ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА

Часть I, раздел В

Глава 21

ПРИБОРЫ ДЛЯ ОКОН, ДВЕРЕЙ, ВОРОТ И ПЕРЕПЛЕТОВ ФОНАРЕЙ

СНиП I-В.21-67

Отменен постановлением Госстроя СССР
№174 от 10/X-1975г. см:
БСТ №12, 1975г. с. 16.

МОСКВА — 1968

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА

Часть I, раздел В

Глава 21

ПРИБОРЫ ДЛЯ ОКОН, ДВЕРЕЙ, ВОРОТ И ПЕРЕПЛЕТОВ ФОНАРЕЙ

СНиП I-В.21-67

Утверждены
Государственным комитетом
Совета Министров СССР
по делам строительства
2 июня 1967 г.

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЛИТЕРАТУРЫ ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ
Москва — 1968

УДК 69(083.75) : 683.31/37

Глава СНиП I-В.21-67 «Приборы для окон, дверей, ворот и переплетов фонарей» разработана Бюро конструкторским и технической помощи Главниипроекта Министерства промышленности строительных материалов СССР.

С введением в действие настоящей главы утрачивает силу глава СНиП I-В.21-62 «Приборы для окон, дверей, ворот и переплетов фонарей».

Редакторы — инженеры *К. В. Данченко* (Госстрой СССР), *А. Г. Ляпин* (Бюро конструкторское и технической помощи Главниипроекта Министерства промышленности строительных материалов СССР), *А. А. Зуев* (ЦНИИЭП жилища)

3—2—4

План III кв. 1967 г., № 1/1

Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства (Госстрой СССР)	Строительные нормы и правила Приборы для окон, дверей, ворот и переплетов фонарей	СНиП I-В.21-67 Взамен главы СНиП I-В.21-62

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Технические требования настоящей главы распространяются на проектирование, изготовление и установку приборов открывания и закрывания деревянных заполнений проемов (окон, дверей, ворот, переплетов фонарей и т. п.), применяемых при строительстве жилых, общественных, промышленных и сельскохозяйственных зданий и сооружений.

Примечание. Требования настоящей главы не распространяются на приборы, применяемые для подземных сооружений, для герметического закрывания и зданий с повышенными архитектурными требованиями (театры, музеи и т. п.).

1.2. Приборы для деревянных окон и дверей изготовляются следующих видов: петли, замки и защелки, ручки, запорные приборы и вспомогательные приборы.

Типы и основные размеры стандартных приборов для окон и дверей, а также общие технические требования должны соответствовать действующим государственным стандартам:

ГОСТ 5087—65 «Ручки для окон и дверей. Типы и основные размеры»;

ГОСТ 5088—65 «Петли для окон и дверей. Типы и основные размеры»;

ГОСТ 5089—65 «Замки и защелки для дверей. Типы и основные размеры»;

ГОСТ 5090—65 «Запорные приборы для окон и дверей. Типы и основные размеры»;

ГОСТ 5091—65 «Вспомогательные приборы и изделия для окон и дверей. Типы и основные размеры»;

ГОСТ 538—65 «Приборы для окон и дверей. Общие технические требования».

1.3. Приборы для ворот и переплетов фонарей, применяемые в промышленном строительстве, изготовляются следующих видов: приборы для распашных, раздвижных, шторно-подъемных, подъемно-секционных и подъемно-поворотных ворот; приборы для переплетов светоаэрационных и аэрационных фонарей; приборы для окон промышленных зданий.

1.4. Для изготовления приборов, их узлов и деталей применяют сталь, алюминиевые и другие сплавы, чугун, металлокерамику, пластмассы и т. д.

Применение латунных и бронзовых сплавов допускается только для изготовления узлов и деталей цилиндровых механизмов замков и фрикционных устройств приборов для вращающихся створок.

Для изготовления рукояток ручек допускается также применять фарфор, стекло, древесину твердых пород без сучков, а для изготовления шестов открывания приборов — древесину хвойных и лиственных пород.

Влажность древесины для изготовления деталей приборов должна быть 8±2% абсолютной.

1.5. Выбор типов приборов производится в зависимости от конструкций заполнений проемов с учетом климатических и производственных условий и объемно-планировочных решений, долговечности конструкции ограждений и капитальности зданий в соответствии с указаниями глав СНиП II-В.6-62 «Ограждающие конструкции. Нормы проектирования» и СНиП I-В.20-62 «Изделия для заполнения проемов и фонарей».

1.6. Допускаемые предельные отклонения от номинальных размеров приборов, их узлов и деталей из металлов должны соответствовать допускам и посадкам ОСТ 1013,

Внесены Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утверждены Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 2 июня 1967 г.	Срок введения 1 января 1968 г.

ОСТ 1014 и ОСТ 1015.Выбор класса точности для допусков и посадок определяется спецификой прибора, обеспечивающей необходимое качество, и устанавливается рабочими чертежами, причем допуски на свободные размеры должны соответствовать ОСТ 1010 и ГОСТ 2689—54 для 7-го класса точности.

Допускаемые отклонения на свободные размеры могут быть увеличены и доведены до допусков проката металла, из которого изготовляются детали, если при этом обеспечивается необходимое качество прибора.

Допускаемые предельные отклонения от номинальных размеров приборов, их узлов и деталей из пластмасс должны соответствовать требованиям технических условий на изготовление изделий из пластмасс с учетом специфических свойств пластмассы и способа изготовления (литье, экструзия, штамповка, выдув и т. д.) прибора.

1.7. Форма, конструкция, вид материалов и отделка приборов должны соответствовать рабочим чертежам и эталонам, утвержденным министерством, ведомством или исполкомом Совета депутатов трудящихся, в ведении которых находится предприятие-поставщик, по согласованию с базовой организацией по стандартизации приборов для окон и дверей.

1.8. Приборы должны быть прочными, удобными в монтаже и долговечными в эксплуатации, а также унифицированными в деталях и технологичными в изготовлении и установке на место, удовлетворяя эстетическим, эксплуатационным и санитарно-гигиеническим требованиям. Приборы должны быть безопасными при эксплуатации.

1.9. Приборы открывания ворот, окон, переплетов фонарей в промышленных зданиях должны соответствовать типовым чертежам, утвержденным в установленном порядке. Они могут иметь ручные или механические приводы. Выбор способа приведения в действие прибора должен производиться с учетом климатических и производственных условий и обосновываться экономическими расчетами.

1.10. Механические приводы приборов должны иметь кожухи, исключающие травматизм, и являться надежными укрытиями, предохраняющими трущиеся части от воздействия пыли, а в случае размещения их с внешней стороны здания — от атмосферных осадков.

1.11. Приборы для ворот, окон и переплетов фонарей промышленных зданий должны размещаться таким образом, чтобы к ним были обеспечены удобные подходы, а в необходимых случаях площадки для ухода за механизмами этих приборов.

1.12. В конструкциях приборов с механическим приводом должна быть предусмотрена возможность легкого их перевода на ручное открывание (в случаях неисправности приборов, прекращения подачи энергии).

1.13. Регулировка приборов в процессе эксплуатации должна производиться с применением, как правило, обычного инструмента.

1.14. Приборы, их узлы и детали, включая крепежные детали (шурупы, винты, болты и т. д.), не должны являться теплопроводными мостиками в конструкциях заполнений проемов.

1.15. Применение шурупов с выступающей полукруглой головкой разрешается, если это не вызывает затруднений в очистке приборов при эксплуатации, не повлечет травматизма и не будет приводить приборы к сдвигу при работе.

1.16. Подвижные узлы и детали приборов при эксплуатации должны действовать легко и плавно.

1.17. Приборы не должны иметь выступающих расклепок, чеканок, штифтов и т. п., требующих дополнительной местной врезки при установке прибора.

1.18. Все приборы для окон и дверей или их узлы и детали, устанавливаемые на коробке, между створками (на импосте) и у обрамления проемов (между створкой и откосом стенки или подоконником) должны быть таких размеров, чтобы они не препятствовали открыванию створок, фрамуг, полотен; по стандартам на окна и двери ширина этого места, вдоль всех притворов, составляет 20 *мм*.

Приборы, устанавливаемые между раздельными переплетами и полотнами, должны по своим размерам допускать возможность свободного размещения их в пределах расстояния между этими переплетами и полотнами.

Фалевые ручки на планках для цилиндрового замка, наружные накладки цилиндрового замка после установки не должны допускать их снятие с наружной стороны двери (с улицы, с лестничной клетки и т. п.).

Установка приборов должна осуществляться в соответствии с рабочими чертежами оконных и дверных блоков.

1.19. Размеры врезных и накладных деталей приборов должны быть увязаны с размерами створок, фрамуг, форточек, полотен и т. д., на которых эти приборы должны устанавливаться с учетом допускаемых для этих элементов ослаблений от врезки приборов.

1.20. Формы приборов, их узлы и детали

(замки, запорные планки, карты петель и т. д.) в местах крепления на деревянных конструкциях заполнений проемов должны обеспечивать механическую врезку или прирезку этих приборов соответствующими режущими инструментами без дополнительной ручной доработки мест врезки или прирезки.

1.21. Разборные соединения приборов должны быть конструктивно предохранены от возможности самопроизвольного разъединения.

1.22. Конструкции приборов должны быть доступны для смазки, ремонта и демонтажа при эксплуатации.

1.23. Трущиеся узлы и детали (за исключением тормозных устройств) в конструкциях приборов должны иметь надежную смазку.

1.24. При проектировании конструкций приборов необходимо предусматривать бесшумность их в работе.

1.25. Приборы из алюминиевых сплавов в местах сопряжений со стальными, медными и т. п. деталями (включая и крепежные детали: винты, шурупы, болты и т. д.) должны иметь защитные покрытия или прокладки, исключающие контакты между разноименными металлами, имеющими различные электродные потенциалы.

Определение корродирующих свойств сопрягаемых друг с другом металлов, сплавов и покрытий в зависимости от условий эксплуатации производится по нормам машиностроения МН 2165—63.

1.26. Приборы в зависимости от конструкции, способа установки и условий работы подразделяются на приборы двухстороннего действия (устанавливаются с любой стороны створки полотна без переналадки или с переналадкой) или одностороннего действия (пригодные для установки только на «правой или только на «левой» створке, полотне).

1.27. Лицевые поверхности (не подлежащие последующей окраске) стальных и алюминиевых приборов, а также крепежных деталей должны иметь защитно-декоративное покрытие, а все нелицевые поверхности — защитные покрытия. Стальные узлы и детали, работающие в условиях постоянно действующей смазки, защитному покрытию не подвергаются.

Выбор покрытий, их толщина, способ нанесения и т. д. должны соответствовать ГОСТ 9761—61, МН 2165—63, а на стандартные приборы требованиям государственных стандартов.

1.28. Защитно-декоративные покрытия из пластмасс по стали или алюминиевым сплавам должны быть прочными, непрозрачными, блестящими, ровного тона, без побежалости, атмосферо-, цвето-, температуростойкими, плотными, гладкими и иметь надежное соединение с основанием. Толщина защитно-декоративных покрытий и способ нанесения должны устанавливаться в соответствии с требованиями стандартов и технических условий на эти покрытия.

1.29. Приборы, их узлы и детали, подлежащие окраске, должны окрашиваться прочными, свето-цветоустойчивыми, атмосферостойкими, противокоррозийными красками. Окрашенные поверхности должны быть гладкими, ровного тона, блеска и цвета, не иметь видимых невооруженным глазом царапин на лицевых поверхностях, непокрашенных мест, потеков краски, пузырей, отлипов, морщинистости и следов кисти.

Приборы, поставляемые в неокрашенном виде и окрашиваемые после их установки, должны иметь защитное покрытие от коррозии со сроком стойкости не менее 6 месяцев.

1.30. Приборы и крепежные детали к ним (шурупы, винты, болты, прокладки и т. д.) должны поставляться предприятием-поставщиком комплектно. Порядок комплектования приборов устанавливается государственными стандартами, типовыми проектами и рабочими чертежами на эти приборы.

Перед поставкой все металлические поверхности приборов, кроме окрашенных или пассивированных ингибиторами атмосферной коррозии, должны быть смазаны тонким, легко стираемым, слоем вазелина или густого масла, не содержащего свободных кислот, или иметь другие виды предохранения от коррозии, предусмотренные стандартами или соответствующими техническими условиями.

1.31. Приборы для окон, переплетов фонарей, ворот и т. д., состоящие из собираемых на месте узлов и деталей, должны иметь полную заводскую готовность, исключающую их подгонку и доработку при монтаже.

2. ПЕТЛИ ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ

2.1. Конструкции карточных петель, кроме форточных и пружинных, должны быть разъемными и обеспечивать снятие и навешивание створок, фрамуг и полотен без отвинчивания петель. В конструкциях петель необходимо учитывать ограниченную габаритами проемов возможность горизонтального или вертикального перемещения снимаемых створок, полотен и фрамуг.

Разъемные петли, используемые для навески створок оконных блоков ГОСТ 12506—

67, а также имеющие обоснование других створок с горизонтальной и вертикальной навеской, должны быть шарнирными с вынимающимися стержнями и устройствами, при горизонтальной навеске, типа шплинтов, не допускающими самопроизвольное их разъединение.

Применение конструкций петель с вынимающимися стержнями через торцы трубок карт для навески створок и полотен, открывающихся наружу из запираемых помещений, запрещается.

2.2. Стержни и пятки стальных петель должны иметь головки, выступающие за пределы трубок на 3—4 *мм*. Изготовление петель со стержнями и пятками, срезанными заподлицо с трубками карт петель, не допускается, за исключением петель ПНК (ГОСТ 5088—65).

2.3. Свободные концы стержней разъемных петель должны иметь направляющие фаски для удобства навески створок и полотен.

2.4. Врезные петли для створок окон и полотен дверей с наплавом должны монтироваться в готовые гнезда, выбранные под карты петель в пределах толщины наплава, не нарушая целостности уплотняющих прокладок под наплавом.

Примечание. Размер выбираемого паза должен обеспечивать тугую посадку карты петли и вколачивание ее заостренной части.

2.5. Петли для навески фрамуг должны иметь устройства (шплинты и др.), предохраняющие их от самопроизвольного разъединенения и бокового сдвига.

2.6. Конструкции пружинных петель должны обеспечивать возможность смазки и регулирования натяжения пружин в процессе эксплуатации.

2.7. Конструкции специальных шарниров для створок, вращающихся на средней горизонтальной или вертикальной оси, должны быть разъемными и обеспечивать вращение их для удобной протирки и смены стекол, а также иметь устройство для фиксации створок в заданном положении.

3. ЗАМКИ И ЗАЩЕЛКИ

3.1. Врезные и накладные фалевые замки, а также фалевые защелки должны иметь механизмы, допускающие их переналадку для установки на левой или правой двери.

3.2. Врезные цилиндровые замки могут быть с односторонним или двухсторонним цилиндровым механизмом. Замки с односторонним цилиндровым механизмом должны иметь с противоположной стороны постоянный ключ с головкой, удобной для запирания и открывания замка.

Накладные замки и защелки с цилиндровым механизмом и защелки фалевого типа должны иметь предохранитель, закрепляющий засов или защелку в крайних положениях.

3.3. Коробки замков и фалевых защелок должны быть закрытыми и иметь съемные крышки.

3.4. Толщина коробок врезных замков и защелок не должна превышать 14 *мм*. Концы осей или винтов могут выступать над боковыми поверхностями коробок не более 0,5 *мм* с каждой стороны. Ширина лицевой и запорной планок должна быть не более 22 *мм*.

3.5. Форма запорных планок для врезных замков и защелок должна позволять применение их на правых и левых дверях.

3.6. Ключевое расстояние (от центра ключа до наружной плоскости планки замка) врезных замков должно быть равно 45 *мм*. Максимально допустимые размеры замков устанавливаются ГОСТ 5089—65 исходя из конструкций замков и полотен дверей.

3.7. Конструкции замков должны обеспечивать высокую секретность, позволяющую открывать и закрывать их только различными ключами.

Количество секретов в замках должно быть:

в сувальдных — не менее 35 по сувальдам;

в цилиндровых — не менее 1200.

3.8. Расстояние между осями отверстий вращения ключа и стержня фалевой ручки врезного замка должно быть 55 *мм*.

Центры отверстий ключа и стержня рукоятки должны располагаться на одной вертикальной линии. Ключ замка должен размещаться под рукояткой.

3.9. Врезные фалевые замки или защелки с дополнительным запиранием, осуществляемым поворотом одной из рукояток фалевой ручки вверх на 90° со стороны запирания, должны допускать переналадку для установки на правой или левой двери.

3.10. Комплектность замка и защелки определяется в соответствии с рабочими чертежами на изделие.

В комплект замка и защелки в зависимости от типа должны входить следующие узлы и детали:

а) запорная планка;

б) ручки фалевые на лапках или планках;

в) накладки для цилиндрового механизма;

г) розетки для постоянного ключа;

д) постоянный ключ;

е) ключевины;
ж) ключи (три);
з) крепежные детали (в том числе винты и шурупы).

4. РУЧКИ ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ

4.1. Ручки-скобы должны изготовляться на лапках и могут быть симметричными или асимметричными. Предпочтительно следует применять ручки-скобы симметричные.

4.2. Форма рукояток фалевых ручек и рукояток запорных приборов для окон должна быть Г-образной, удобной для действия рукой в стесненном месте (у откоса проема).

4.3. Фалевые ручки на планках или лапках изготовляются с механизмом или без механизма возврата рукояток в первоначальное горизонтальное положение.

Фалевые ручки без механизма возврата применяются в комплекте с замками или защелками, имеющими устройство, обеспечивающее возврат рукояток.

4.4. Фалевые ручки с механизмом возврата рукояток должны быть двухсторонними, приспособленными путем переналадки механизма для установки на правой и левой двери.

4.5. Рукоятки фалевых ручек крепятся к планкам, лапкам или к квадратным сквозным стержням в зависимости от конструктивных особенностей механизмов фалевых замков и защелок.

При креплении рукояток фалевых ручек к планкам или лапкам последние должны иметь надежное крепление к полотнам дверей, ослабленных врезкой замков или защелок.

4.6. Рукоятки фалевых ручек для дополнительного запирания замка или защелки поворотом рукоятки вверх на 90° крепятся только к планкам.

4.7. Ручки фалевые с Г-образными рукоятками на планках или лапках применяются только в сочетании с врезными фалевыми замками и защелками всех типов. Ручки фалевые без замков или защелок не применяются.

4.8. Ручки-кнопки должны быть глухими. Применение поворотных ручек-кнопок не допускается.

4.9. Цилиндровый механизм замка после установки его на дверь не должен выступать более чем на 3 *мм* из планки ручки или специальной накладки, обрамляющей цилиндровый механизм.

4.10. Ручки фалевые на планках или лапках должны поставляться комплектно вместе с замками или защелками. Допускается для ремонтных целей поставка фалевых ручек отдельно от замков по спецификации потребителя.

Ручки-скобы оконные, дверные и ручки-кнопки глухие для дверей должны поставляться поштучно или попарно по спецификации потребителя.

5. ЗАПОРНЫЕ ПРИБОРЫ ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ

5.1. Запорные приборы должны отвечать следующим требованиям:

засовы и погоны должны перемещаться от руки плавно, без применения вспомогательного инструмента, иметь устройства, фиксирующие и закрепляющие их в крайних положениях;

форма, размеры и расположение рукояток должны обеспечивать удобство захвата и действия ими;

концы засовов в открытом положении не должны выступать или западать за лицевую поверхность гнезда более 1 *мм*;

величина рабочего хода засова или погона должна обеспечивать надежное запирание створки или полотна.

5.2. Опорная площадка для пальца руки и отверстие в планке дверного шпингалета для передвижного погона должны быть достаточных размеров, удобны и доступны для действия пальцем.

5.3. Оконные шпингалеты должны быть, как правило, накладными и приспособлены для левой и правой установок на створке окна и полотне балконной двери с наплавом или без наплава.

Они должны изготовляться с Г-образной рукояткой. Т-образная рукоятка для применения не разрешается.

5.4. Оконные врезные завертки натяжного действия для окон и балконных дверей с уплотняющими прокладками в притворах должны применяться без переналадки для установки на правой и левой створке.

Запорные планки или погоны должны иметь скосы для уплотнения притворов при запирании.

В коробках заверток должны предусматриваться два отверстия с нарезкой для винтов (или без нарезки для прохода шурупов), которые предназначены для крепления планки ручки к корпусу коробки или к створке.

5.5. Фрамужные приборы должны обеспечивать необходимое обжатие уплотняющих прокладок в притворах фрамуг и приводиться в действие при помощи рукояток или шнуров, находящихся на уровне, удобном для захвата рукой.

Конструкции фрамужных приборов должны иметь разъемные узлы и детали, позволяющие беспрепятственно раскрывать (открывать) или снимать с петель створные части заполнений световых проемов (фрамуги) для чистки и смены стекол.

5.6. Запорная часть задвижки должна иметь конструкцию, обеспечивающую уплотнение притворов окна или двери при запирании.

Рукоятки и их головки должны быть достаточных размеров, удобными для пользования.

5.7. Конструкции стяжек для окон и дверей со спаренными переплетами и полотнами должны иметь направляющие устройства, которые бы облегчили соединение створок и полотен и предотвращали их провисание и смещение относительно друг друга.

Конструкции стяжек должны быть удобными для механизированной врезки и удобными для разъединения створок и полотен.

5.8. Ветровые крючки должны фиксировать створки или полотна в открытом положении и не допускать самопроизвольного соскакивания (размыкания) от порывов ветра.

6. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ

6.1. Приборы автоматического закрывания дверей должны обеспечивать бесшумное закрывание, возможность периодической смазки и иметь устройства для регулирования скорости закрывания и заданного положения дверного полотна.

6.2. Дверные пружины должны обеспечивать открывание дверного полотна не менее 90° и иметь приспособления для регулировки натяжения, отверстия для смазки, плавный и бесшумный ход и устройства, допускающие разъединение с полотном двери.

6.3. Дверные цепочки должны быть надежными как по конструкции, так и по креплению на коробке и полотне, а также исключать возможность снятия цепочки снаружи.

Засов крючка дверной цепочки должен перемещаться в прорези запорной планки свободно, без усилий.

6.4. Фиксаторы должны надежно удерживать оконные створки в любом открытом промежуточном положении в пределах до 15° и, при необходимости, отсоединяться при большем раскрывании створок.

6.5. Оконные упоры и дверные остановы должны иметь эластично-упругие наконечники.

6.6. Номерные знаки должны набираться из унифицированного набора сменных цифр или из этих цифр и рамок, удобно соединяемых в единое целое. Цифры должны быть отчетливо видны на поле рамки или полотне двери.

7. ПРИБОРЫ ДЛЯ ВОРОТ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

7.1. Управление приборами ворот с механическим приводом для проезда железнодорожного и автомобильного транспорта должно осуществляться при помощи автоматического устройства.

При обосновании допускается кнопочное управление, располагаемое непосредственно у ворот.

7.2. В конструкциях приборов с автоматическим управлением должны быть предусмотрены устройства-автоматы, исключающие возможность аварий и несчастных случаев.

7.3. Схемы и конструкции автоматического управления воротами должны быть просты и надежны в работе. Датчики должны функционировать только при воздействии основного фактора — транспортной машины.

Примечание. Для возможности включения приводного механизма, в случае аварии автоматического управления, должно быть предусмотрено также ручное управление.

7.4. Приборы и механические приводы должны быть рассчитаны на ветровые нагрузки, воздействующие на полотна ворот.

7.5. В приборах раздвижных ворот должны быть предусмотрены упоры и устройства, предохраняющие полотна от схода с направляющих.

7.6. Катки, несущие полотна раздвижных ворот, должны быть на шарикоподшипниках для облегчения их хода и возможности открывания ворот вручную.

7.7. В верхних и нижних направляющих раздвижных ворот необходимо предусматривать стоки для воды.

7.8. Устройства направляющих раздвижных ворот должны предохранять полотна от их раскачивания при движении.

8. ПРИБОРЫ ДЛЯ ПЕРЕПЛЕТОВ ФОНАРЕЙ И СТВОРОК ОКОН ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

8.1. Конструкции приборов должны предусматривать открывание переплетов фонарей до 70°, а створок окон до 60°.

8.2. При обосновании возможности нарушения воздухообмена помещений, вследствие задувания ветром вытяжных проемов в сте-

нах и в светоаэрационных фонарях, для регулирования створками должно применяться автоматическое управление. В остальных случаях управление должно быть дистанционным с уровня пола помещения.

8.3. Механический привод приборов с целью его эффективного использования должен обслуживать максимально возможное (расчетное) число створок, но не более количества, располагаемых в одном температурном отсеке.

8.4. Приборы окон, как правило, не должны затенять световую площадь проемов и не должны выступать в пролеты за колонны в габариты действия мостовых кранов и оборудования.

8.5. Приборы светоаэрационных фонарей должны быть компактными, минимально затенять световые проемы и не мешать подвеске и работе устройств, предназначенных для ухода за остеклением.

8.6. При автоматическом управлении приборами открывания светоаэрационных фонарей должны предусматриваться остановы и закрепление створок в крайних положениях и в двух промежуточных в 25° и 50°, а при обосновании и для других углов раскрытия.

8.7. Действия приборов при открывании и закрывании конструкций заполнения проемов не должны вызывать недопустимые деформации, появления растрескивания и боя стекол, а также повреждение самих конструкций.

9. КРАТКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИЕМКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ ПРИБОРОВ

9.1. Предприятия-поставщики должны сопровождать каждую партию поставляемых приборов документом установленной формы, удостоверяющим их качество.

В документе должно быть указано:

1) министерство или ведомство, в систему которого входит предприятие-поставщик;

2) наименование и адрес предприятия-поставщика;

3) номер и дата выдачи документа, удостоверяющего качество прибора;

4) наименование, тип и марка прибора;

5) количество по маркам приборов;

6) номер стандарта, которому отвечают приборы.

9.2. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия приборов требованиям стандартов, типовых проектов и утвержденным рабочим чертежам и эталонам приборов.

9.3. Все приборы должны поставляться потребителю в упакованном виде и иметь предусмотренную для них консервацию.

9.4. При транспортировании приборы должны быть предохранены от воздействия атмосферных осадков, повреждений и загрязнений.

9.5. Приборы должны храниться в сухих закрытых складах.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩИХ ГОСУДАРСТВЕННЫХ СТАНДАРТОВ НА 1 ИЮНЯ 1967 Г. НА ИЗДЕЛИЯ, МАТЕРИАЛЫ, ДОПУСКИ И ПОСАДКИ, ЗАЩИТНЫЕ И ЗАЩИТНО-ДЕКОРАТИВНЫЕ ГАЛЬВАНИЧЕСКИЕ ПОКРЫТИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ НА ПРИБОРЫ ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ

ГОСТ 538—65	Приборы для окон и дверей. Общие технические требования. — Взамен ГОСТ 538—56 и ГОСТ 5086—56
ГОСТ 5087—65	Ручки для окон и дверей. Типы и основные размеры. — Взамен ГОСТ 5087—56
ГОСТ 5088—65	Петли для окон и дверей. Типы и основные размеры. — Взамен ГОСТ 5088—56
ГОСТ 5089—65	Замки и защелки для дверей. Типы и основные размеры. — Взамен ГОСТ 5089—56
ГОСТ 5090—65	Приборы запорные для окон и дверей. Типы и основные размеры.— Взамен ГОСТ 5090—56
ГОСТ 5091—65	Приборы и изделия вспомогательные для окон и дверей. Типы и основные размеры. — Взамен ГОСТ 5091—56
ОСТ 1013	Допуски и посадки. Система отверстия. 3-й класс точности. Посадка с зазором
ОСТ 1014	Допуски и посадки. Система отверстия. 4-й класс точности (Редакция 1932 г.)
ОСТ 1015	Допуски и посадки. Система отверстия. 5-й класс точности
ОСТ 1010	Допуски большие. Классы точности 7-й, 8-й и 9-й
ГОСТ 2689—54	Допуски и посадки размеров свыше 500 до 10 000 *мм*. — Взамен ГОСТ 2689—44
ГОСТ 380—60	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования. — Взамен ГОСТ 380—57
ГОСТ 9761—61	Провода алюминиевые обмоточные
ГОСТ 1050—60	Сталь углеродистая качественная конструкционная. Марки и общие технические требования. — Взамен ГОСТ 1050—57
ГОСТ 1386—47	Сталь листовая декапированная. — Взамен ГОСТ В—1386—42. (В части сортамента заменен ГОСТ 8075—56)
ГОСТ 503—41	Лента стальная низкоуглеродистая холодной прокатки. Взамен ОСТ НКМ 4382
ГОСТ 5632—61	Стали и сплавы высоколегированные коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные (деформируемые). Марки. — Взамен ГОСТ 5632—51 в части групп I и II
ГОСТ 1583—65	Сплавы алюминиевые литейные в чушках. — Взамен ГОСТ 1583—53
ГОСТ 1946—50	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Сортамент. — Взамен ОСТ ЦМ 403—40 в части сортамента листов и ГОСТ В—1946—42
ГОСТ 7870—56	Ленты алюминиевые. Сортамент. — Взамен ОСТ ЦМ 403—40 в части сортамента лент
ГОСТ 1412—54	Отливки из серого чугуна. — Взамен ГОСТ 1412—48 и ГОСТ 2611—44
ГОСТ 1215—59	Отливки из ковкого чугуна. Технические требования. — Взамен ГОСТ 1215—41
ГОСТ 9389—60	Проволока стальная углеродистая пружинная. — Взамен ГОСТ 1070—41, ГОСТ 1546—53 и ГОСТ 5047—49
ГОСТ 1071—41	Проволока стальная пружинная, термически обработанная ответственного назначения. — Взамен ОСТ 20033
ГОСТ 2052—53	Сталь качественная рессорно-пружинная горячекатаная. Технические условия. — Взамен ГОСТ В—2052—43, ГОСТ 1496—42 и ГОСТ 1069—41. (В части сортамента рессорно-пружинной стали заменен ГОСТ 7419—55)
ГОСТ 5221—50	Проволока из оловянно-цинковой бронзы для пружин. Сортамент и технические условия. — Взамен ОСТ НКТП 3932 в части оловянно-цинковой бронзы
ГОСТ 493—54	Бронзы безоловянные. Марки. — Взамен ГОСТ 493—41
ГОСТ 8724—58	Резьба метрическая для диаметров 1—600 *мм*. Диаметры и шаги. — Взамен ОСТ НКТП 273
ГОСТ 9150—59	Резьба метрическая для диаметров от 1 до 600 *мм*. Основные размеры. — Взамен ОСТ НКТП 32, ОСТ НКТП 94, ОСТ НКТП 193, ОСТ НКТП 271, ОСТ НКТП 272, ОСТ НКТП 4120 и ОСТ НКТП 4121
ГОСТ 1144—60	Шурупы с полукруглой головкой. Размеры. — Взамен ГОСТ 1144—41
ГОСТ 1145—60	Шурупы с потайной головкой. Размеры. — Взамен ГОСТ 1145—41 и ГОСТ 1795—42
ГОСТ 1146—60	Шурупы с полупотайной головкой. Размеры. Взамен ГОСТ 1146—41
ГОСТ 1147—65	Шурупы. Технические требования. — Взамен ГОСТ 1147—60
ГОСТ 3003—58	Покрытия гальванические защитные и защитно-декоративные. Методы контроля толщин цинковых, кадмиевых, медных, никелевых и многослойных покрытий.—Взамен ГОСТ 2390—44 и ГОСТ 3003—50
ГОСТ 3247—46	Покрытия медные, никелевые, хромовые и многослойные (медь, никель, хром). Методы определения пористости покрытий (рекомендуемый)

ГОСТ 3265—46	Покрытия цинковые. Методы определения пористости (рекомендуемый)
ГОСТ 2614—65	Лента стальная пружинная термообработанная холоднокатаная и плющеная. — Взамен ГОСТ 2614—55
ГОСТ 2991—61	Ящики дощатые неразборные. Типы. Размеры деталей. Общие технические требования. — Взамен ГОСТ 2991—52
ГОСТ 9253—59	Допуски метрических резьб с крупными и мелкими шагами для диаметров от 1 до 600 *мм*. — Взамен ОСТ НКТМ 1250—39, ОСТ НКТП 1251, ОСТ НКТП 1252, ОСТ НКТП 1253, ОСТ НКТП 1254, ОСТ НКТП 1255 и ОСТ НКТП 1256
ГОСТ 1490—62	Винты с потайной головкой. Размеры. — Взамен ГОСТ 1490—58
ГОСТ 1489—62	Винты с полукруглой головкой. Размеры. — Взамен ГОСТ 1489—58
ГОСТ 9791—61	Покрытия металлические и неметаллические (неорганические). Классификация и ряды толщин. Обозначения
МН 2165—63	Покрытия металлические и неметаллические (неорганические). Свойства. Область применения
ГОСТ 11214—65	Окна и балконные двери деревянные для жилых и общественных зданий. — Взамен ГОСТ 8671—58 и ГОСТ 8780—58
ГОСТ 6629—64	Двери деревянные для жилых и общественных зданий. — Взамен ГОСТ 6629—58
ГОСТ 1491—62	Винты с цилиндрической головкой. Размеры. — Взамен ГОСТ 1491—58, ГОСТ 7814—57 и ГОСТ 8877—58
ГОСТ 12506—67	Окна деревянные для зданий промышленных предприятий. — Взамен ГОСТ 477—56

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общие положения	3
2. Петли для окон и дверей	5
3. Замки и защелки	6
4. Ручки для окон и дверей	7
5. Запорные приборы для окон и дверей	7
6. Вспомогательные приборы для окон и дверей	8
7. Приборы для ворот промышленных зданий	8
8. Приборы для переплетов фонарей и створок окон промышленных зданий	8
9. Краткие указания по приемке, транспортированию и хранению приборов	9
Приложение. Перечень действующих государственных стандартов на 1 июня 1967 г. на изделия, материалы, допуски и посадки, защитные и защитно-декоративные гальванические покрытия, применяемые на приборы для окон и дверей	10

Госстрой СССР

СНиП I-В.21-67

ПРИБОРЫ ДЛЯ ОКОН, ДВЕРЕЙ, ВОРОТ И ПЕРЕПЛЕТОВ ФОНАРЕЙ

* * *

Стройиздат
Москва, К-31, Кузнецкий мост, д. 9

* * *

Редактор издательства В. В. Петрова
Технический редактор Н. К. Боровиев
Корректор Л. С. Рожкова

Сдано в набор 15/IX 1967 г. Подписано к печати 19/I—1968 г.
Формат 84×108$^{1}/_{16}$ — 0,375 бум. л. 1,26 усл. печ. л. (уч.-изд. 1,12 л.)
Тираж 40.000 экз. Изд. № XII-1104 Зак. № 713. Цена 6 коп.

Подольская типография Главполиграфпрома
Комитета по печати при Совете Министров СССР
г. Подольск, ул. Кирова, д. 25

gost.e-ecolog.ru