _____ 20 __ г.

М. П.

УТВЕРЖДЕНО (УТВЕРЖДАЮ):
В соответствии с порядком, установленным изготовителем

Образец-эталон _____,
наименование изделия

изготовленного _____
наименование предприятия-изготовителя

по _____
обозначение НТД, шифр чертежа, основные материалы, покрытие

_____

Руководитель предприятия-изготовителя

_____
подпись

« _____» _____ 20 ___ г.

М. П.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного строительного комитета СССР от 26.05.88 № 91

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5922—87

4. ВЗАМЕН ГОСТ 538—78, ГОСТ 25797—83

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, приложения
ГОСТ 2.601—95	2.5.2, 2.7.6	ГОСТ 10619—80	2.3.4
ГОСТ 9.014—78	2.7.1, 2.7.3, 2.7.4	ГОСТ 10620—80	2.3.4
ГОСТ 9.032—74	2.2.3.3, 2.4.6	ГОСТ 10621—80	2.3.4
ГОСТ 9.301—86	2.2.3.3, 2.4.1, 4.6	ГОСТ 12301—81	2.7.3
ГОСТ 9.302—88	4.6	ГОСТ 12303—80	2.7.3
ГОСТ 9.303—84	2.4.2, 2.4.3, 2.4.16	ГОСТ 14192—96	2.6.3
ГОСТ 9.401—91	2.4.6, 4.6	ГОСТ 15150—69	2.4.3, 4.1, 5.3
ГОСТ 9.402—80	2.4.1	ГОСТ 16118—70	2.2.4.5
ГОСТ 9.407—84	4.6	ГОСТ 16588—91	4.8
ГОСТ 1050—88	2.3.5	ГОСТ 17473—80	2.3.4
ГОСТ 1144—80	2.3.4	ГОСТ 17474—80	2.3.4
ГОСТ 1145—80	2.3.4	ГОСТ 17475—80	2.3.4
ГОСТ 1146—80	2.3.4	ГОСТ 18143—72	2.3.3
ГОСТ 2789—73	2.4.1, 2.4.7, 2.4.8	ГОСТ 18242—72	3.3.1
ГОСТ 2991—85	2.7.5	ГОСТ 18321—73	3.2
ГОСТ 4784—97	2.3.2	ГОСТ 18477—79	5.2
ГОСТ 5087—80	Приложение 1	ГОСТ 19091—2000	2.2.1.2, 2.2.2, 2.2.3.2, 3.4.3, 4.5
ГОСТ 5088—94	2.4.14, приложение 1	ГОСТ 19300—86	4.7
ГОСТ 5089—97	2.2.2, приложение 1	ГОСТ 19424—97	2.3.2
ГОСТ 5090—86	2.2.1.2, 4.5, приложение 1	ГОСТ 20259—80	5.2
ГОСТ 5091—78	2.2.1.2, 2.2.2, 3.4.3, 4.5, приложение 1	ГОСТ 20435—75	5.2
		ГОСТ 22225—76	5.2
ГОСТ 5221—77	2.3.3	ГОСТ 24643—81	2.2.4.5
ГОСТ 5222—72	2.3.3	ГОСТ 25140—93	2.3.2
ГОСТ 5632—72	2.3.5	ГОСТ 25347—82	2.2.4.5
ГОСТ 5959—80	2.7.5	ГОСТ 25897—83	Приложение 2
ГОСТ 7016—82	2.4.1	ГОСТ 25951—83	2.7.3
ГОСТ 9142—90	2.7.5	ГОСТ 26301—84	2.2.2, 3.4.3, 4.5, приложение 2
ГОСТ 9378—93	4.7	ГОСТ 27346—87	1.1
ГОСТ 10354—82	2.7.3		

6. ИЗДАНИЕ (июль 2002 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1993 г. (ИУС 1—99), Поправкой (ИУС 9—90)

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 09.07.2002. Подписано в печать 29.07.2002. Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд.л. 1,35.
Тираж 167 экз. С 6780. Зак. 639.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 103062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru