**Стандарт ВР – У009**

Цей Стандарт поширюється на перевірку якості профілів з алюмінію, а саме ручок-профілів врізних та накладних, профілів Gola. Перевірку якості деталей, порізаних на замовлення клієнта (далі Замовника) на виробничих потужностях ВіЯр (далі Виробника), слід також виконувати відповідно до цього Стандарту.

На базі цього Стандарту розробляються допустимі норми відхилень по окремих брендах та типах профілів, які враховують специфічні особ­ливості технологічного процесу виробництва і вартості продукту, і за­тверджуються відповідно до чинного порядку.

1. **Метод оцінки якості деталі**

Виробничими дефектами вважаються оптичні або механічні відхилення, якщо їх добре видно неозброєним оком.

Усі суб'єктивні дефекти (подряпини, просвіти фарби, вкраплення, шагрень, вм'ятини, плями, сколи) повинні оцінюватися (проводитися) за таких умов:

**-** У приміщенні з освітленням люмінесце́нтної (флуоресцентної) лампи, розсіяне світло або денне освітлення (без потрапляння прямих сонячних променів), колірна температура 4000 - 6500 К, що відповідає рекомендованим параметрам для освітлення виробничих приміщень;

**-** Інтенсивність світла – максимально до 1000 лк, що відповідає вимогам до освітлення лабораторій;

**-** На відстані 60 см від об’єкту, що оглядається;

**-** Положення: встановлене положення – вертикальне або горизонтальне

**-** Під кутом нахилу виробу до осі погляду перевіряючого 70-90°;

**-** Час огляду – до 10 секунд з лицьової сторони та до 5 секунд зі зворотної сторони;

Дефекти, невидимі при зазначених вище умовах, але помітні на дотик або візуально в з меншої відстані, будуть розцінюватися як допустимі.

Дефект зараховується, якщо його помітно відповідно до цих умов:

**-** Зовнішній вигляд деталі контролюють візуально без застосування збільшувальних засобів. В окремих випадках, порівнюючи його зі зразками, погодженими Виробником і Замовником.

|  |
| --- |
| **-** Для різних типів товарів допускаються незначні подряпини, просвіти фарби, вм'ятини, сколи, пухирі, вкраплення на поверхні, які не впливають на фізико-механічні характеристики виробу при подальшому використанні. Допустимі значення таких відхилень регламентуються додатками до чинного Стандарту.  При перевірці лицьової та зворотної сторони за стандартом ВР – У009 наведені нижче пункти, що належать до дефектів поверхні, є максимально допустимими.  Перевірка критеріїв оцінки якості повинна проводитися тільки у відповідності зі стандартом ВР – У009. Дефекти на поверхнях, перевірених в інших умовах, не приймаються.   1. **Гарантійні зобов'язання**   Замовник зобов'язаний перевірити якість зовнішньої поверхні виробів (забруднення, подряпини, вм'ятини, механічні пошкодження, дефекти фарбування і т.д.) і відхилення можливих допусків протягом гарантійного терміну з дня отримання замовлення.  Після закінчення цього терміну Виробник вважає, що всі перераховані вище дефекти є результатом неправильного поводження з виробами (неправильне транспортування, зберігання, експлуатація і т.д.) і заява не буде прийнята.  Гарантія не поширюється:  **-** На деталі, що використовуються не за призначенням.  **-** На дефекти, що виникли на поверхнях при порушенні умов зберігання, пакування, транспортування та експлуатації після отримання товару.  **-** У разі доведеного навмисного псування виробів.  **-** У випадках псування деталей під впливом обставин непереборної сили (будь-які стихійні лиха).  **-** У разі проведення з профілями операцій, які змінюють зовнішній вигляд деталі - розпилювання, сверління та ін. (за вийнятком монтажу в готовий виріб Виробником).  **-** На деталі, які були в монтажі (за вийнятком монтажу в готовий виріб Виробником).  У гарантійні зобов'язання входить усунення недоліків деталей, що виникли через провину Виробника, або заміну деталей з виявленим виробничим браком. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Додаток 1 до Стандарту ВР – У009**  **Ручки-профіль UKW 4, UKW 5, UKW 7, U9 Китай**  При перевірці лицьової та зворотної сторони за стандартом ВР – У009 наведені нижче пункти, що належать до дефектів поверхні, є максимально допустимими.  Допустимі відхилення по якості сумарно на одній деталі:  **-** на лицьовій стороні виробу (деталі) - не більше 2 (двох) дефектів,  **-** на зворотній (тильній) стороні виробу (деталі) - не більше 4 (чотирьох) дефектів,  **-** на монтажній (невидимій) стороні виробу (деталі), яка зайде в паз матеріалу – не обмежено.  Допустимі відхилення по якості кожного типу дефекту на одній деталі:  1. Вм'ятини неглибокі – заглиблення на поверхні.  На деталі допускаються неглибокі вм'ятини діаметром не більше 3 мм, глибиною не більше 0,5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на вм’ятини** | | | |  |  |  |  | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** |  |  |  |  | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  | | **від 600 до 1000 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  | | **більше 1000 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  |   2. Просвіти фарби – плями ледве світлішого кольору на поверхні.  На деталі допускаються просвіти фарби розміром не більше 2 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на просвіти фарби** | | | |  |  |  |  | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** |  |  |  |  | | **до 300 мм** | 2 | 3 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  | | **від 300 до 600 мм** | 3 | 6 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  | | **від 600 до 1000 мм** | 6 | 12 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  | | **більше 1000 мм** | 10 | 20 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  |   3. Подряпини – пошкодження у вигляді смуги, риски на поверхні, заподіяне чимсь гострим  На деталі допускаються дрібні, не глибокі (волосяні) подряпини не в скупченому вигляді, розміром не більше 5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на не глибокі подряпини** | | | |  |  |  | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** |  | | **до 300 мм** | 2 | 3 | Допускаються будь-які подряпини |  | | **від 300 до 600 мм** | 3 | 6 | Допускаються будь-які подряпини |  | | **від 600 до 1000 мм** | 6 | 12 | Допускаються будь-які подряпини |  | | **більше 1000 мм** | 10 | 20 | Допускаються будь-які подряпини |  |   На деталі допускаються грубі, глибокі подряпини не в скупченому вигляді, розміром не більше 5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на глибокі подряпини** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які подряпини | | **більше 1000 мм** | Не допускається | 2 | Допускаються будь-які подряпини |   4. Пухирі – кулясті виступи на поверхні, заподіяні потраплянням повітря під покриття.  На деталі допускаються дрібні пухирі розміром до 1 мм не в скупченому вигляді, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на пухирі** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які пухирі |  | | **від 300 до 600 мм** | 2 | 4 | Допускаються будь-які пухирі | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | 3 | 6 | Допускаються будь-які пухирі | | **більше 1000 мм** | 6 | 12 | Допускаються будь-які пухирі |   5. Сколи – дрібні пошкодження покриття в результаті відшарування фарби.  На деталі допускаються неглибокі сколи до 2 мм, які видимі при фронтальному огляді.     |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на сколи** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які сколи |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які сколи | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які сколи | | **більше 1000 мм** | Не допускається | 2 | Допускаються будь-які сколи |   6. Вкраплення – поодинокі локальні структурні нерівності під покриттям та на поверхні.  Допускаються вкраплення під покриттям та на поверхні розміром до 1 мм, не в скупченому вигляді, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску вкраплень під покриттям та на поверхні** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | 1 | 3 | Допускаються будь-які вкраплення |  | | **від 300 до 600 мм** | 3 | 6 | Допускаються будь-які вкраплення | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | 6 | 12 | Допускаються будь-які вкраплення | | **більше 1000 мм** | 10 | 20 | Допускаються будь-які вкраплення |   7. Відхилення від замовленого розміру деталі:  Деталі, що випускаються на підприємстві, допускають граничні відхилення розмірів +/- 0,5 мм на один різ деталі.  8. Відхилення по кольору та відтінку:  Допускається відмінність у відтінках одного кольору різних партій товару, при замовленні профілів в різний час.  9. Викривлення (прогин) деталі:  Не допускається будь яких викривлень деталі. |

10. Гарантійний термін:

14 (чотирнадцять) календарних днів

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Додаток 2 до Стандарту ВР – У009**  **Ручки-профіль Ferro Fiori (M7090, M8040, M8060, M8010, M8030, M8050, M0022, M0021); Cosma (M711, M766, M597, M622)**  При перевірці лицьової та зворотної сторони за стандартом ВР – У009 наведені нижче пункти, що належать до дефектів поверхні, є максимально допустимими.  Допустимі відхилення по якості сумарно на одній деталі:  **-** на лицьовій стороні виробу (деталі) - не більше 1 (одного) дефекту,  **-** на зворотній (тильній) стороні виробу (деталі) - не більше 2 (двох) дефектів,  **-** на монтажній (невидимій) стороні виробу (деталі), яка зайде в паз матеріалу – не обмежено.  Допустимі відхилення по якості кожного типу дефекту на одній деталі:  1. Вм'ятини неглибокі – заглиблення на поверхні.  На деталі допускаються неглибокі вм'ятини діаметром не більше 3 мм, глибиною не більше 0,5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на вм’ятини** | | | |  |  |  |  | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** |  |  |  |  | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  | | **від 600 до 1000 мм** | 1 | 1 | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  | | **більше 1000 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які вм’ятини |  |  |  |  |   2. Просвіти фарби – плями ледве світлішого кольору на поверхні.  На деталі допускаються просвіти фарби розміром не більше 2 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на просвіти фарби** | | | |  |  |  |  | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** |  |  |  |  | | **до 300 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  | | **від 300 до 600 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  | | **від 600 до 1000 мм** | 2 | 3 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  | | **більше 1000 мм** | 3 | 3 | Допускаються будь-які просвіти |  |  |  |  |   3. Подряпини – пошкодження у вигляді смуги, риски на поверхні, заподіяне чимсь гострим  На деталі допускаються дрібні, не глибокі (волосяні) подряпини не в скупченому вигляді, розміром не більше 5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на не глибокі подряпини** | | | |  |  |  | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** |  | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які подряпини |  | | **від 600 до 1000 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які подряпини |  | | **більше 1000 мм** | 2 | 3 | Допускаються будь-які подряпини |  |   На деталі не допускаються грубі, глибокі подряпини не в скупченому вигляді, розміром не більше 5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на глибокі подряпини** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини | | **більше 1000 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини |   4. Пухирі – кулясті виступи на поверхні, заподіяні потраплянням повітря під покриття.  На деталі допускаються дрібні пухирі розміром до 1 мм не в скупченому вигляді, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на пухирі** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які пухирі |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які пухирі | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які пухирі | | **більше 1000 мм** | 2 | 3 | Допускаються будь-які пухирі |   5. Сколи – дрібні пошкодження покриття в результаті відшарування фарби.  На деталі допускаються неглибокі сколи до 2 мм, які видимі при фронтальному огляді.     |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску на сколи** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які сколи |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які сколи | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які сколи | | **більше 1000 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які сколи |   6. Вкраплення – поодинокі локальні структурні нерівності під покриттям та на поверхні.  Допускаються вкраплення під покриттям та на поверхні розміром до 1 мм, не в скупченому вигляді, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Норми допуску вкраплень під покриттям та на поверхні** | | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Тильна сторона** | **Монтажна частина** | | **до 300 мм** | Не допускається | Не допускається | Допускаються будь-які вкраплення |  | | **від 300 до 600 мм** | Не допускається | 1 | Допускаються будь-які вкраплення | ***Монтажна частина*** | | **від 600 до 1000 мм** | 1 | 2 | Допускаються будь-які вкраплення | | **більше 1000 мм** | 2 | 3 | Допускаються будь-які вкраплення |   7. Відхилення від замовленого розміру деталі:  Деталі, що випускаються на підприємстві, допускають граничні відхилення розмірів +/- 0,5 мм на один різ деталі.  8. Відхилення по кольору та відтінку:  Допускається відмінність у відтінках одного кольору різних партій товару, при замовленні профілів в різний час.  9. Викривлення (прогин) деталі:  Не допускається будь яких викривлень деталі.  10. Гарантійний термін:  1 (один) рік |
| **Додаток 3 до Стандарту ВР – У009**  **Профіль Gola Ferro Fiori**  При перевірці лицьової та зворотної сторони за стандартом ВР – У009 наведені нижче пункти, що належать до дефектів поверхні, є максимально допустимими.  Допустимі відхилення по якості сумарно на одній деталі:  **-** на лицьовій стороні виробу (деталі) - не більше 1 (одного) дефекту,  **-** на монтажній (невидимій) стороні виробу (деталі), яка зайде в паз матеріалу – не обмежено.  Допустимі відхилення по якості кожного типу дефекту на одній деталі:  1. Вм'ятини неглибокі – заглиблення на поверхні.  На деталі допускаються неглибокі вм'ятини діаметром не більше 3 мм, глибиною не більше 0,5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску на вм’ятини** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які вм’ятини | | **від 800 до 2000 мм** | 1 | Допускаються будь-які вм’ятини | | **більше 2000 мм** | 2 | Допускаються будь-які вм’ятини |   2. Просвіти фарби – плями ледве світлішого кольору на поверхні.  На деталі допускаються просвіти фарби розміром не більше 2 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску на просвіти фарби** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | 1 | Допускаються будь-які просвіти | | **від 800 до 2000 мм** | 2 | Допускаються будь-які просвіти | | **більше 2000 мм** | 3 | Допускаються будь-які просвіти |   3. Подряпини – пошкодження у вигляді смуги, риски на поверхні, заподіяне чимсь гострим  На деталі допускаються дрібні, не глибокі (волосяні) подряпини не в скупченому вигляді, розміром не більше 5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску на не глибокі подряпини** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | 1 | Допускаються будь-які подряпини | | **від 800 до 2000 мм** | 2 | Допускаються будь-які подряпини | | **більше 2000 мм** | 3 | Допускаються будь-які подряпини |   На деталі допускаються грубі, глибокі подряпини не в скупченому вигляді, розміром не більше 5 мм, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску на глибокі подряпини** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини | | **від 800 до 2000 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини | | **більше 2000 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які подряпини |   4. Пухирі – кулясті виступи на поверхні, заподіяні потраплянням повітря під покриття.  На деталі допускаються дрібні пухирі розміром до 1 мм не в скупченому вигляді, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску на пухирі** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | 1 | Допускаються будь-які пухирі | | **від 800 до 2000 мм** | 2 | Допускаються будь-які пухирі | | **більше 2000 мм** | 4 | Допускаються будь-які пухирі |   5. Сколи – дрібні пошкодження покриття в результаті відшарування фарби.  На деталі допускаються неглибокі сколи до 2 мм, які видимі при фронтальному огляді.     |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску на сколи** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які сколи | | **від 800 до 2000 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які сколи | | **більше 2000 мм** | Не допускається | Допускаються будь-які сколи |   6. Вкраплення – поодинокі локальні структурні нерівності під покриттям та на поверхні.  Допускаються вкраплення під покриттям та на поверхні розміром до 1 мм, не в скупченому вигляді, які видимі при фронтальному огляді.   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Норми допуску вкраплень під покриттям та на поверхні** | | | | **Розмір деталі** | **Лицьова сторона** | **Монтажна частина** | | **до 800 мм** | 1 | Допускаються будь-які вкраплення | | **від 800 до 2000 мм** | 2 | Допускаються будь-які вкраплення | | **більше 2000 мм** | 4 | Допускаються будь-які вкраплення |   7. Відхилення від замовленого розміру деталі:  Деталі, що випускаються на підприємстві, допускають граничні відхилення розмірів +/- 0,5 мм на один різ деталі.  8. Відхилення по кольору та відтінку:  Допускається відмінність у відтінках одного кольору різних партій товару, при замовленні профілів в різний час.  9. Викривлення (прогин) деталі:  Не допускається будь яких викривлень деталі.  10. Гарантійний термін:  1 (один) рік |