



---

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

---

**ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ**

**ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 538-88**

**(СТ СЭВ 5922-87)**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТРОИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ СССР**

**Москва**

---

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

---

**ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ**

**Общие технические условия**

Lock and building hardware.  
General specifications

**ГОСТ  
538-88**

**(СТ СЭВ 5922-87)**

---

**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 27346-87.

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.

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 5090-86, ГОСТ 5091-78, ГОСТ 19091-82, ГОСТ 23306-87.

Требования к прочности изделий для алюминиевых конструкций - по ГОСТ 26422-85), ГОСТ 26547-85.

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 5089-97, ГОСТ 5091-78, ГОСТ 19091-82, ГОСТ 23306-87.

### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

Требования к надежности изделий для алюминиевых конструкций - по ГОСТ 26301-84, ГОСТ 26422-85, ГОСТ 26547-85.

### 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 19091-82, ГОСТ 23306-87.

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 9.301-86, ГОСТ 9.032-74. Лицевые поверхности замков, защелок, а также цилиндрических механизмов, ручек и накладок к ним не должны иметь механических повреждений.

### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

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 %.

### 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 25347-82:

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 16118-70, 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.

Допуски формы и расположения поверхностей - до 15-й степени точности включ. по ГОСТ 24643-81. Детали изделий, подлежащие сборке в неразъемные соединения, могут иметь предельные отклонения сопрягаемых размеров до 14-го квалитета включ.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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 должна обеспечивать их установку заподлицо с поверхностью детали или с углублением или выступанием до 0,5 мм.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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

**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 цилиндрических механизмов должны изготавливаться из стали или твердых металлокерамических сплавов.

Цилиндрические механизмы и ключи к ним следует изготавливать из латуни.

Засовы, засовы-защелки, эксцентрики, а также корпуса, цилиндры и кулачки цилиндрических механизмов допускается изготавливать из цинковых сплавов марок ЦАМ4-1, ЦАМ4-1о, ЦА4о по ГОСТ 19424-74, ZnAl4A, ЦА4, ЦА4о, ZnAlCu1A, ЦА4М1, ЦА4М1о по ГОСТ 25140-82.

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

Корпуса цилиндрических механизмов допускается изготавливать из проката алюминиевых сплавов марок Д1, Д16, 1915, 1925 по ГОСТ 4784-74.

Ключи для цилиндрических 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 цилиндрических механизмов следует изготавливать из оловянно-цинковой бронзы по ГОСТ 5221-77, кремнемарганцевой бронзы по ГОСТ 5222-72, стальной проволоки по ГОСТ 18143-72.

2.3.4. Для изделий могут применяться шурупы всех исполнений по ГОСТ 1144-80, ГОСТ 1145-80, ГОСТ 1140-80, винты всех исполнений по ГОСТ 17473-80, ГОСТ 17474-80, ГОСТ 17475-80, ГОСТ 10619-80, ГОСТ 10620-80, ГОСТ 10621-80 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 5632-72 или из стали любой марки по ГОСТ 1050-88.

#### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

#### **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 9.301-86.

#### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

Металлические поверхности деталей изделий перед нанесением лакокрасочного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402-80.

Шероховатость лицевых поверхностей деталей из древесины не должна быть более  $Ra$  60 мкм по ГОСТ 7016-82, влажность древесины - не более  $(9 \pm 3) \%$ .

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 9.303-84 в зависимости от области применения (категорий размещения 2-4) и климатических исполнений У, УХЛ по ГОСТ 15150-69.

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

2.4.4. Толщина защитных металлических покрытий должна быть не менее:

6 мкм - для 1-й группы условий эксплуатации;

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

Толщина 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 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.

Таблица 1

Металл детали	Обозначение покрытия	
	защитного	защитно-декоративного
Сталь	Ц; Ц. хр; Н; Цб или по ГОСТ 9.303-84	М. Нб. Хб; М. Нб; Нпб. Нб; Нпб. Нб. Хб; Нб. Хб; Н. М. Нб; Н. М. Нб. Хб; Нб. Мб. тн. лкп; Н.

Чугун	По ГОСТ 9.303-84	М. Хим. Окс. лкп; М. Хим. Окс. лкп
Алюминиевые литейные сплавы	По ГОСТ 9.303-84	По ГОСТ 9.303-84 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 9.303-84	Нпб. Нб. Хб или по ГОСТ 9.303-84
Цинковые сплавы	По ГОСТ 9.303-84	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 Хб.б.

2.4.5. (исключен).

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

2.4.6. Выбор лакокрасочных покрытий - по ГОСТ 9.074-77, обозначение покрытий - по ГОСТ 9.032-74, класс покрытий - IV.

2.4.7. Лицевые поверхности деталей из латуни, за исключением ключей, должны иметь шероховатость  $Ra \leq 0,63$  мкм по ГОСТ 2789-73.

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 2789-73.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

Примечание. Врезные завертки и стяжки, поставляемые строительным организациям, по согласованию с потребителем допускается до 01.01.92 выпускать с окисным покрытием.

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

**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 5088-78) 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 9.303-84.

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.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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

Толщина металлических покрытий не должна быть менее 6 мкм.

**2.5. Комплектность**

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

2.5.2. Замки, врезные защелки с дополнительным запирающим устройством, дверные закрыватели типов ЗД1, ЗД4, фрамужные приборы, изделия для среднеподвесных окон должны быть снабжены инструкцией по эксплуатации или паспортом по ГОСТ 2.601-68. Остальные изделия должны быть снабжены этикеткой по ГОСТ 2.601-6.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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.

**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);

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

**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.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

4. На изделиях, предназначенных 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).

## **Измененная редакция (Изм. № 1).**

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 14192-77.**

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

Дополнительно на ярлыке, ящичке должно быть указано:

наименование и условное обозначение изделия;

количество изделий;

дата упаковки (месяц, год);

срок защиты (для изделий, подлежащих временной противокоррозионной защите);

цена отпускная (указывается предприятием-изготовителем).

### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне.

### **2.6.4. исключен.**

## **Измененная редакция (Изм. № 1).**

### **2.7. Упаковка**

2.7.1. Временная противокоррозионная защита изделий - по ГОСТ 9.014-78. 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 отдельно.

2.7.3. Для потребительской и групповой тары должны применяться коробки по ГОСТ 12301-81, пачки по ГОСТ 12303-80, тара из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82 или полиэтиленовой термоусадочной пленки по ГОСТ 25951-83.

Для упаковки фрамужных приборов и накладных заверток (накладных шпингалетов) допускается применять бумагу (упаковочное средство УМ-1 по ГОСТ 9.014-78).

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 9.014-78).

При поставке указанных изделий строительным организациям допускается укладывать их в транспортную тару слоями, перекладывая каждый слой бумагой (упаковочное средство УМ-1 по ГОСТ 9.014-78). 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 2991-85, ящики из древесноволокнистой плиты типа VI по ГОСТ 5959-80 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142-84.

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 2.601-68. При этом на этикетке должно быть указано количество изделий.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

2.7.7. исключен.

**Измененная редакция (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, предназначенных для установки на алюминиевых конструкциях на предприятиях-изготовителях, осуществляют в соответствии с ПТД, 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 18321-73.

**3.3. Приемочный контроль**

3.3.1. Приемочный контроль изделия по соответствию 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, 2.4.5, 2.4.8-2.4.17, 2.5-2.7 настоящего стандарта и требованиям стандартов на изделия конкретных типов - по ГОСТ 18242-72. 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, 2.4.5, 2.4.7-2.4.13, 2.4.15-2.4.17 в части соответствия образцу-этalonу 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.

**Измененная редакция (Изм. № 1).**

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-этalonу 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	13	0	2	1	4
	2	13	1	2	4	5
От 151 до 280	1	20	0	3	2	5
	2	20	3	4	6	7
От 281 до 500	1	32	1	4	3	7
	2	32	4	5	8	9
От 501 до 1200	1	50	2	5	5	9
	2	50	6	7	12	13
От 1201 до 3200	1	80	3	7	7	11
	2	80	8	9	18	19
От 3201 до 10000	1	125	5	9	11	16
	2	125	12	13	26	27
Св. 10001	1	200	11	16	11	16
	2	200	26	27	26	27

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

### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

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 19091-82, ГОСТ 23306-87. Для проведения испытаний закрывателей по ГОСТ 5091-78, фрамужных приборов по ГОСТ 26301-84, фиксаторов и ограничителей по ГОСТ 26422-85 и заверток по ГОСТ 26547-85 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 15150-69.

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 5090-86, ГОСТ 5091-78, ГОСТ 19091-82, ГОСТ 23306-87, ГОСТ 26301-84, ГОСТ 26422-85, ГОСТ 26547-85.

4.6. Контроль металлических и неметаллических неорганических покрытий - по ГОСТ 9.301-86, ГОСТ 9.302-79, оценка внешнего вида лакокрасочного покрытия - по ГОСТ 9.407-84, методы испытаний лакокрасочных покрытий - по ГОСТ 9.074-77.

4.7. Шероховатость поверхности проверяют при помощи измерительной аппаратуры по ГОСТ 19300-86 или методом сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378-75.

4.8. Влажность древесины проверяют по ГОСТ 16588-79 или при помощи влагомера.

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

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Изделия могут транспортироваться 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 18477-79, ГОСТ 20259-80, ГОСТ 22225-76, ГОСТ 20435-75, а также в специализированных контейнерах.

### **Измененная редакция (Изм. № 1).**

5.3. Условия хранения изделий - по группе 2, условия транспортирования - по группе 5 ГОСТ 15150-69.

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 5089-80
Замок накладной	49 8120	»
Защелка врезная	49 8170	»
Ручка-скоба	49 8210	ГОСТ 5087-80
Ручка-кнопка	49 8220	»
Ручка фалеваая	49 8230	ГОСТ 5089-80
Петля накладная	49 8310	ГОСТ 5088-78
Петля врезная	49 8320	»
Завертка накладная (накладной шпингалет)	49 8410	ГОСТ 5090-86
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 5091-78
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 5089-80
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 26301-84
Упор дверной	49 8753	-
Замок врезной	49 8755	-
Ручка-скоба	49 8756	ГОСТ 25897-83
Ручка-кнопка	49 8756	»
Ручка-толкатель	49 8756	»
Прибор фрамужный	49 8757	ГОСТ 26301-84
Защелка фрамужная	49 8757	»
Завертка	49 8757	ГОСТ 26547-85
Задвижка	49 8757	»
Прибор для среднеподвесного окна	49 8757	-
Закрыватель дверной	49 8758	-
Фиксатор	49 8758	ГОСТ 26422-85
Ограничитель открывания	49 8758	

## ФОРМА ЯРЛЫКА К ОБРАЗЦУ-ЭТАЛОНУ

СОГЛАСОВАНО:

Начальник (гл. инженер)  
ЦПКТБ

УТВЕРЖДЕНО (УТВЕРЖДАЮ):

В соответствии с порядком,  
установленным изготовителем

подпись

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 19 \_\_ г.

М.П.

Образец-эталон \_\_\_\_\_

наименование изделия

изготовленного \_\_\_\_\_

наименование предприятия-изготовителя

по \_\_\_\_\_

обозначение НТД, шифр чертежа, основные материалы, покрытие,

Руководитель предприятия-изготовителя

подпись

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 19 \_\_ г.

М.П.

**Измененная редакция (Изм. № 1).****ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ****1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР****ИСПОЛНИТЕЛИ****Л. В. Воронкова (руководитель темы), Н. И. Жуков, В. Г. Шульман, Т. В. Рыхлова, А. А. Хайцер, Б. А. Филозофович****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, приложения
ГОСТ 2601-68	2.5.2, 2.7.6
ГОСТ 2606-71	2.5.2, 2.7.6
ГОСТ 9014-78	2.7.1, 2.7.3, 2.7.4
ГОСТ 9032-74	2.2.3.3, 2.4.6
ГОСТ 9074-77	2.4.6, 4.6
ГОСТ 9301-86	2.2.3.3, 2.4.1, 4.6
ГОСТ 9302-79	4.6
ГОСТ 9303-84	2.4.2, 2.4.3, 2.4.16
ГОСТ 9402-80	2.4.1
ГОСТ 9407-84	4.6
ГОСТ 1050-74	2.3.5

ГОСТ 1144-80	2.3.4
ГОСТ 1145-80	2.3.4
ГОСТ 1146-80	2.3.4
ГОСТ 2789-73	2.4.1, 2.4.7, 2.4.8
ГОСТ 2991-85	2.7.5
ГОСТ 4784-74	2.3.2
ГОСТ 5087-80	Приложение 1
ГОСТ 5088-78	2.4.14, приложение 1
ГОСТ 5089-80	2.2.2, приложение 1
ГОСТ 5090-86	2.2.1.2, 4, 5, приложение 1
ГОСТ 5091-78	2.2.1.2, 2.2.2, 3.4.3, 4.5, приложение 1
ГОСТ 522-77	2.3.3
ГОСТ 5222-72	2.3.3
ГОСТ 5632-72	2.3.5
ГОСТ 5959-80	2.7.5
ГОСТ 7016-82	2.4.1
ГОСТ 9142-84	2.7.5
ГОСТ 9378-75	4.7
ГОСТ 10354-82	2.7.3
ГОСТ 10619-80	2.3.4
ГОСТ 10620-80	2.3.4
ГОСТ 10621-80	2.3.4
ГОСТ 12301-81	2.7.3
ГОСТ 12303-80	2.7.3
ГОСТ 14192-77	2.6.3
ГОСТ 15150-69	2.4.3, 4.1, 5.3
ГОСТ 16118-70	2.2.4.5
ГОСТ 16588-79	4.8
ГОСТ 17473-80	2.3.4
ГОСТ 17474-80	2.3.4
ГОСТ 17475-80	2.3.4
ГОСТ 18143-72	2.3.3
ГОСТ 18242-72	3.3.1
ГОСТ 18321-73	3.2
ГОСТ 18477-79	5.2
ГОСТ 19091-82	2.2.1.2, 2.2.2, 2.2.3.2, 3.4.3, 4.5
ГОСТ 19300-86	4.7
ГОСТ 19424-74	2.3.2
ГОСТ 20259-80	5.2
ГОСТ 20435-75	5.2
ГОСТ 21929-76	5.2
ГОСТ 22225-76	5.2
ГОСТ 23306-87	2.2.1.2, 2.2.2, 2.2.3.2, 3.4.3, 4.5
ГОСТ 24643-81	2.2.4.5
ГОСТ 25140-82	2.3.2
ГОСТ 25347-82	2.2.4.5
ГОСТ 25897-83	приложение 2
ГОСТ 25951-83	2.7.3
ГОСТ 26301-84	2.2.2, 3.4.3, 4.5, приложение 2
ГОСТ 26422-85	2.2.1.2, 2.2.2, 3.4.3, 4.5, приложение 2
ГОСТ 26547-85	2.2.1.2, 2.2.2, 3.4.3, 4.5, приложение 2
ГОСТ 27346-87	1.1