



Экономичные и долговечные ПВХ профили

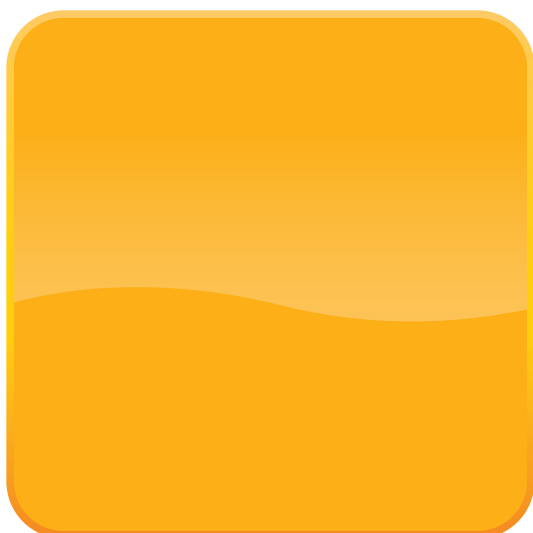
**РУКОВОДСТВО
ПО РАБОТЕ
С ПРОФИЛЬНОЙ
СИСТЕМОЙ OLIMPIA**

1. О КОМПАНИИ	1.2
1.2 Сертификация профильной системы OLIMPIA.....	1.4
1.1.1 Сертификаты соответствия государственным стандартам Украины	1.5
2.1.2 Сертификаты соответствия государственным стандартам других стран	1.9
2. ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА OLIMPIA	2. 2
2.1 Характеристики профильной системы OLIMPIA	2.2
2.2 Типы профилей и их комплектующие	2.5
2.2.1 Армирование	2.7
2.2.2 Дополнительные комплектующие.....	2.8
2.3 Типы изделий из профильной системы OLIMPIA	2.9
3. УПЛОТНИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ OLIMPIA	3. 2
3.1 Общие сведения об уплотнителе	3.2
4. ПЕРЕРАБОТКА ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ OLIMPIA	4.2
4.1 Сопряжение профиля.....	4.2
4.2 Сечения оконных конструкций	4.3
4.3 Метод расчета производственных показателей	4.13
4.4 Момент сопротивления. Момент инерции	4.18
4.5 Технологический процесс производства окон.....	4.20
4.5.1 Технологическая карта производства изделий из ПВХ.....	4.20
4.5.2 Требования к помещениям под производство оконных и дверных блоков из ПВХ.....	4.21
4.5.3 Участок заготовки	4.23
4.5.3.1 Принцип выполнения вентиляционных отверстий и отверстий под отвод конденсата	4.24
4. 5.3.2 Рекомендации по установке армирующего профиля.....	4. 32
4.5.3.3 Участок сварки изделий из ПВХ.....	4.36
4.5.3.4 Участок зачистки углов изделий из ПВХ	4.40
4.5.4 Участок установки импоста.....	4.41
4.5.4.1 Принцип монтажа импоста	4.41
4.5.4.2 Принцип монтажа штампала (Ложного импоста).....	4.43
4.5.5 Участок установки фурнитуры	4.44
4.5.6 Участок установки стеклопакетов	4.45
4.5.7 Технология расклинивания при установке стеклопакетов	4.45
4.6 Оснастка для обработки профиля WDS.....	4.47
5. ЗАКАЗ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ OLIMPIA	5. 2
5.1 Правила оформления заказа	5.2
5.2 Кодирование профиля	5.3
5.3 Правила погрузки и транспортировки профиля OLIMPIA.....	5.6
5.4 Рекомендации по хранению профиля OLIMPIA.....	5.7



Экономичные и долговечные ПВХ профили

О КОМПАНИИ



1.1 Информация о компании.

Наша компания

МИРОПЛАСТ – украинская компания, которая была основана в марте 2006 года с целью производства качественных профильных систем для окон и дверей из ПВХ с доступной ценой. На протяжении 6 месяцев на 12000 м² мы построили и оборудовали завод, который отвечает украинским и международным стандартам, склад с современными логистическими ресурсами и прилегающие площади главного офиса. Мы создали полную инфраструктуру бизнеса, чтобы соответствовать признанным в Европе критериям производства и даже превосходить жесткие украинские нормы, установленные для регулирования производства ПВХ профилей. Сегодня готовый продукт доступен конечному потребителю в каждом уголке Украины и ближнего зарубежья. Мы активно развиваем экспортные продажи.

Наш успех

Компания «МИРОПЛАСТ» является сегодня крупнейшим производителем профильных систем ПВХ в Украине. Уникальное качество нашего продукта признано производителями и дилерами окон по всей стране. Наша лаборатория контроля качества имеет государственную аккредитацию и работает в непрерывном цикле для обеспечения соответствия украинским и международным стандартам качества и дизайна.

Мы не только производственная компания, мы создали собственную дистрибуцию нашей продукции по всей территории Украины. С каждым днем растет количество наших партнеров и дилеров, сегодня наша продукция представлена в более, чем 4000 точек продаж по всей стране. Региональные представительства со складами работают в Киеве, Львове, Одессе, Симферополе, Донецке, Луганске, Харькове, Ивано-Франковске, Хмельницком, Черкассах, Виннице, и мы планируем их последующее развитие в будущем.



Наше будущее

Не останавливаясь на достигнутом, мы активно планируем свое будущее. На пороге 2010 года предприняли следующие значительные шаги: увеличили инвестиции в развитие технологий и оборудования, таким образом, вдвое увеличили производственную мощность завода. Мы понимаем, что наше развитие зависит от успеха Партнеров. Значительную часть ресурсов нашей компании будем тратить на общие проекты и плодотворное сотрудничество с Партнерами, для повышения качества окон и дверей OLIMPIA и качества обслуживания конечного потребителя. Организовав отдел развития бизнеса, мы направили наши усилия на организацию и стимулирование сбыта путем организации более деятельной поддержки Партнеров и дилеров и запланировали значительно более активную рекламную кампанию, программы стимулирования и обеспечения сбыта.



Мы верим в качество без компромиссов

Мы ставим себе задание гарантировать конечному потребителю не только качество изготовленной нами продукции, но и работать вместе с нашими партнерами в направлении стабильного высокого качества готовых изделий из наших профильных систем. Ведь, только работая в таком тандеме, мы сможем предоставить конечному потребителю качественные окна и двери.

Компания «МИРОПЛАСТ» совершенствует бизнес-процессы, внедряет новые технологии, удовлетворяет потребности рынка и максимально отвечает ожиданиям потребителей. В январе 2011 года предприятию был выдан сертификат ДСТУ ISO 9001:2009 подтверждающий внедрение на предприятии системы управления качеством. В рамках данной системы были соответствующим образом оформлены карты процессов и методики СМК (Система Менеджмента Качества) с помощью которых удалось оптимально синхронизировать и увязать все бизнес процессы, а также усовершенствовать документооборот предприятия. Реализация деятельности в соответствии с СМК, позволяет компании «МИРОПЛАСТ» обеспечивать своих потребителей продукцией и услугами, высокое качество которых гарантировано.



Профильные системы OLIMPIA

Профильная система OLIMPIA названа в честь горы Олимп, которая является величественным символом достижений и совершенства. Это справедливое вознаграждение мастерством от команды МИРОПЛАСТ, которая разрабатывала и создавала дизайн нашего профиля.

Благодаря воплощению прочности и дизайна, новые окна и двери из профиля OLIMPIA станут успешным вкладом, разумным сбережением средств и украшением внешнего вида Вашего дома.

1.2 Сертификация профильных систем OLIMPIA.

Основной задачей данного раздела является информирование широкой аудитории о принципах, формах и процедурах оценки соответствия качества продукции в Украине и странах СНГ. Ниже приведены сведения о сертификации ограждающих строительных конструкций.

В условиях расширения ассортимента промышленной продукции особенно остро стоит вопрос об идентичности предъявленных технических требований и методов испытаний, обеспечивающих адекватную оценку качества продукции. С целью подтверждения заявленных качественных характеристик товара используются общегосударственные критерии оценки качества продукции. Инновационные отечественные компании пошли по пути сертификации производимого товара и предоставляемых услуг. Сертификация - одна из важных составляющих государственной технической политики, направленной на обеспечение безопасности человека, животных, имущества и охраны окружающей среды.

Сертификация продукции согласно законодательства «О подтверждении соответствия» - это деятельность, следствием которой является гарантирование соответствия продукции установленным законодательством требованиям.

Государственными контролирующими органами сертификации проводится процедура подтверждения соответствия качества, путем получения доказательных оценок документально подтверждающих соответствие продукции, систем управления качеством, систем управления окружающей средой, систем управления охраной труда, персонала, установленным законодательством требованиям.

Под системой сертификации понимается организационно оформленная, технически, материально и методически обеспеченная и признанная на отраслевом, национальном и международном уровне система, располагающая собственными правилами процедурами и органами управления для проведения сертификации.

Профильные системы OLIMPIA сертифицированы по украинской системе УкрСЕПРО и по российской системе ГОСТ Р. Добровольное прохождение сертификация ограждающих строительных конструкций, а именно профильных систем, производимых компанией «МИРОПЛАСТ» - было стратегическим решением, направленным на обеспечение стабильного уровня качества продукции.

1.2.1 Сертификаты соответствия государственным стандартам Украины


ДЕРЖАВНИЙ КОМПІТЕТ УКРАЇНИ З ПИТАНЬ ТЕХНІЧНОГО РЕГУЛЮВАННЯ
ТА СПОЖИВЧОЇ ПОЛІТИКИ
ДЕРЖАВНА СИСТЕМА СЕРТИФІКАЦІЇ УкрСЕПРО

Серія ВВ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі за № **UA1.024.0006759-11**
Зареєстрований в Реєстрі

Термін дії з **25 січня 2011 р.** до **24 січня 2016 р.**
Срок дієвості

Продукція **профілі полівінілхлоридні для віконних та дверних конструкцій**
Продукция **торгових марок згідно з додатком.**

код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД
25.21.10
код ДКП, ОКП

Відповідає вимогам **ДСТУ Б В.2.7-130:2007 п.п. 5.2.3 - 5.2.5, 5.3.1 (рядки 5, 7), 5.3.7 -**
Соответствует требованиям **добровільні вимоги.**

Виробник продукції **ТОВ 'МІРОПЛАСТ'. Код ЄДРПОУ 34230288. Юридична адреса: 49083,**
Изготовитель продукции **м. Дніпропетровськ, вул. Собінова, 1; місце знаходження виробництва:**
49051, м. Дніпропетровськ, вул. Курсантська, 10.

Сертифікат видано **ТОВ 'МІРОПЛАСТ', 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Собінова, 1,**
Сертификат выдан **код ЄДРПОУ 34230288.**

Додаткова інформація **профілі полівінілхлоридні для віконних та дверних конструкцій**
Дополнительная информация **торгових марок згідно з додатком, що випускаються серійно в період з**
25.01.2011 р. до 24.01.2016 р. Контроль за виробництвом сертифікованої
продукції здійснюється шляхом проведення технічного нагляду
періодичністю один раз на рік в період дії сертифіката відповідності.

Сертифікат видано органом з сертифікації **ДП "Дніпростандартметрологія", 49044,**
Сертификат выдан органом по сертификации **м. Дніпропетровськ, вул. Барикадна, 23,**
свідоцтво про призначення № UA.P.024
від 01.04.2008 р., тел. 47 19 43.

На підставі **протоколу випробувань № 11.01.16.009 від 21.01.2011 р., виданого ВЛ 'ВСЦ 'Південтест',**
На основании **атестат акредитації № 2Н 485 від 25 жовтня 2010 року, дійсний до 24 жовтня 2013 року.**
Сертифікату на систему управління якістю № UA.2.037.05721-11 від 24.01.2011 р.,
дійсний до 24.01.2016 р. Акту аналізу документації щодо виробництва продукції від
24.01.2011 р.

В.о. Керівник органу з сертифікації **В.М. Чайка**
Руководитель органа по сертификации **ініціали, прізвище**



№ 685626

Чинність сертифіката відповідності можна перевірити в Реєстрі системи УкрСЕПРО за тел. (044) 537-35-76

Додаток КСФ. Зам. 3038. 2009 р. 1 кб





**МІНІСТЕРСТВО ОХОРОНИ ЗДОРОВ'Я УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА СЛУЖБА**

ЗАТВЕРДЖУЮ

Міністерство охорони здоров'я України
(назва установи)
вул. Грушевського, 7, м. Київ, 01601
(місцезнаходження)
253-94-84, 559-29-88

Заступник головного державного
санітарного лікаря України


М.А.Ситенко

Висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи

від 02.04. 2010р. № 05.03.02-04/ 21651

Профілі полівінілхлоридні для огорожувальних будівельних конструкцій виготовлені відповідно до
ДСТУ Б В.2.7-130:2007

(об'єкт експертизи)

код за ДКПП: 25.21.10.700
(код за ДКПП, код за УКТЗЕД артикула)

виробництво огорожувальних будівельних конструкцій
(сфера застосування та реалізації об'єкта експертизи)

ТОВ "МІРОПЛАСТ", Україна, вул. Собінова, 1, 49083, м. Дніпропетровськ (юридична адреса), вул.
Курсантська, 10, 49051, м. Дніпропетровськ (фактична адреса), код ЄДРПОУ: 34230288
(країна, виробник, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

ТОВ "МІРОПЛАСТ", Україна, вул. Собінова, 1, 49083, м. Дніпропетровськ (юридична адреса), вул.
Курсантська, 10, 49051, м. Дніпропетровськ (фактична адреса), код ЄДРПОУ: 34230288
(заявник експертизи, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

необхідності в даних про контракт немає
(дані про контракт на поставання об'єкта експертизи в Україну)

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки / показникам:
вміст шкідливих хімічних речовин у повітрі робочої зони не повинен перевищувати ГДК (не більше, мг/м³):
вінілу хлориду – 5/1 (1 клас небезпеки, «п», К) формальдегіду – 0,5 (2 клас небезпеки, «п», О, А) згідно вимог
ГОСТ 12.1.005. При попаданні на шкіру, слизові оболонки дихальних шляхів та очей чинить подразнюючу дію.
Міграція хімічних речовин у повітря ДР (не більше, мг/м³): вінілу хлористого - 0,005, ацетальдегіду – 0,01,
метанолу – 0,5, спирту ізобутилового – 0,1, інтенсивність запаху не більше 2 балів згідно вимог СанПіН 6027 А-
91 та Інструкції № 6035 А-91.

(критерій безпеки / показники)

Необхідними умовами використання /застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення
є:
При використанні зазначеної продукції необхідно дотримуватись вимог даного висновку, чинного
законодавства, діючих санітарних норм та правил. Працюючі повинні бути забезпечені спецодягом та засобами
індивідуального захисту згідно галузевих норм та ГОСТ 12.4.011-89.

(особливості умов використання, застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення)

За результатами державної санітарно-епідеміологічної експертизи Профілі полівінілхлоридні для
огорожувальних будівельних конструкцій виготовлені відповідно до ДСТУ Б В.2.7-130:2007, за наданим
заявником зразком відповідає вимогам діючого санітарного законодавства України і за умови дотримання вимог
цього висновку може бути використаний в заявленій сфері застосування.

Термін придатності: Гарантується виробником
Маркування обов'язкове, використання згідно з інструкцією виробника


НАЦІОНАЛЬНИЙ ОРГАН УКРАЇНИ З СЕРТИФІКАЦІЇ
Система сертифікації УкрСЕПРО

СЕРТИФІКАТ НА СИСТЕМУ УПРАВЛІННЯ ЯКІСТЮ

Зареєстрований у Реєстрі
Системи сертифікації УкрСЕПРО
«24» січня 2011 р.
№ UA.2.037.05721-11
Дійсний до «24» січня 2016р.

ЦИМ СЕРТИФІКАТОМ ПОСВІДЧУЄТЬСЯ, ЩО СИСТЕМА УПРАВЛІННЯ ЯКІСТЮ СТОСОВНО:
виробництва профілів полівінілхлоридних для огорожувальних будівельних конструкцій
(код ДКПП 25.21.10)

(назва продукції, вид, марка, код ДКПП- і/або код ТН ЗЕД)

які виготовляє Товариство з обмеженою відповідальністю «МІРОПІАСТ»
(назва підприємства-виробника)
Юридична адреса: 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Собінова, 1
Виробництво: 49051, м. Дніпропетровськ, вул. Курсантська, 10
код ЄДРПОУ 34230288
(адреса, код ЄДРПОУ)

згідно з нормативними документами, чинними в Україні

ВІДПОВІДАЄ ВИМОГАМ ДСТУ ISO 9001:2009 «Системи управління якістю. Вимоги»
(позначення стандарту на систему управління якістю)

Контроль відповідності сертифікованої системи управління якістю вимогам зазначеного стандарту здійснюється шляхом технічного нагляду, періодичність і процедури якого регламентуються програмою.

СЕРТИФІКАТ ВИДАНИЙ Органом з сертифікації систем управління
державного підприємства «Дніпропетровський регіональний державний
науково-технічний центр стандартизації, метрології та сертифікації»
(ДП «Дніпростандартметрологія»)
(назва органу з сертифікації, що видав сертифікат,
49044, м. Дніпропетровськ, вул. Барикадна, 23, т. (0562) 39-86-09,
його адреса,
свідцтво про призначення № UA.MQ.037 від 24 квітня 2008 р.
номер атестату акредитації і дата реєстрації)

НА ПІДСТАВІ РЕЗУЛЬТАТІВ ПЕРЕВІРКИ ТА ОЦІНКИ СИСТЕМИ УПРАВЛІННЯ ЯКІСТЮ

**В.М.Чайка**
(ініціали, прізвище)

1.2.2 Сертификаты соответствия государственным стандартам других стран.

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ (обязательная сертификация)	
№	C-UA.ПБ37.В.00182 (номер сертификата соответствия)
ТР	0623022 (учетный номер бланка)
ЗАЯВИТЕЛЬ (наименование и местонахождение заявителя)	ООО "Миропласт". Адрес: 49083, г. Днепропетровск, ул. Курсантская, 10, Украина. Телефон 380-562-338-000, факс 380-562-338-038.
ИЗГОТОВИТЕЛЬ (наименование и местонахождение изготовителя продукции)	ООО "Миропласт". Адрес: 49083, г. Днепропетровск, ул. Курсантская, 10, Украина. Телефон 380-562-338-000, факс 380-562-338-038.
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ (наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)	ОС "НПО ПОЖЦЕНТР" ООО "НПО ПОЖЦЕНТР", 115408, г. Москва, ул. Советская, д. 15, стр. 1, тел. (495) 673-79-33, факс (495) 673-13-27. ОГРН: 1077759457489. Аттестат рег. № ССПБ.RU.ПБ37 выдан 23.04.2009г. МЧС России.
ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ (информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект)	Профили поливинилхлоридные для оконных и дверных конструкций, в том числе ламинированные торговых марок: WDS, Galaxy, Olimpia, Trio, выпускаемые по ДСТУ Б В.2.7-130:2007. Серийный выпуск.
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) (наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводится сертификация)	Технический регламент о требованиях пожарной безопасности (Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ). Класс пожарной опасности строительных материалов КМ5 см. Приложение
ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ	Отчеты об испытаниях: № 636/РС от 29.04.2010 г., № 637/РС от 29.04.2010 г. НИЛ ПБВ ООО "НПО ПОЖЦЕНТР" № ССПБ. RU.ИН153 от 26.03.2009 г.; Акт о результатах анализа состояния производства № 0236-АОП от 20.04.2010 г. ОС «НПО ПОЖЦЕНТР» ООО «НПО ПОЖЦЕНТР» № ССПБ.RU.ПБ37.
ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ (документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))	
СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ	с 29.04.2010 по 28.04.2015
	Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации Подпись, инициалы, фамилия В.А. Литвинов
	Эксперт (эксперты) Подпись, инициалы, фамилия В.Ю. Шитиков

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ

к СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № C-UA.ПБ37.В.00182

(обязательная сертификация)

ТР 0055238
(учетный номер бланка)

Для неокрашенной и неламинированной продукции: группа нормальногорючие (Г3), группа умеренновоспламеняемые (В2), группа с высокой дымообразующей способностью (Д3), группа по токсичности продуктов горения умеренноопасные (Т2), (ст. 13, табл. 3 Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ);

Для окрашенной и ламинированной продукции: группа сильногорючие (Г4), группа умеренновоспламеняемые (В2), группа с высокой дымообразующей способностью (Д3), группа по токсичности продуктов горения умеренноопасные (Т2), (ст. 13, табл. 3 Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ).



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

В.А. Литвинов

В.Ю. Шитиков



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ
В СФЕРЕ ЗАЩИТЫ ПРАВ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ И БЛАГОПОЛУЧИЯ ЧЕЛОВЕКА**
Управление Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Нижегородской области
(наименование территориального органа)

САНИТАРНО-ЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ
№ 52.НЦ.05.570.П.000453.04.10 от 02.04.2010 г.

Настоящим санитарно-эпидемиологическим заключением удостоверяется, что продукция:
Профили поливинилхлоридные

изготовленная в соответствии
с документацией фирмы-изготовителя

СООТВЕТСТВУЕТ ~~(НЕ СООТВЕТСТВУЕТ)~~ санитарным правилам
(неужное зачеркнуть, указать полное наименование государственных санитарно-эпидемиологических правил и нормативов):
ГН 2.1.6.1338-03 "ПДК загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест", ГН 2.2.5.1313-03 "Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны", СП 2.2.2.1327-03 "Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту", СанПиН 2.1.2.729-99 "Санитарные нормы и правила. Полимерные и полимерсодержащие строительные материалы, изделия и конструкции. Гигиенические требования безопасности".
Организация-изготовитель:
ООО "Миропласт", 49083, г. Днепропетровск, ул. Собинова, 1 (юридический адрес); 49051 г. Днепропетровск, ул. Курсантская, 10. (адрес производства). (Украина)

Получатель санитарно-эпидемиологического заключения
ООО "Хорс", 603093, г. Н. Новгород, ул. Деловая, д. 7 (Российская Федерация)

Основанием для признания продукции, соответствующей (не соответствующей) санитарным правилам, являются (перечислить рассмотренные протоколы исследований, наименование учреждения, проводившего исследования, другие рассмотренные документы):
Заключение государственной санитарно-эпидемиологической экспертизы №05.03.02-04/66193 от 15.10.2008г. Министерства здравоохранения Украины, протокол №230/1917 от 14.10.2008г. токсикологической лаборатории Днепропетровской обласанэпидстанции (аттестат аккредитации комитета по гигиенической регламентации Миназдрава Украины от 13.10.200г. №170 и Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики от 14.11.2006г. №ПЧ-169/2006г.); протокол №2898 государственной санитарно-эпидемиологической экспертизы отдела организации государственной санитарно-гигиенической экспертизы Днепропетровской областной обласанэпидстанции.

№2688015

ГИГИЕНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ	
Вещества, показатели (факторы)	Гигиенический норматив (СанПиН, МДУ, ПДК и др.)
в воздухе рабочей зоны и атмосферном воздухе:	ГН 2.2.5.1313-03 ГН2.1.1338-03
2-метилпропан-1-ол	10 мг/м ³ 0,1/-мг/м ³
метил-2-метилпроп-2-еноат	20/10 мг/м ³ 0,1 /0,01мг/м ³
хлорэтен	5/1 мг/м ³ -/0,01 мг/м ³
метанол	15/5 мг/м ³ 1/0,5 мг/м ³
запах	СанПиН 2.1.2.729-99 не более 26баллов
Область применения: для изготовления ограждающих строительных конструкций (окна, балконные двери, витрины, витражи и ворота) жилых, общественных, производственных, вспомогательных домов и строений. Необходимые условия использования, хранения, транспортировки и меры безопасности: в соответствии с инструкцией фирмы-изготовителя. При производстве оборудование производственных помещений механической общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией. Использование СИЗ органов дыхания, глаз, кожи рук. Информация, наносимая на этикетку: в соответствии с нормативной документацией фирмы-изготовителя.	
Закключение действительно до 02.04.2015 г. Главный государственный санитарный врач (заместитель главного государственного санитарного врача) Петров Е.Ю.	

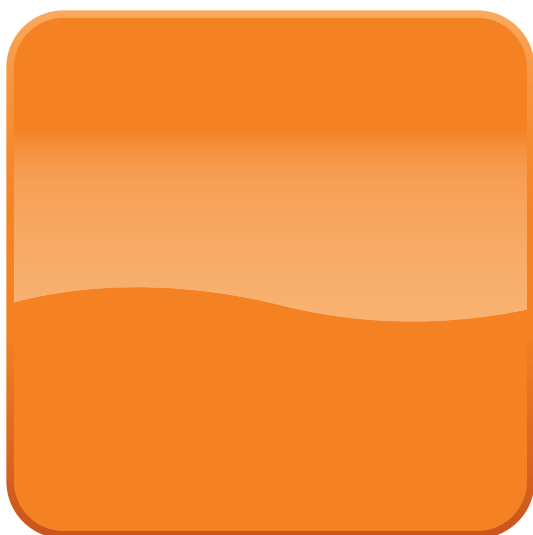
Бланк N 2688015

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ	
	СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ № РОСС UA.AЯ54.N10474 Срок действия с 12.04.2010 г. по 31.03.2013 г. № 0218158
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ ЗАО "РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ МЕТОДИЧЕСКИЙ ЦЕНТР "ТЕСТ-ТАТАРСТАН" РОСС RU.0001.10AJ54 420061, РТ, г.Казань, ул.Космонавтов, 49 тел. (843) 295-42-24, факс (843) 279-62-81	
ПРОДУКЦИЯ ПРОФИЛИ ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫЕ ДЛЯ ОКОННЫХ И ДВЕРНЫХ БЛОКОВ: торговой марки "GALAXY", торговой марки "WDS", торговой марки "OLIMPIA", торговой марки "TRIO" серийный выпуск	КОД ОК 005 (ОКП): 57 7200
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ 30673-99	КОД ТН ВЭД России: 3916201000
ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью "МИРОПЛАСТ", ИНН: 342302804615 адрес пр-ва: 49051, Украина, г.Днепропетровск, ул.Курсантская, 10, тел.: (+380562) 33-80-00, факс: (+380562) 33-80-38	
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью "МИРОПЛАСТ", ИНН: 342302804615 юрид.адрес: 49083, Украина, г.Днепропетровск, ул.Собинова, 1, тел.: (+380562) 33-80-00, факс: (+380562) 33-80-38	
НА ОСНОВАНИИ 1.Протокола сертификационных испытаний № 653-10 от 31.03.2010г., вид.000"ЦАЛЭСК" (ЦЕНТРАЛЬНАЯ АНАЛИТИЧЕСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ПО ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЮ В СТРОИТЕЛЬНОМ КОМПЛЕКСЕ) (РОСС RU.0001.21DM81), адрес: 420073, РФ, Республика Татарстан, г.Казань, тел./факс: (843) 273-45-41; 2.Санитарно-эпидемиологического заключения 52.НЦ.05.570.П.000453.04.10 от 02.04.2010г. до 02.04.2015г., вид. Управлением Федеральной службы по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия человека по Нижегородской области.	
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Периодичность проведения инспекционного контроля-один раз в год.Схема сертификации 3.	
	Руководитель органа _____ Эксперт _____ С.В. Гогин инициалы, фамилия А.Н. Бесчетнов инициалы, фамилия
Сертификат не применяется при обязательной сертификации	



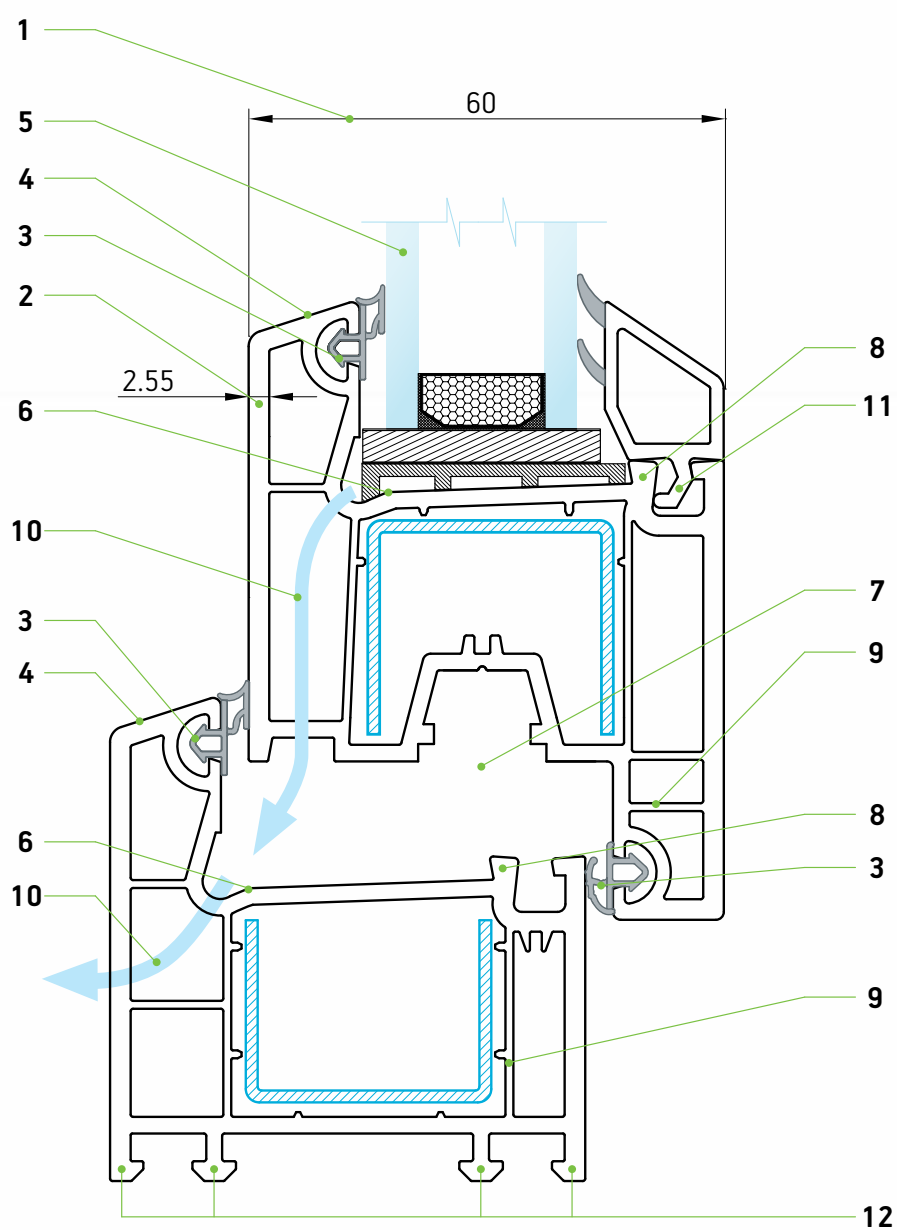
Экономичные и долговечные ПВХ профили

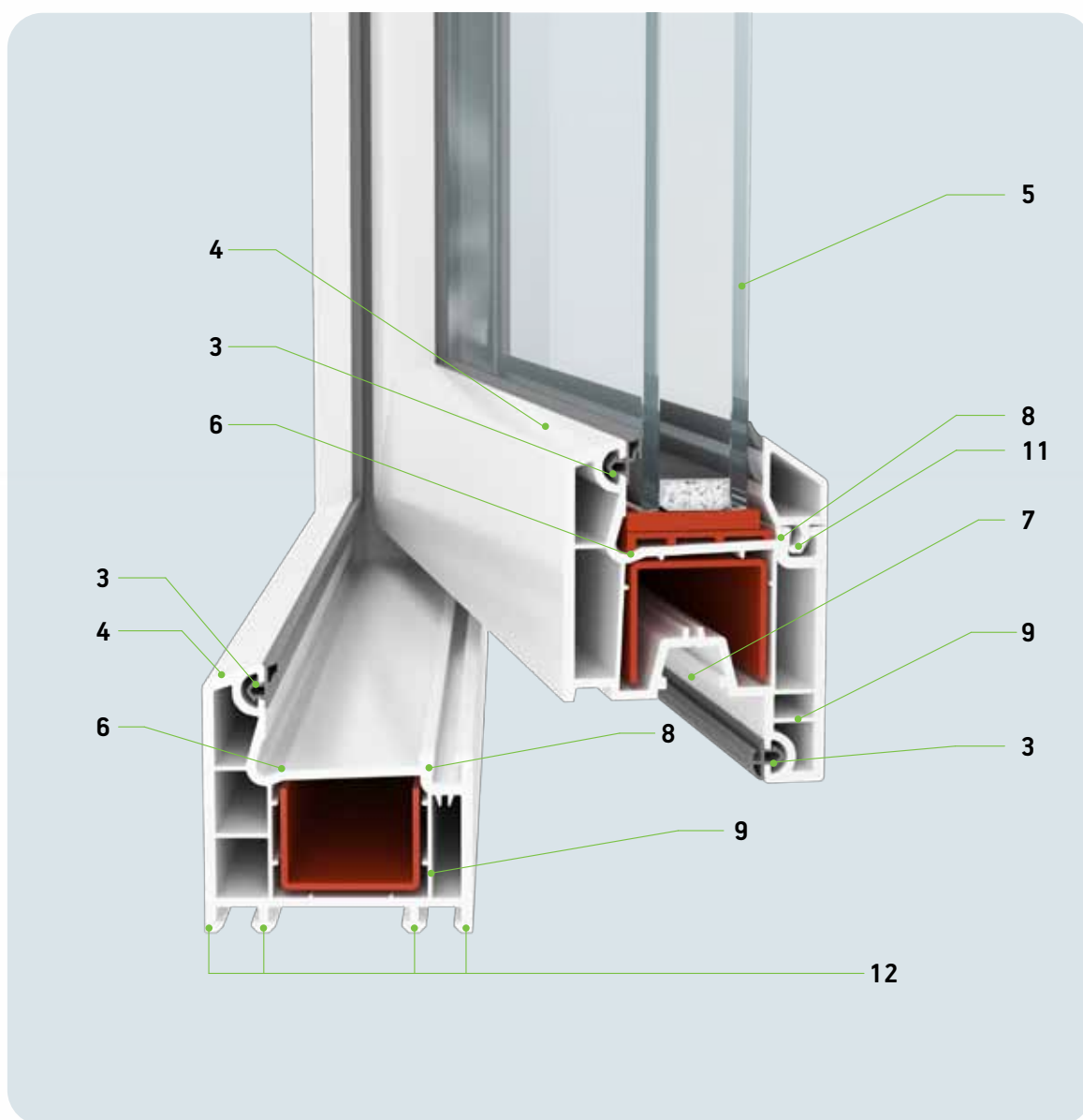
ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА OLIMPIA



2. ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА OLIMPIA

2.1 Характеристики профильной системы OLIMPIA



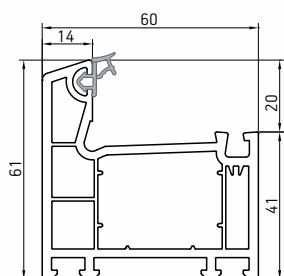


1. Монтажная глубина 60 мм;
2. Толщина внешних стенок профильной системы OLIMPIA составляет 2,55 мм;
3. Двухкомпонентный уплотнитель TPV серого цвета, который обеспечивает оптимальное уплотнение, водонепроницаемость, высокую звукоизоляцию и длительный срок эксплуатации;
4. Дизайн притвора в раме, створке и в импосте разработан для упрощения изготовления конструкции окна;
5. Возможна установка стекла толщиной 4 мм и стеклопакетов размером 24, 32 мм для повышения шумо- и теплоизоляции;
6. Гладкий наклонный фальц в раме, импосте и створке имеет наклон 2° для лучшего отвода воды и легкой очистки;
7. Фурнитурная система 12/20-13 позволяет использовать противовзломную фурнитуру для большей безопасности;
8. Окантовка фальца для установки штапика или ответной планки фурнитуры выполняет также роль препятствия для воды в откидном режиме работы створки;
9. Несущие части фурнитуры фиксируются двумя стенками профиля и резьбовыми каналами или двумя стенками профиля и армирующим профилем;
10. Правильно сконструированная система отвода конденсата;
11. Конфигурация ножки штапика обеспечивает быстрый и легкий монтаж штапика в раму с надежной фиксацией;
12. Для установки дополнительных профилей сконструирована универсальная система крепления, которая удовлетворяет все требования потребителя. Эта система дает возможность легко и герметично соединять раму со вспомогательными профилями;
13. Использование дорнмассов 15,5 и 25;
14. Широкая гамма дополнительных профилей: соединительные профили, расширительные профили.

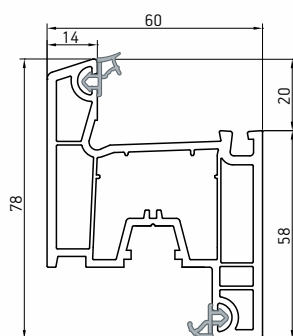
2.2 Типы профилей и их комплектующие

Основные профили

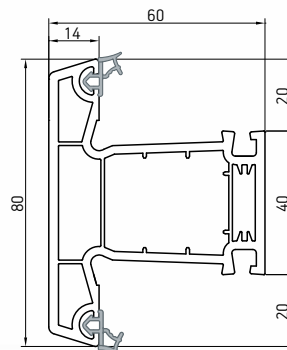
017 Рама



039 Створка

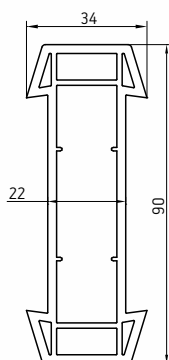


018 Импост

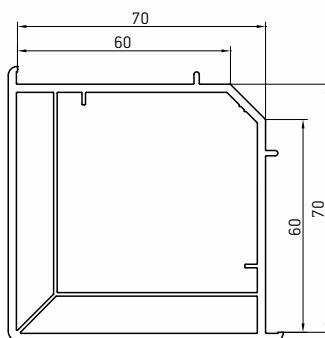


Дополнительные профили

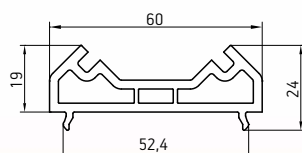
014 Соединитель-усилитель



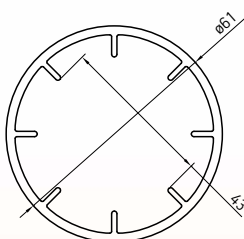
023 90° угловой соединитель



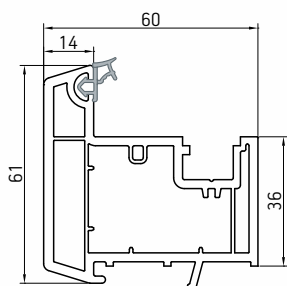
011 Адаптер кругового конектора



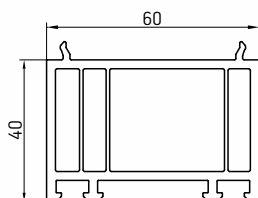
010 Круговой коннектор



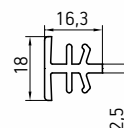
012 Штульп 60



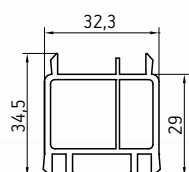
013 Расширитель
рамы 40/60



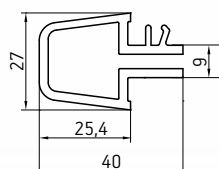
024 Н-соединитель
рамы



034 Подоконный
профиль

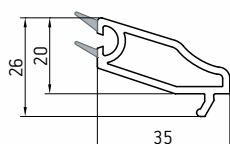


035 Соединитель-усилитель
универсальный

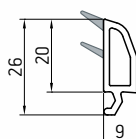


Штапики

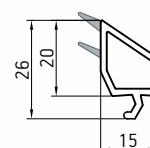
004 Штапик
(под стекло 4 мм)



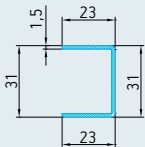
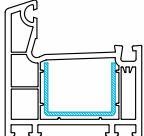
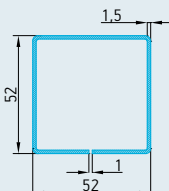
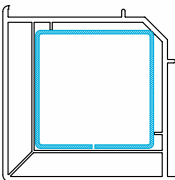
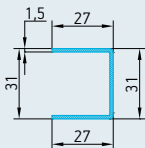
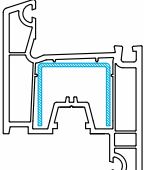
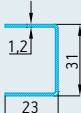
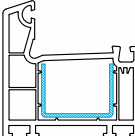
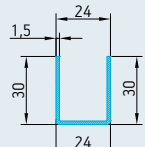
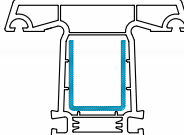
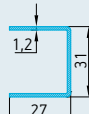
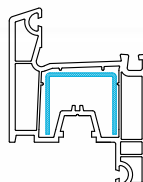
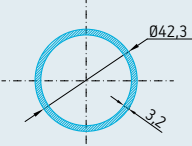
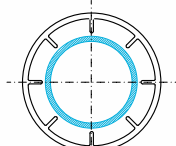
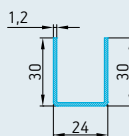
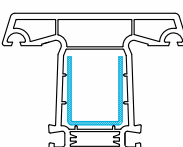
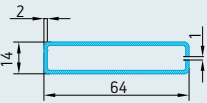
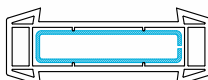
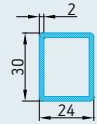
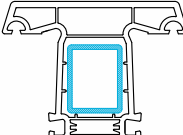
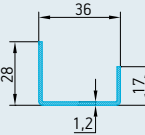
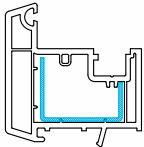
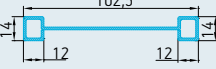
044 Штапик
(под стеклопакет 32мм)



038 Штапик классик
(под стеклопакет 24мм)



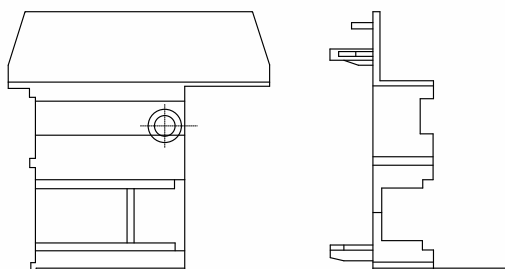
2.2.1 Армирование

R000001 	017 Рама 	R000011 	023 Угловой соединитель 90° 
R000002 	039 Створка 	R000013 	017 Рама 
R000003 	018 Импост 	R000014 	039 Створка 
R000006 	010 Круговой коннектор 	R000015 	018 Импост 
R000007 	014 Соединитель-усилитель 	R000020 	018 Импост 
R000009 	012 Штульп 60 	R000022 	035 Соединитель-усилитель универсальный 

2.2.2 Дополнительные комплектующие

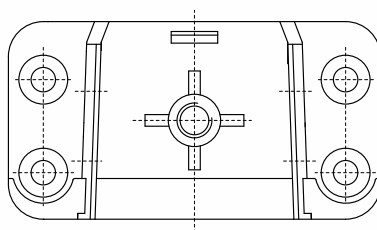
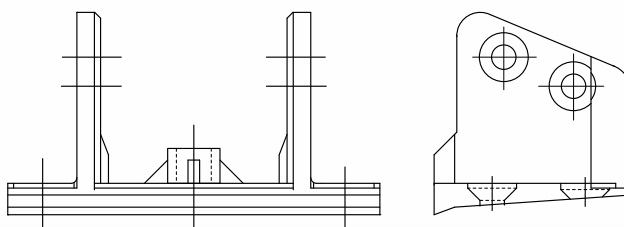
D000001

Заглушка штульпа белая



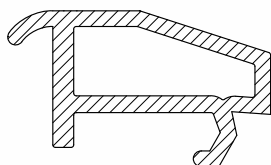
D000011

Соединитель импоста



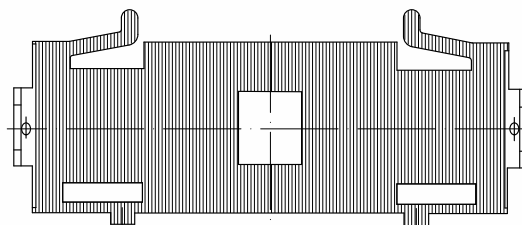
D000009

транспортный вкладыш



D000009

Фальцевый вкладыш



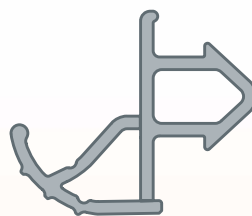
T211001

Уплотнитель рамы серый

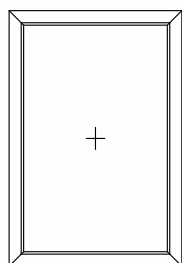


T213001

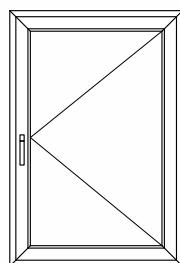
Уплотнитель створки серый



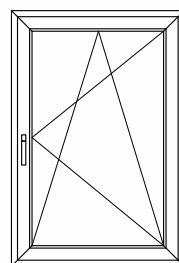
2.3 Типы изделий из профильной системы OLIMPIA



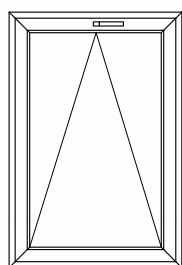
глухое остекление
в раме



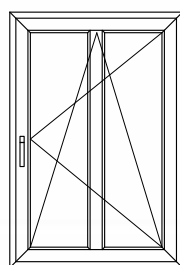
поворотное окно



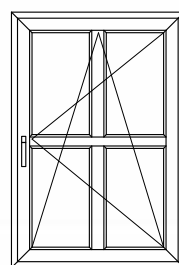
поворотно-
откидное окно



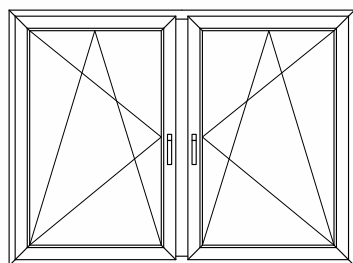
нижнеподвесное
окно



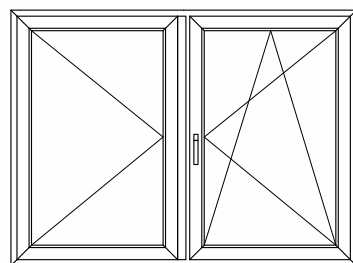
поворотно-откидное
окно с импостом



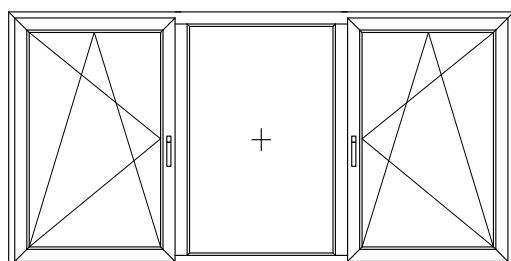
поворотно-откидное
окно с импостом



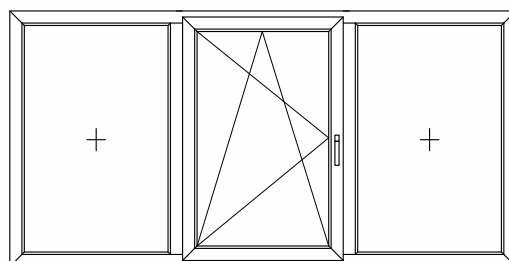
двухстворчатое окно
ПО-ПО



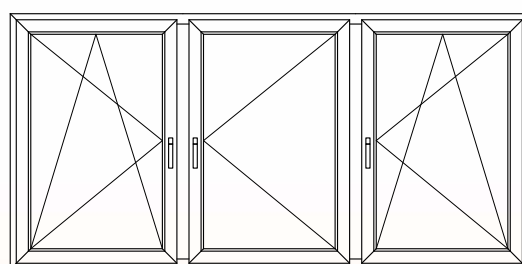
окно со штурлом, ручка сбоку
П-ПО



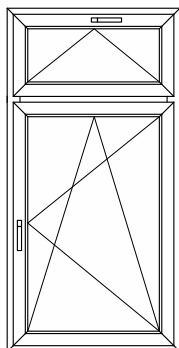
трехчастное окно
ПО-глухой элемент в раме-ПО



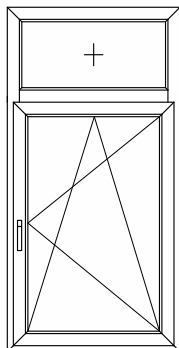
трехчастное окно
глухой элемент-ПО-глухой элемент



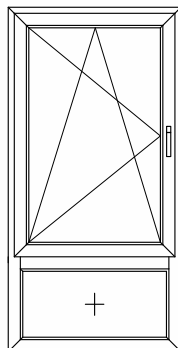
трехчастное окно
ПО-П-ПО



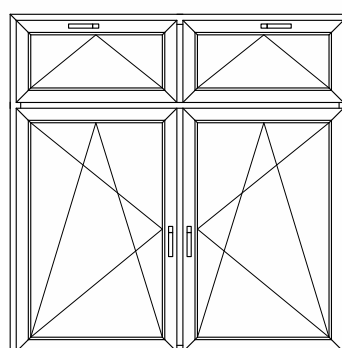
ПО окно
с фрамугой



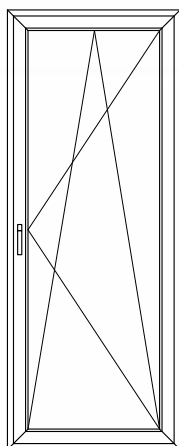
ПО окно с глухой
фрамугой



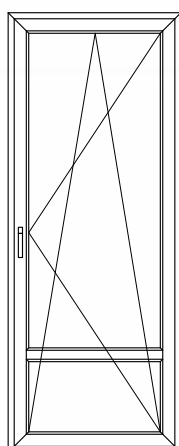
ПО окно с
глухим элементом



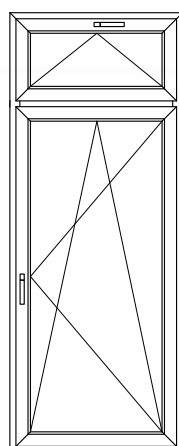
двухстворчатое окно ПО-ПО
с откидной фрамугой



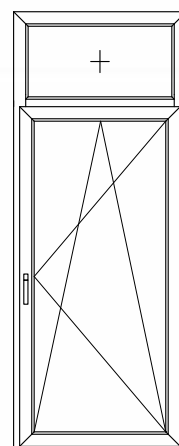
Балконная дверь



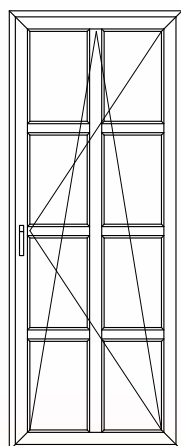
Балконная дверь
с импостом



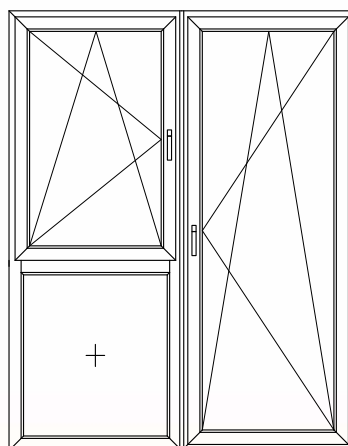
Балконная дверь с
откидной фрамугой



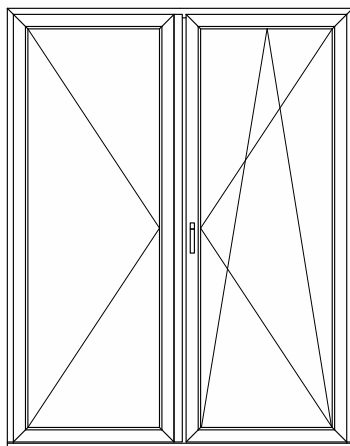
Балконная дверь с
глухой фрамугой



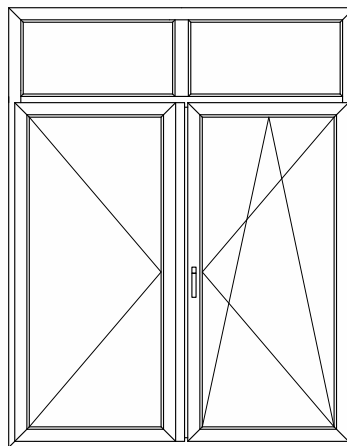
Балконная дверь
с импостом



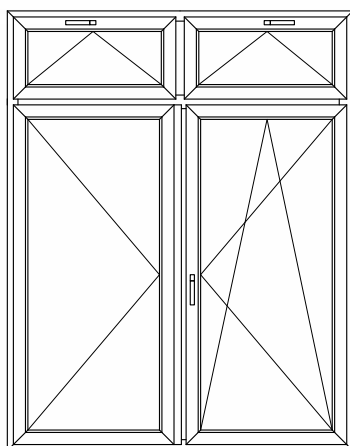
Балконная дверь с ПО окном
и глухим элементом



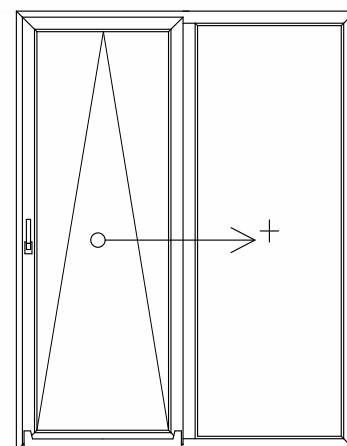
двухстворчатая
штульповая дверь П-ПО



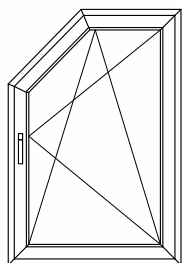
двухстворчатая шульповая дверь
П-ПО с глухой фрамугой



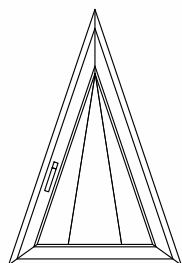
двухстворчатая шульповая дверь
П-ПО с откидной фрамугой



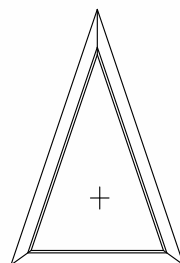
одностворчатая наклонно-сдвижная
дверь с глухим элементом



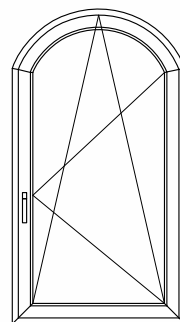
поворотно-откидное
окно со скосом



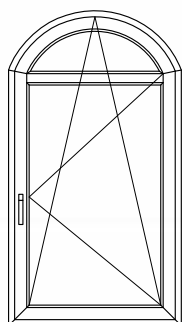
нижнеподвесное
треугольное окно



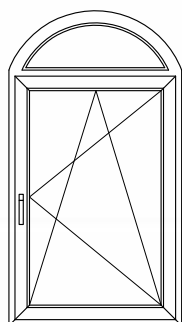
глухое
треугольное окно



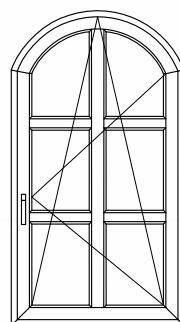
поворотное-откидное
окно с коробовой аркой



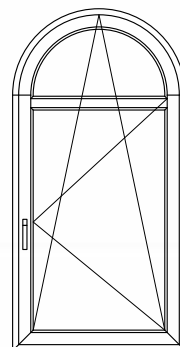
поворотно-откидное
окно с коробовой
аркой и импостом



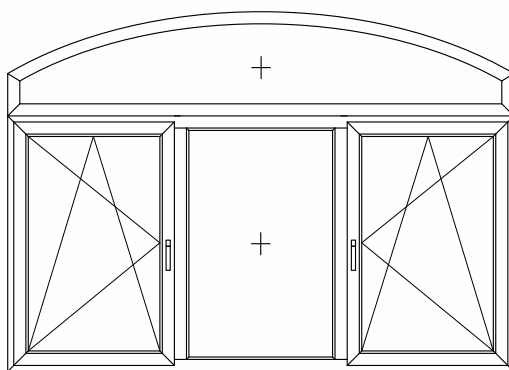
поворотно-откидное
окно с коробовой аркой
импостом и фрамугой



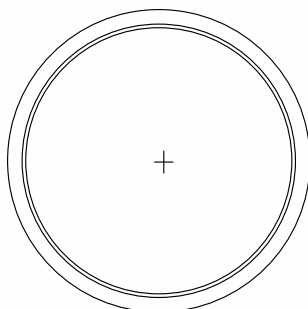
поворотно-откидное
окно с коробовой аркой
и импостами



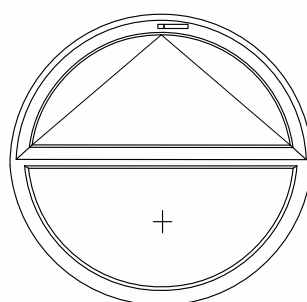
поворотно-откидное
окно с полукруглой
аркой



окно с коробовой аркой
и поворотно-откидными элементами



иллюминатор глухой



иллюминатор в раме с глухими и
нижнеподвесными элементами



Экономичные и долговечные ПВХ профили

**УПЛОТНИТЕЛЬ
ПРОФИЛЬНОЙ
СИСТЕМЫ OLIMPIA**



3. УПЛОТНИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ OLIMPIA

3.1 Общие сведения об уплотнителе

В производстве оконных и других конструкций профильной системы OLIMPIA используются уплотнители из специального состава, который относится к классу TPE-V.

TPE-V – это термопластичный эластомер, который состоит из смеси этилен – пропиленовых мономеров, обогащенных диеновым мономером, обозначенным символом D (EPDM), и полиолефинового термопласта – полипропилена (PP). Полностью вулканизированные частицы EPDM гомогенно внедряются в полипропиленовую (PP) фазу, что придает этим материалам уникальную эластичность, сочетающуюся с преимуществами изготовления термопластов.

Важным достоинством уплотнителей TPE-V на основе PP/EPDM – является устойчивость к озоновому воздействию и погодным условиям. Срок службы таких уплотнителей, при правильной эксплуатации, сопоставим со сроком службы всего окна.

Для украинского рынка важной характеристикой уплотнителей из PP/EPDM, применяемых в пластиковых окнах, является морозоустойчивость. Диапазон рабочих температур PP/ EPDM простирается от -30°C до +100°C.

PP/ EPDM не впитывает воду и является пластичным и мягким материалом, в силу своих физико-механических свойств, прекрасно подходит для экструзии уплотнительных профилей, особенно уплотнителей для окон.

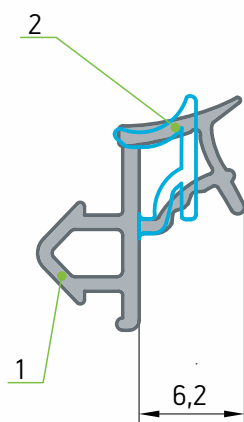
TPE-V уплотнители на основе PP/ EPDM хорошо свариваются на стандартных станках со сварочными зеркалами, при температуре 230-250°C. Благодаря термопластичным качествам при сварке, обеспечивается высокая прочность сварного шва. Это гарантирует надежное уплотнение оконных конструкций в углах. На испытаниях, которым были подвергнуты готовые окна, было подтверждено соответствие окон всем нормативным требованиям по тепло-, и шумозащите, по воздухопроницаемости.

В профильной системе OLIMPIA используется 3 типа уплотнителей:

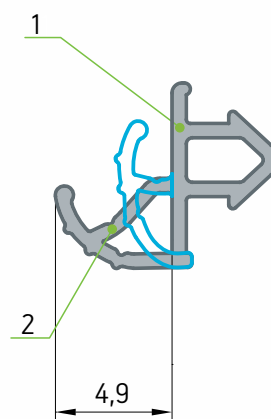
- **Уплотнитель рамы** – двухкомпонентный TPV PP/EPDM;
- **Уплотнитель створки** – двухкомпонентный TPV PP/EPDM;
- **Уплотнитель штапика** – коэкструдированный мягкий ПВХ;

Двухкомпонентный TPE-V – уплотнитель состоит из двух частей, мягкого №1 и жесткого №2 термопластичного эластомера.

Уплотнитель рамы



Уплотнитель створки

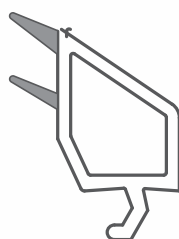


Внутренняя часть, фиксатор №1 – полужесткий термопластичный эластомер, легок в переработке, обеспечивает надежную фиксацию уплотнения в профиле и исключает возможность продольного перемещения в профиле при его переработке.

Внешняя, мягкая часть №2 – мягкий термопластичный эластомер, придает материалу свойства резины: эластичность, мягкость, гибкость, низкую остаточную деформацию. Данная часть уплотнителя является функциональной и обеспечивает герметизацию конструкции благодаря уникальной мягкости и конструктивному дизайну уплотнения.

Кокзструдированный уплотнитель в штапиках – смесь на основе пластифицированного диоктилфталата (ДОФ) ПВХ и нитрила каучука, делает уплотнители эластичными и позволяет их использовать в диапазоне температур от -30°C до +100°C. Такая технология позволяет улучшить уплотнение, герметизацию стыков стеклопакетов и ПВХ профилей, а также фиксирование самих стеклопакетов в раме.

Уплотнитель штапика



Данная технология полностью исключает усадку уплотнителя на штапике при его нарезке сборке и эксплуатации окон.



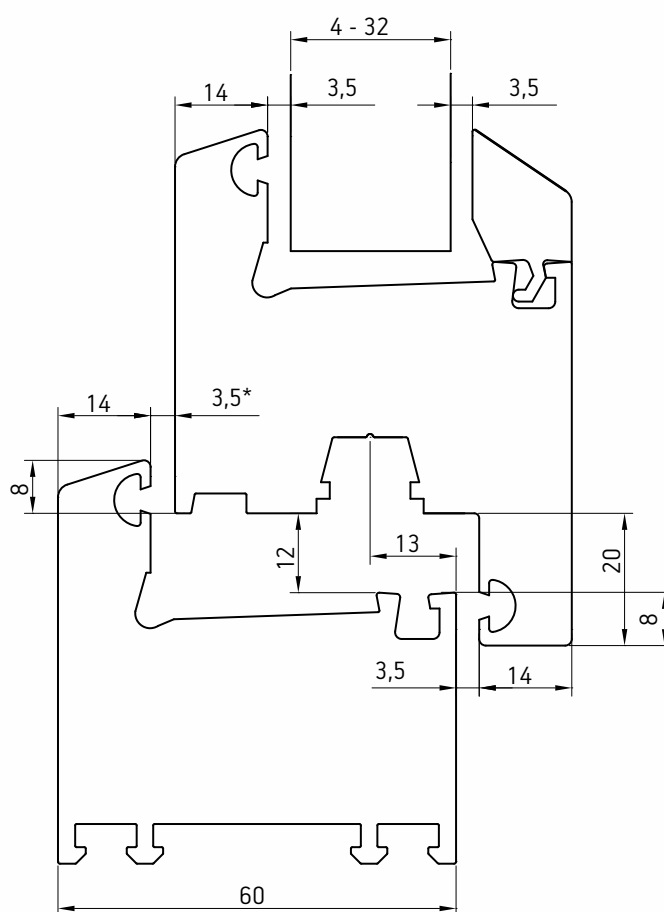
Экономичные и долговечные ПВХ профили

**ПЕРЕРАБОТКА
ПРОФИЛЬНОЙ
СИСТЕМЫ OLIMPIA**



4. ПЕРЕРАБОТКА ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ OLIMPIA

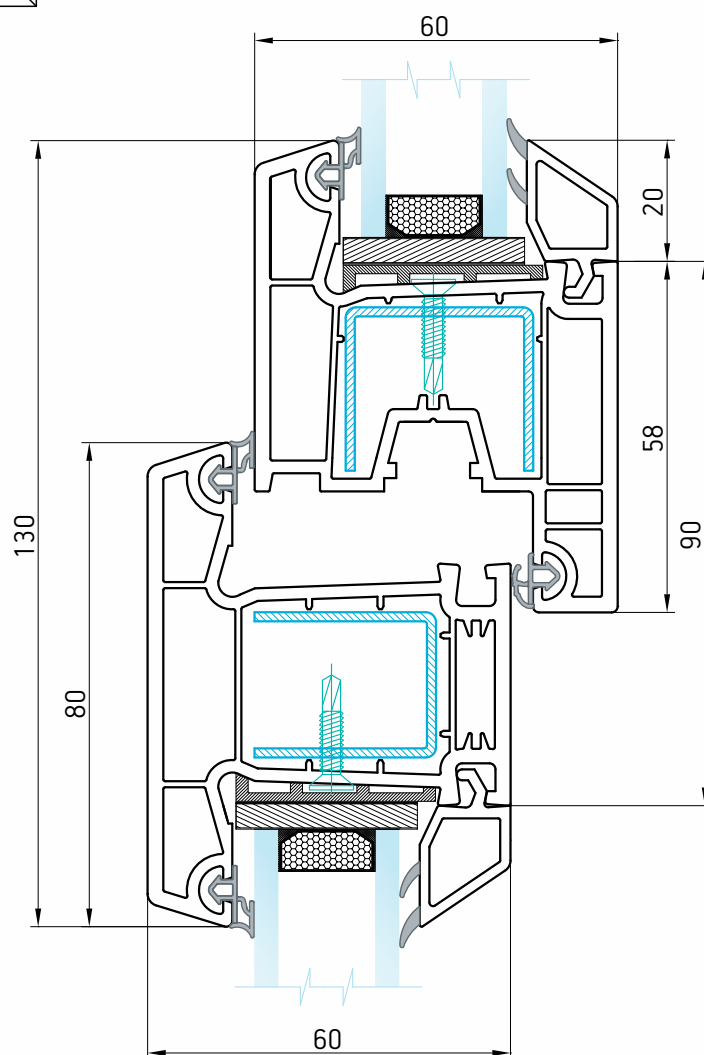
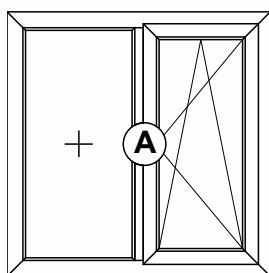
4.1 Сопряжение профиля



* Данный размер притвора в момент изготовления окна может быть больше 3,5+1 мм (в норму приходит через 2-3 недели эксплуатации изделия)

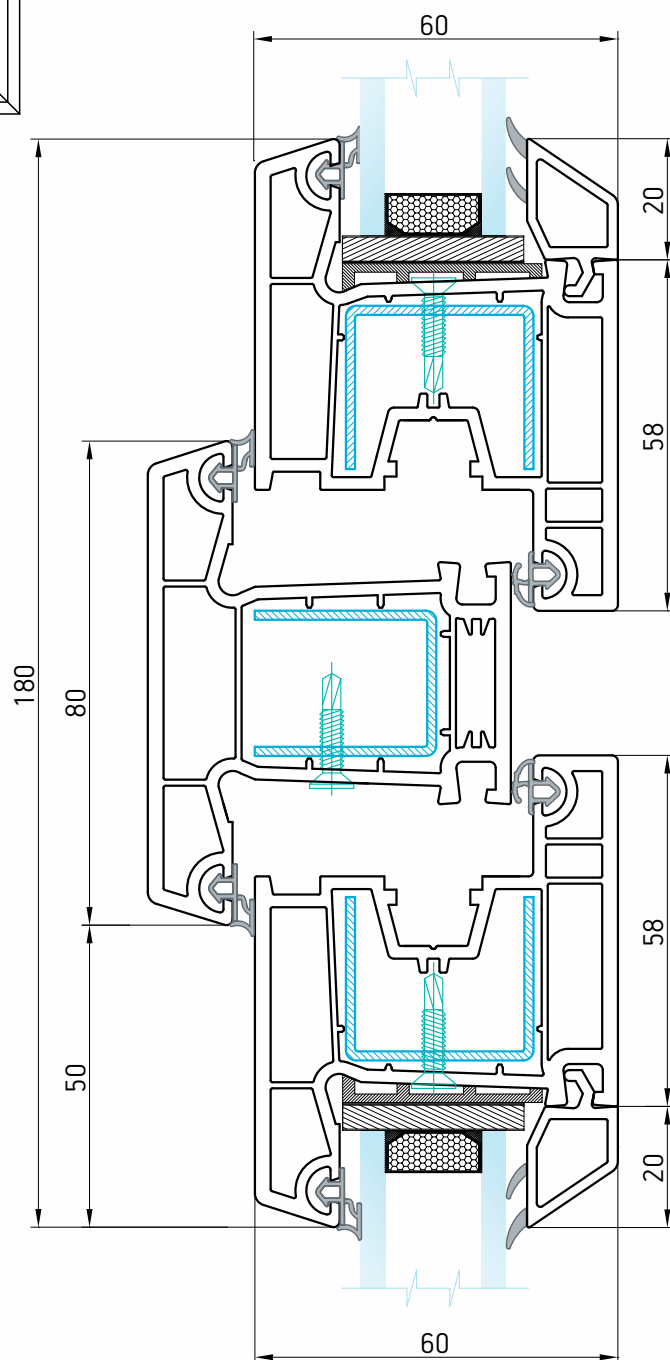
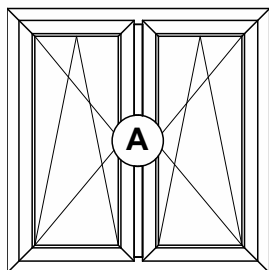
4.2 Сечения оконных конструкций

039-018 Створка -Импост



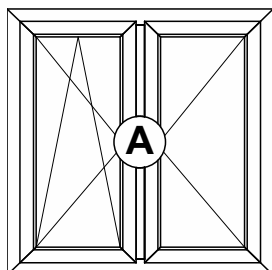
039-018-039

Створка -Импост-Створка

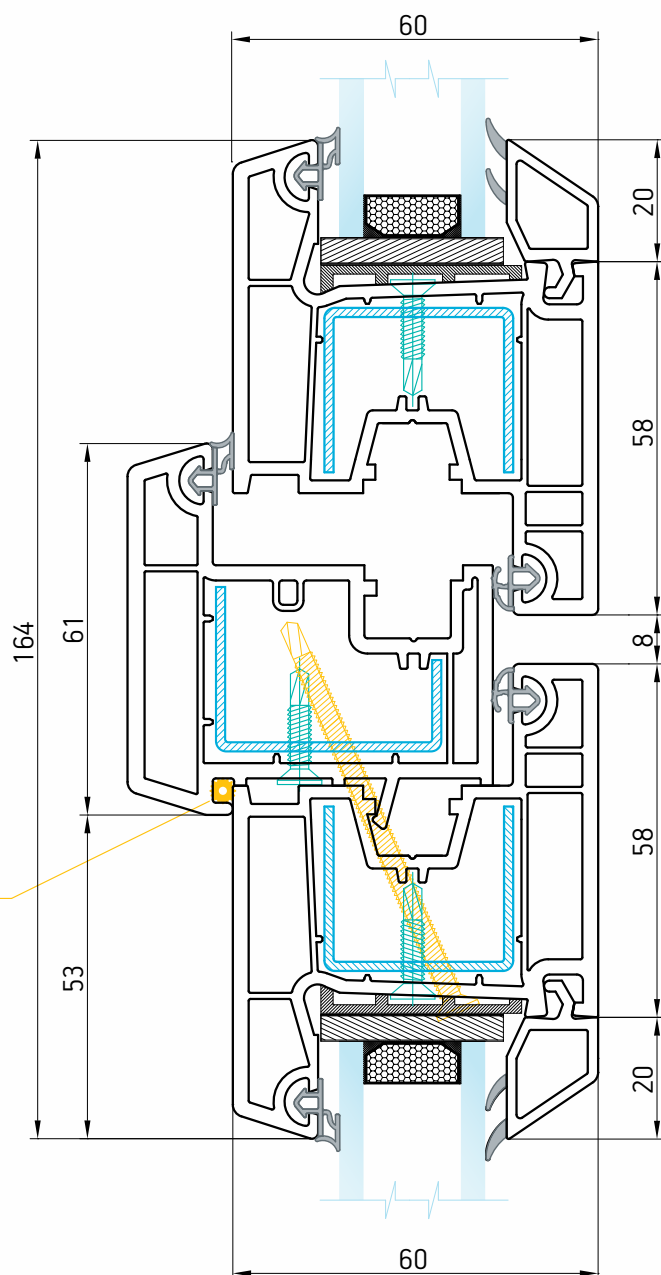


039-012-039

Створка -Штульп-Створка

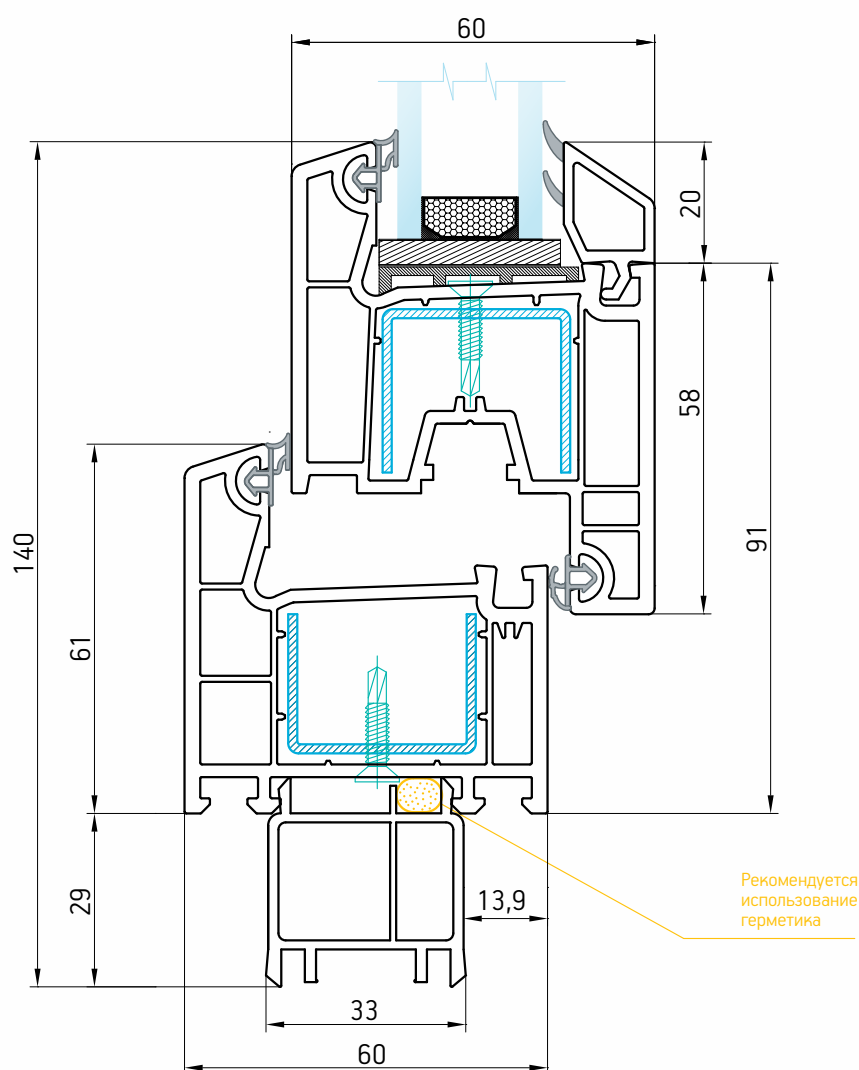
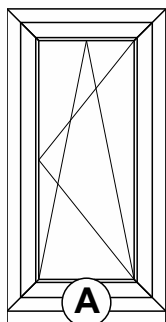


Рекомендуется
использование
герметика



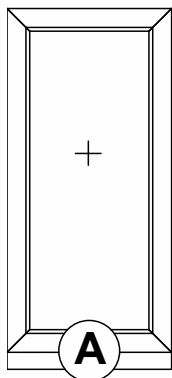
039-017-034

Створка -Рама-Подоконный профиль

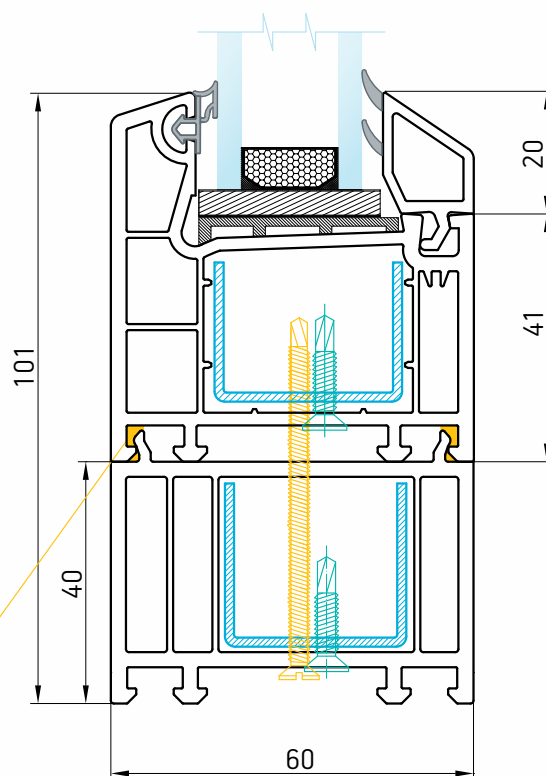


017-013

Рама -Расширитель рамы 40/60

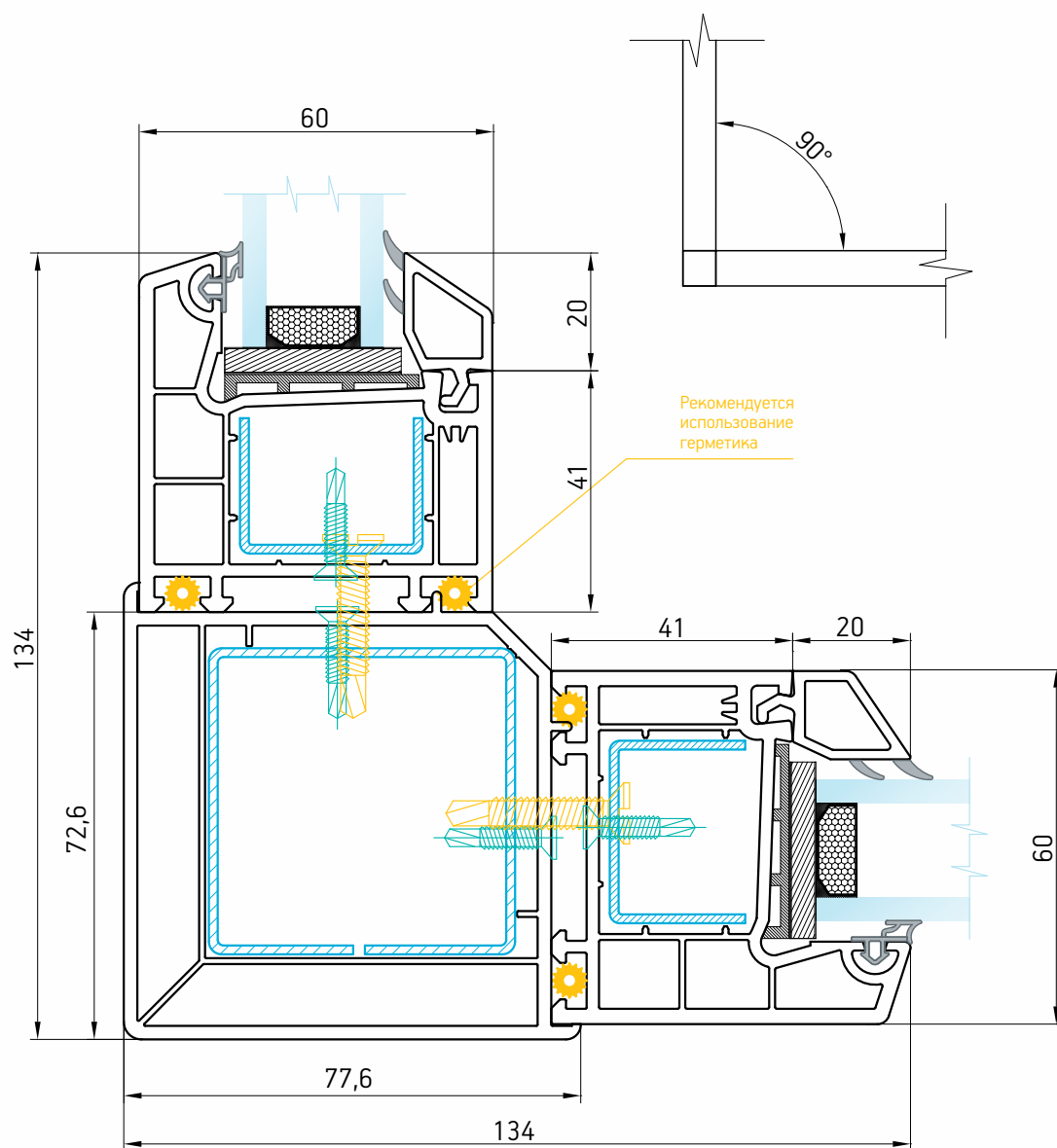


Рекомендуется
использование
герметика



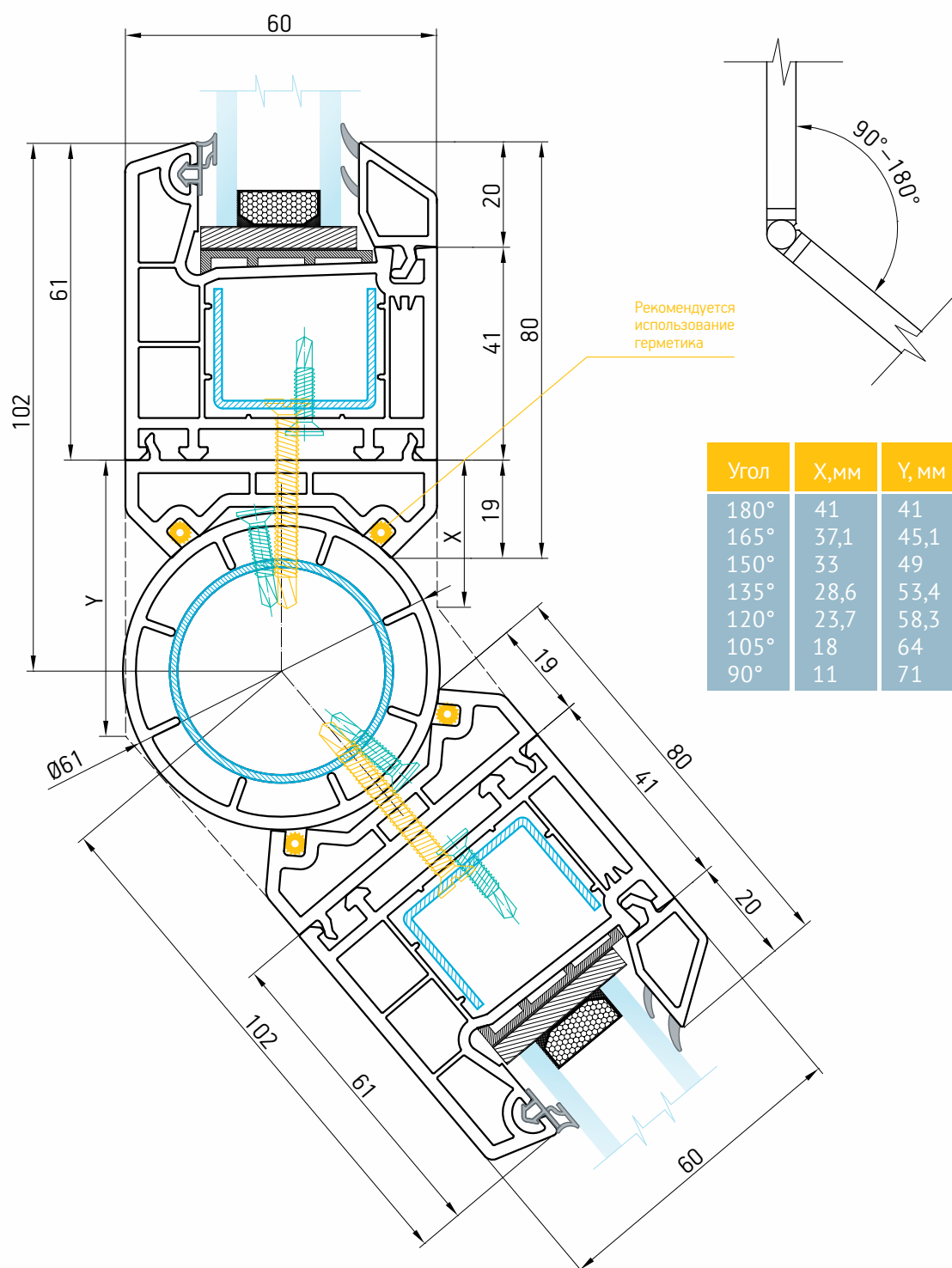
017-023-017

Рама -Угловой соединитель 90°-Рама



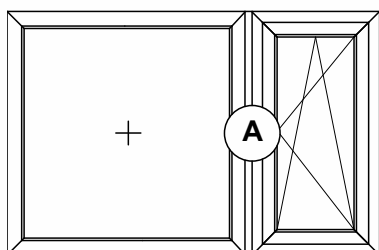
017-011-010-011-017

Рама -Адаптер кругового коннектора-Круговой
коннектор-Адаптер кругового коннектора-Рама

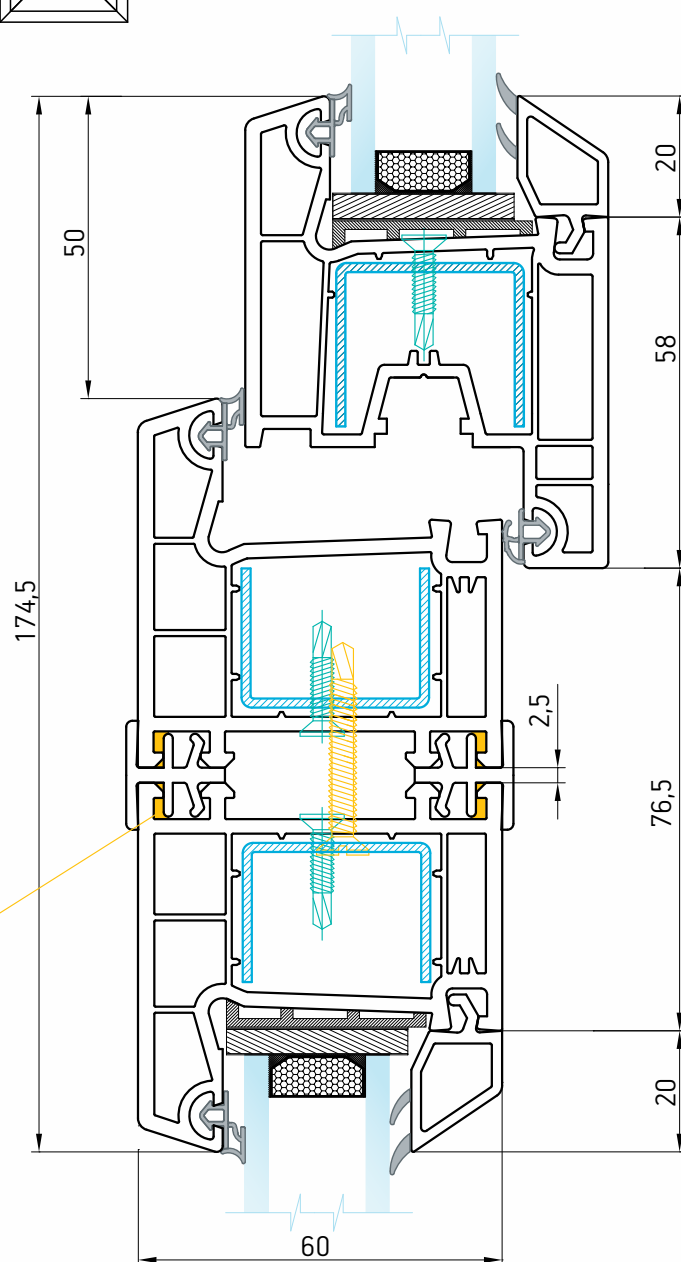


039-017-024-017

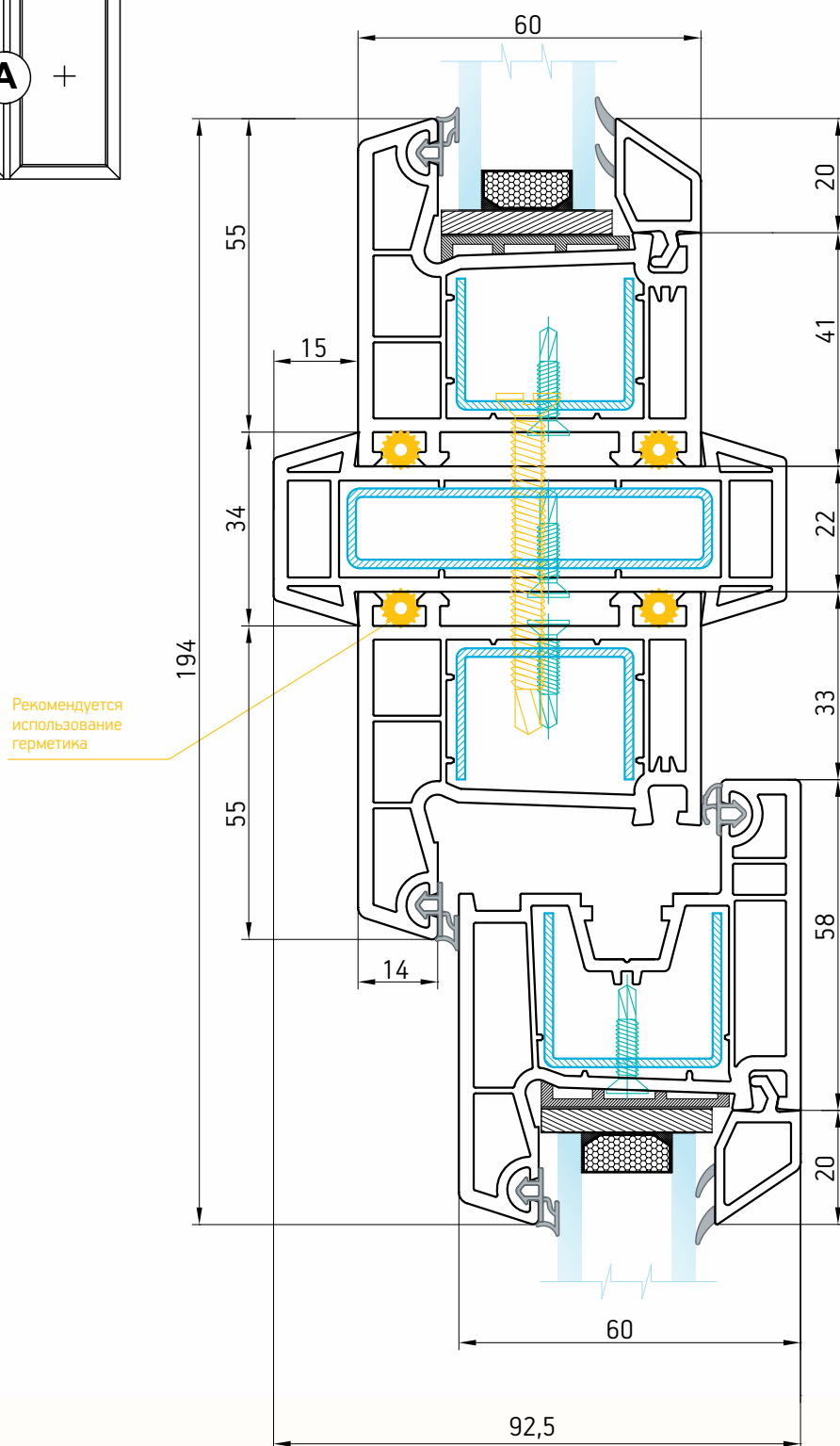
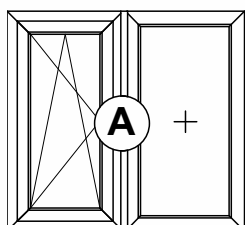
Створка -Рама -Н соединитель-Рама



Рекомендуется
использование
герметика

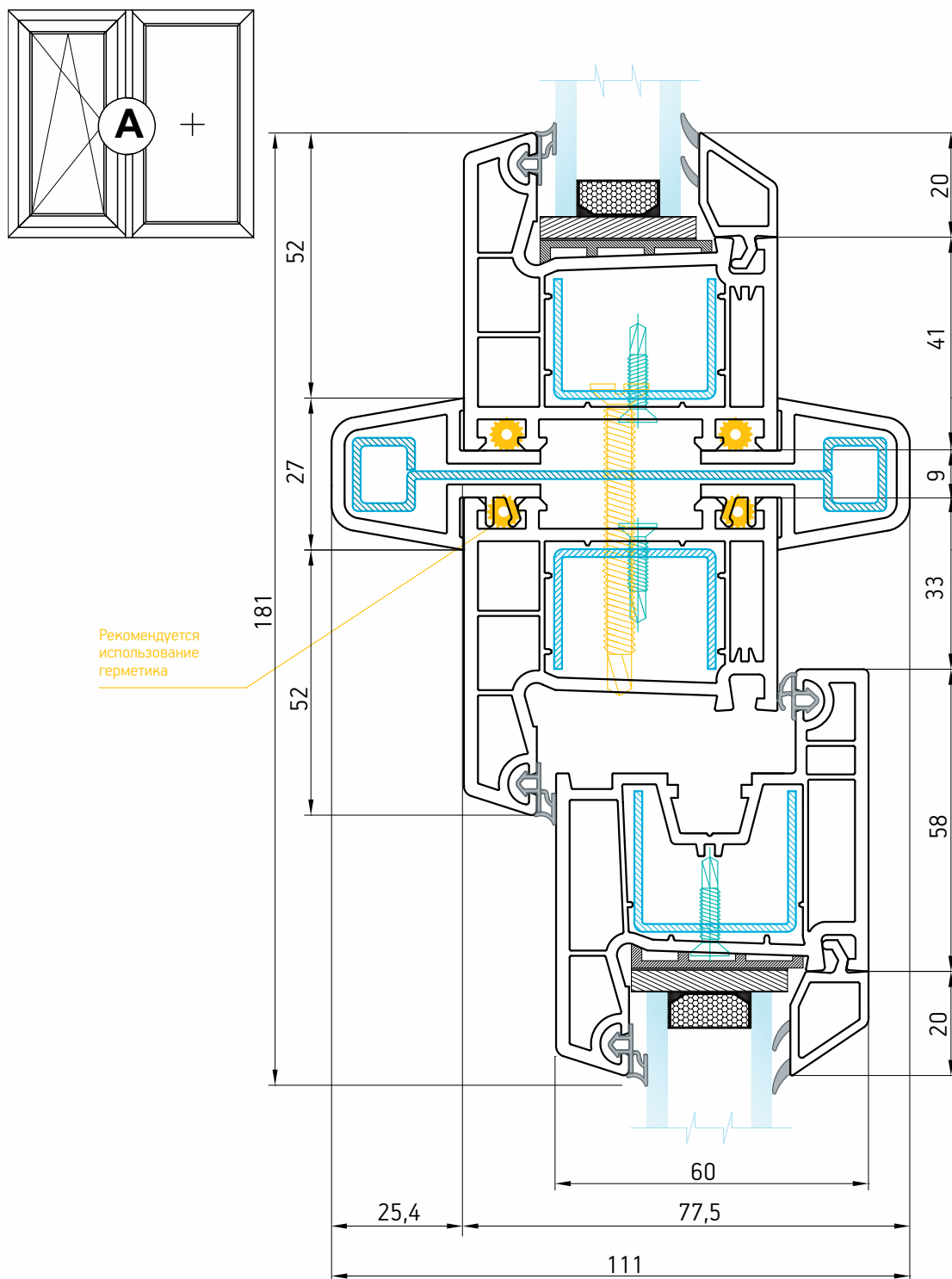


017-014-017-039



017-035-017-039

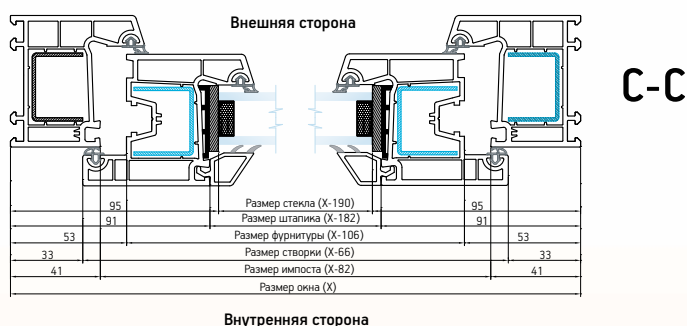
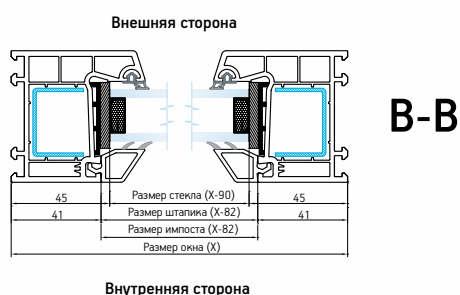
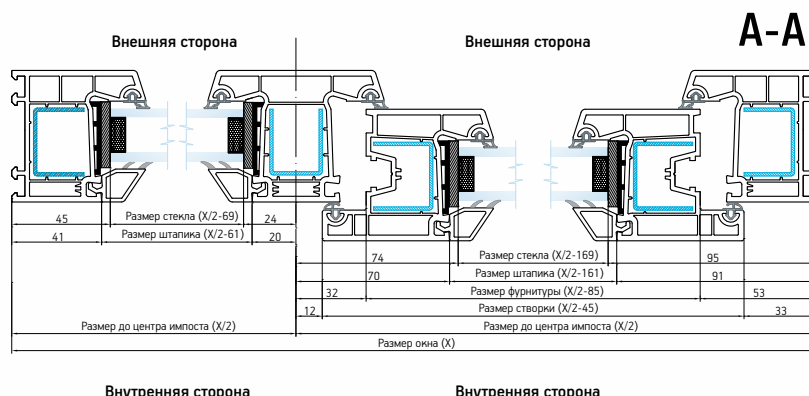
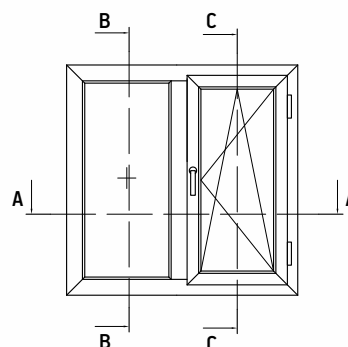
Рама -Соединитель-усилитель-Рама -Створка



4.3 Метод расчета производственных показателей

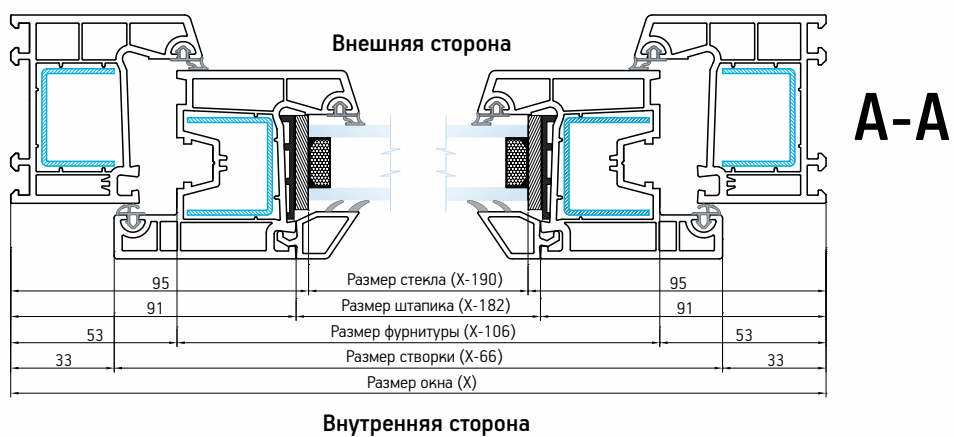
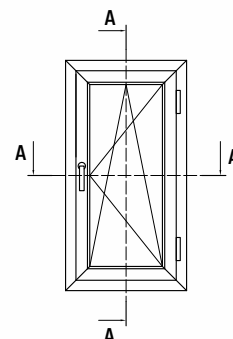
Расчетные
размеры окна

Рама-Импост-Створка-Створка-Рама



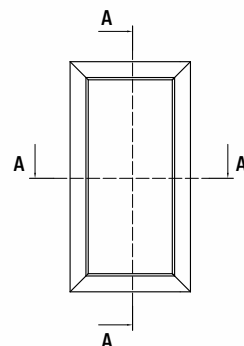
Расчетные
размеры окна

Рама-Створка-Створка-Рама

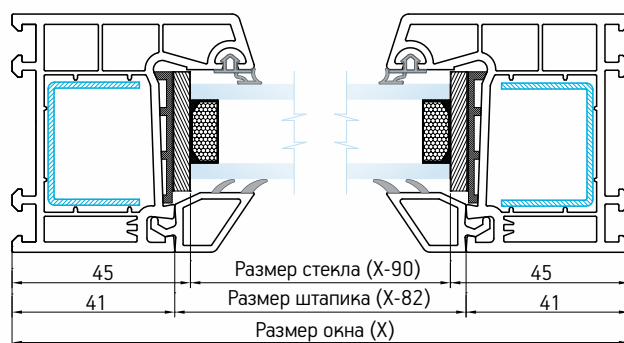


Расчетные
размеры окна

Рама-Рама



Внешняя сторона

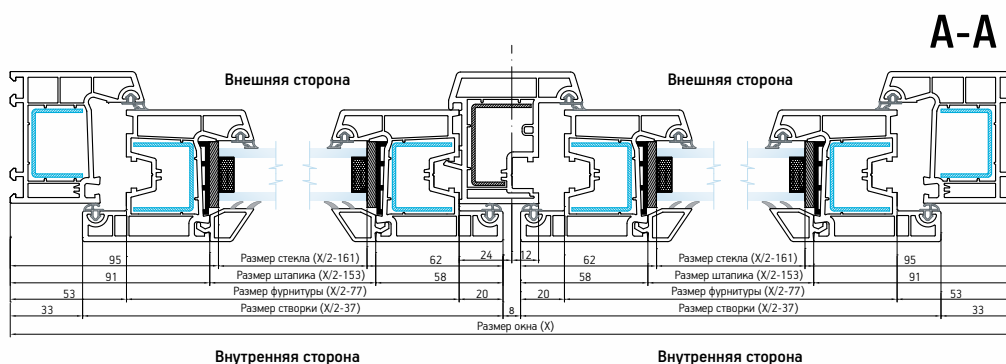
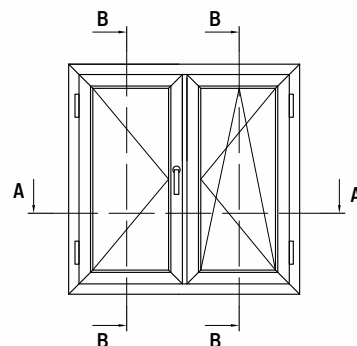


A-A

Внутренняя сторона

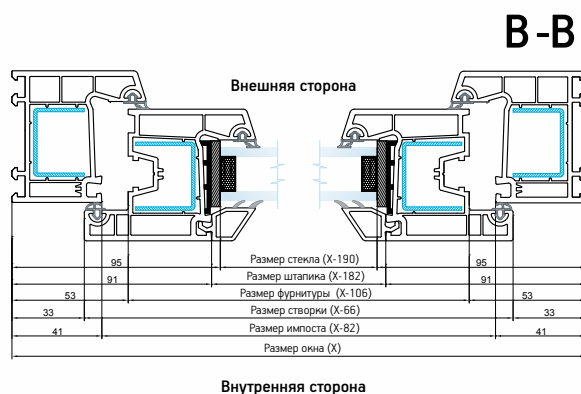
Расчетные
размеры окна

Рама-Створка-Сстворка-Штульп-
Створка-Створка-Рама



Внутренняя сторона

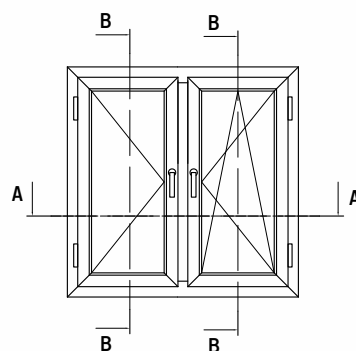
Внутренняя сторона



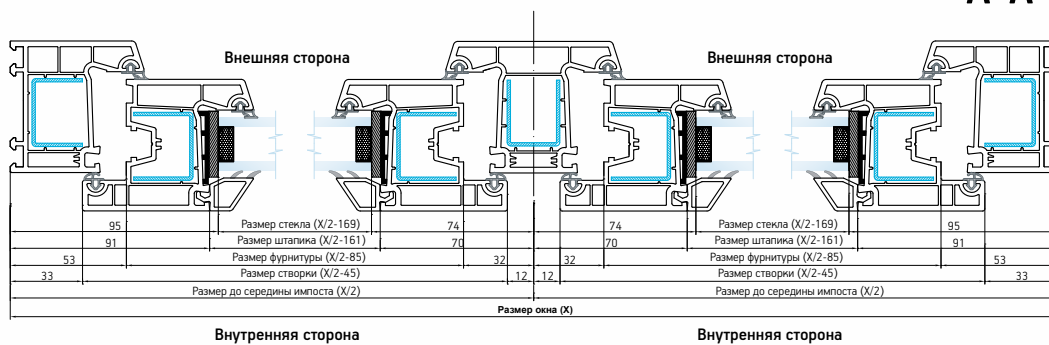
Внутренняя сторона

Расчетные
размеры окна

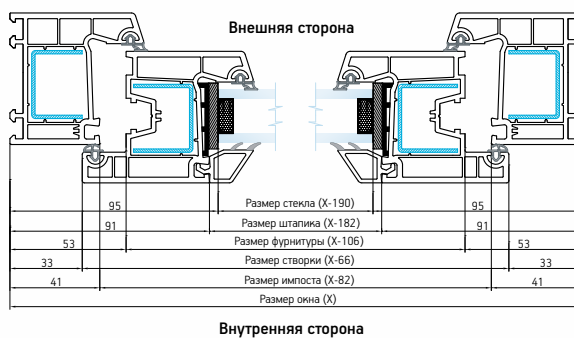
Рама-Створка-Створка-Импост-
Створка-Створка-Рама



A-A



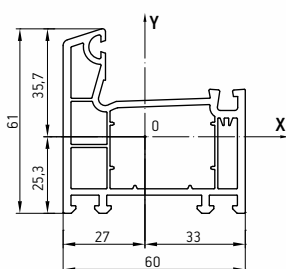
B-B



4.4 Момент сопротивления. Момент инерции

Профили Olimpia

017 Рама



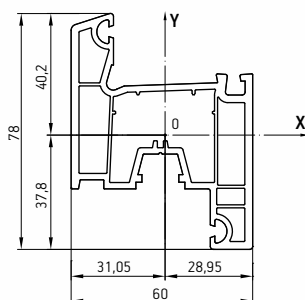
Момент инерции:

$J_x = 200\,491 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 343\,772 \text{ (мм}^4\text{)}$

Момент сопротивления:

$W_x = 5\,616 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 10\,417 \text{ (мм}^3\text{)}$

039 Створка



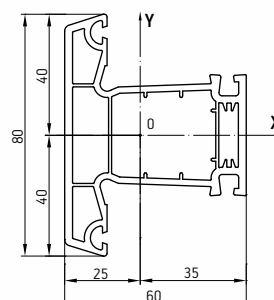
Момент инерции:

$J_x = 320\,543 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 389\,304 \text{ (мм}^4\text{)}$

Момент сопротивления:

$W_x = 7\,974 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 12\,538 \text{ (мм}^3\text{)}$

018 Импост



Момент инерции:

$J_x = 320\,093 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 378\,948 \text{ (мм}^4\text{)}$

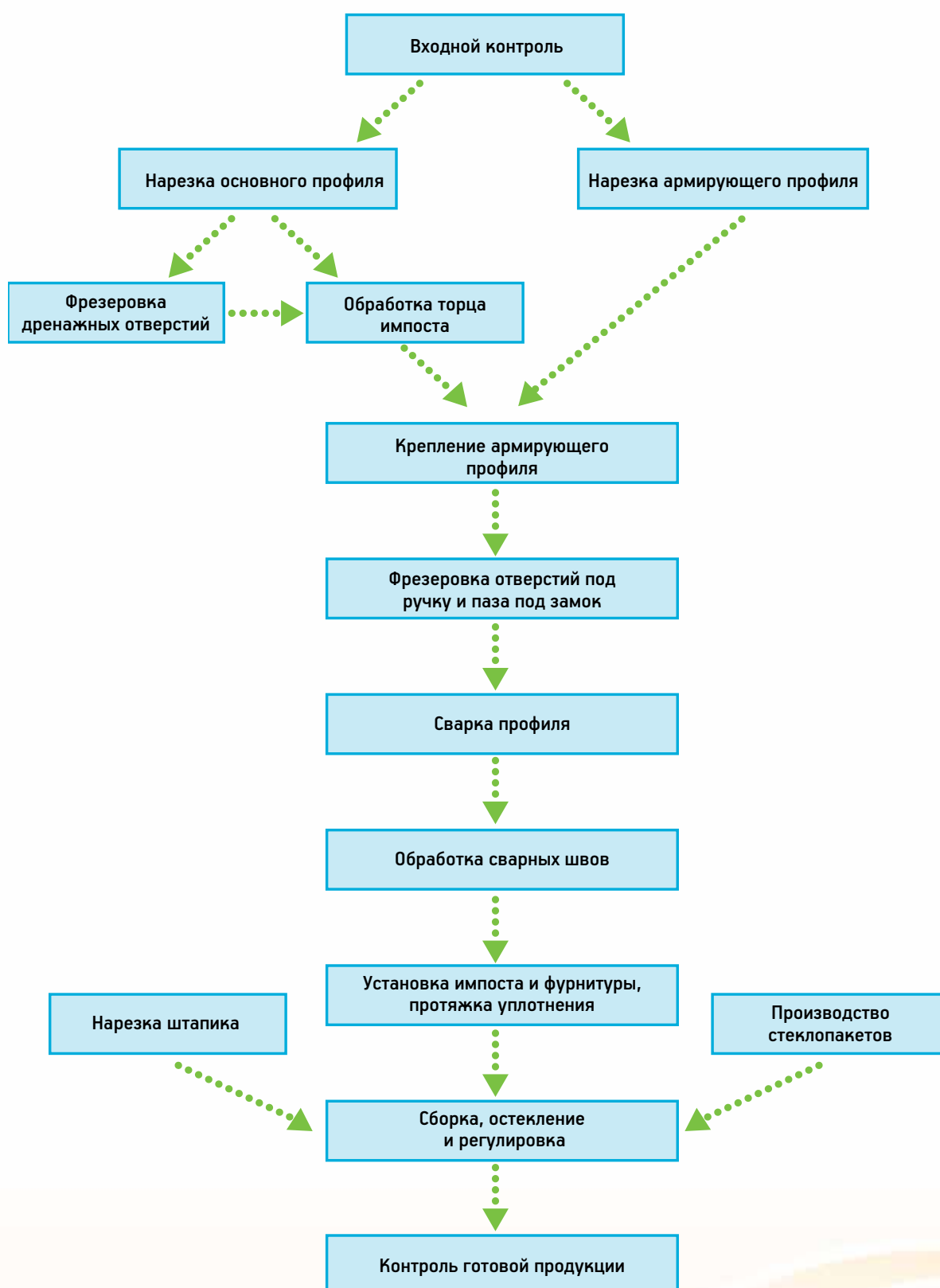
Момент сопротивления:

$W_x = 8\,002 \text{ (мм}^3\text{)}$
 $W_y = 10\,827 \text{ (мм}^3\text{)}$

Армирующий элемент	Момент инерции, см ⁴	Масса п.м., кг	Область применения
R000013/R000001			
	Jx (1,2 мм)=0,48 Jx (1,5 мм)=0,60 Jy (1,2 мм)=1,43 Jy (1,5 мм)=1,75	m(1,2 мм)=0,68 m(1,5 мм)=0,85	Рама 017
R000014/R000002			
	Jx (1,2 мм)=0,75 Jx (1,5 мм)=0,93 Jy (1,2 мм)=1,65 Jy (1,5 мм)=2,01	m(1,2 мм)=0,74 m(1,5 мм)=0,95	Створка 039
R000015/R000003			
	Jx (1,2 мм)=0,92 Jx (1,5 мм)=1,13 Jy (1,2 мм)=1,02 Jy (1,5 мм)=1,24	m(1,2 мм)=0,7 m(1,5 мм)=0,94	Импост 018
R000005			
	Jx (2 мм)=7,03 Jy (2 мм)=7,18	m(2 мм)=1,76	Угловой соединитель 90° 009
R000006			
	Jx (3,2 мм)=7,56 Jy (3,2 мм)=7,56	m(3,2 мм)=2,62	Круговой коннектор 010
R000007			
	Jx (2 мм)=0,94 Jy (2 мм)=12,27	m(2 мм)=1,72	Соединитель-усилитель 014
R000009			
	Jx (1,2 мм)=0,59 Jy (1,2 мм)=1,92	m(1,2 мм)=0,68	Штульп 60 012
R000011			
	Jx (1,5 мм)=12,55 Jy (1,5 мм)=12,65	m(1,5 мм)=2,32	Угловой соединитель 90° 023
R000020			
	Jx (2 мм)=2,41 Jy (2 мм)=1,68	m(2 мм)=1,54	Импост 018
R000022			
	Jx=0,35 Jy=34,35	m=1,98	Соединитель-усилитель универсальный 035

4.5 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ОКОН

4.5.1 Технологическая карта производства изделий из ПВХ



4.5.2 Требования к помещениям под производство оконных и дверных блоков из ПВХ

- Площадь помещения
- Высота потолка
- Температура в помещении
- Система вентиляции
- Освещение
- Электропроводка
- Пневмомагистрали
- Оснащение рабочего места
- Оснащение рабочего места у сборочного стола

Площадь помещения

Площадь помещения зависит от типа выбранной линии и технологии производства. Расстановка оборудования должна быть оптимальной как для работы, так и для эвакуации людей при возникновении экстремальных ситуаций.

Высота потолка

Не менее 3-х метров.

Температура в помещении

Не ниже 17°C. Данный параметр связан с технологическим процессом обработки ПВХ профилей.

Система вентиляции

Желательно с 3-х кратным воздухообменом в течение рабочей смены (8 часов).

Освещение

Общее и над каждым рабочим местом, особенно около станков, сборочных столов.

Электропроводка

В помещении, в котором расположено оборудование, необходимо установить электрический щит, оборудованный центральным рубильником. Целесообразно сделать разделенное электропитание для освещения помещения и для электропитания оборудования, оснастив его автоматическими выключателями. Практически для всего стационарного оборудования необходимо напряжение питания 380 и 220 В \ 50 Гц. Проводка в производственном помещении должна проходить в коробах или гофрорукаве. В цеху должна присутствовать заземляющая шина. Каждый станок должен быть оснащен заземлением, выполненным жестким проводом, подключенным к шине заземления.

Пневмомагистрали

Компрессор должен находиться в отдельном помещении. Пневмомагистрали должны быть выполнены с запасом по давлению, в 1,5 раза превышающему номинал (то есть порядка 15 атмосфер). Также, на выходе из компрессора необходимо установить фильтр грубой очистки (10 микрон), фильтр тонкой очистки (5 микрон), сепаратор влаги и редуктор (который необходимо выставить на давление 6-7 атмосфер). Для простоты монтажа и эксплуатации, магистрали выполняются из армированного ПВХ шланга высокого давления. Для пневмомагистрали не рекомендуется использовать стальные трубы, так как под действием конденсата в них образуется шлам, который забивает пневматические фильтры, или попадает в пневматические приводы станков, что плохо сказывается на сроке службы оборудования. Для обеспечения равномерного давления на всех участках магистрали, рекомендуется «закольцевать» пневмомагистраль. Соединение отрезков шланга рекомендуется выполнять специальными соединителями или тройниками, которые изготавливаются из ПВХ или бронзы и имеют необходимые диаметры как по посадке, так и по сечению отверстий, в зависимости от вида соединения. Пневмомагистрали в помещении желательно проводить на высоте 600 мм и более от пола, с целью уменьшения образования конденсата.

Оснащение рабочего места у станка

- автоматический выключатель для аварийного отключения электроэнергии;
- подвод воздуха (в случае подключения дополнительного пневмоинструмента, подвод необходимо снабдить регулятором давления и смазывающим устройством);
- обдувочный пистолет для очистки оборудования;
- трап на полу рабочей зоны.

Оснащение рабочего места у сборочного стола

- электророзетка для подключения электроинструмента;
- пневмораспределитель с регулятором давления и смазывающим устройством для подключения пневмоинструмента;
- в помещении обязательно должен находиться пожарный щит со средствами пожаротушения, ящик для песка, аптечка для оказания первой медицинской помощи.

4.5.3 Участок заготовки

На этом участке производятся следующие операции.

Нарезка армирующего профиля. Армирующий профиль нарезается на заготовки, согласно бланку заказа, которые маркируются и устанавливаются в специальную пирамиду таким образом, чтобы обеспечить свободный доступ к ним. Металлический профиль (армирование) необходимо резать на специально предназначенных для этого пилах или прессах. Скорость порезки нужно установить в пределах 0,4-0,5 м/с. В случае надобности использовать охлаждающую жидкость.

Нарезка заготовок ПВХ профиля производится согласно бланку заказа с учетом запаса на сварку 5-6 мм (припуск на сварку является параметром, зависящим от настройки сварочного станка, и может находиться в пределах от 2,5 до 3 мм на сторону). Рамный и створочный профили нарезаются под углом 45°.

Рекомендации по выбору нужной режущей пилы:

- Диаметр пилы: 300-500 мм
- Форма зуба: трапециевидная, плоская
- Шаг размещения зубов: 8-12 мм
- Обороты: 3000-4000 мин⁻¹
- Скорость порезки: 50-60 м/с

Необходимо всегда обращать внимание на остроту заточки режущей пилы, так как повышенная температура при порезке приводит к появлению остатка оплавленного материала между режущими зубьями пилы. Это отрицательно влияет на качество порезки, а соответственно на качество сварки. При порезке профиля ПВХ непозволительно использовать смазочно-охлаждающие материалы, так как остатки масел, воды негативно влияют на качество сварки. Показателем, подтверждающим качество сварки, есть чистота поверхности порезки. Для того чтобы избежать загрязнения профиля, а также впитывания влаги из окружающей среды, порезанный профиль необходимо передать на участок сварки, не позднее 8 часов с момента порезки. Импорт нарезается под углом 90° с учетом запаса на выступы с каждой стороны, по 3 мм на сторону (в зависимости от настройки фрезерного станка).

4.5.3.1 Принцип выполнения отверстий под фурнитуру, вентиляционных и под отвод конденсата

Фрезеровка и сверление отверстий под фурнитуру

039

Створка

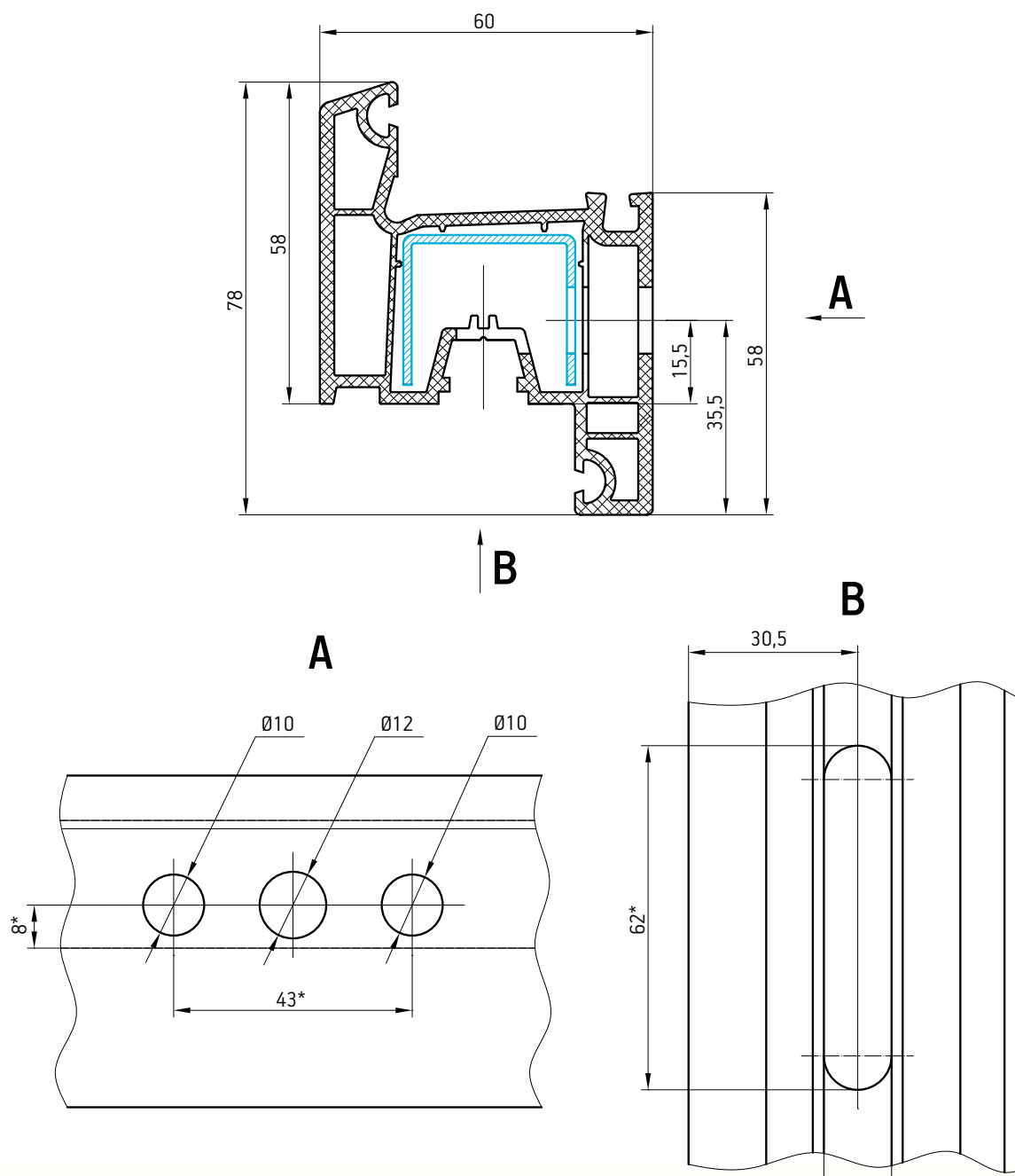


Рис. 12. Фрезеровка и сверление отверстий для выравнивания давления и под водоотвод.

Водоотвод из коробки

Водоотвод из коробки организуется в нижнем горизонтальном профиле коробки и служит для контролируемого удаления попавшей в фальц влаги.

Отверстия в области фальца выполняются путём сверления отверстий (Ø5-8мм) или фрезерования шлицев (минимум 5х20мм). При этом расстояние отверстий от внутренних углов составляет около 30 мм. Расстояние между отверстиями не должно превышать 600 мм.

При выполнении водоотводящих отверстий сверлением отверстий (Ø5-8 мм), необходимо руководствоваться тем, что из-за меньшего сечения круглых отверстий, по сравнению со шлицами (минимум 5х20 мм), количество круглых отверстий должно быть увеличено (один шлиц 5х20 мм соответствует двум отверстиям Ø5-8 мм).

Отверстия наружу. В части отверстий, выходящих наружу, профильные системы производства «МИРОПЛАСТ» предоставляют две возможности водоотвода из коробки.

В случае отвода воды вперёд, выполняются отверстия (Ø10.2 мм) или шлицы (минимум 5х26 мм) на расстоянии 100 мм от угла рамы над внутренней стенкой предкамеры. Для уменьшения водопроницаемости и декоративной отделки применяются колпачки: для круглых отверстий и для шлицев.

В случае скрытого водоотвода из коробки вниз, выполняются шлицы (минимум 5х20 мм) через паз между стыковочными ножками.

Наружные отверстия следует выполнять со смещением 50 мм относительно отверстий в фальце.

Вентиляция фальца стекла.

В соответствии с условиями предоставления гарантии производителями стеклопакетов, в фальце должна быть обеспечена достаточная вентиляция. Это относится как к створке, так и к глухому остеклению в коробке. Вентиляция осуществляется через нижнюю и верхнюю горизонтальную части коробки или створки.

Отверстия в области фальца. Отверстия в области фальца делаются путём фрезерования шлицев (минимум 5х20мм) или сверления отверстий. При этом расстояние отверстий от угла по фальцу должно составлять около 30 мм, расстояние между отверстиями не должно превышать 600мм.

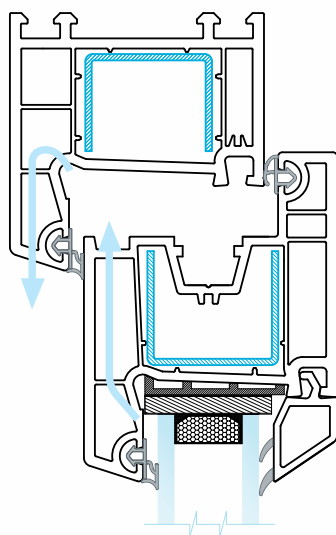
Отверстия делаются в створке, при глухом остеклении - в раме, верхнем и нижнем горизонтальных профилях. При этом необходимо следить за тем, чтобы эти отверстия не закрывались подкладками под стеклопакеты.

Отверстия наружу. Отверстия наружу делаются в створке на расстоянии от угла фальца стекла в виде шлица (минимум 5х20мм). В коробке выравнивание давления производится в верхней части сверлением отверстий (Ø5-8мм), либо фрезерованием шлицов (минимум 5х20мм) через наплыв профиля.

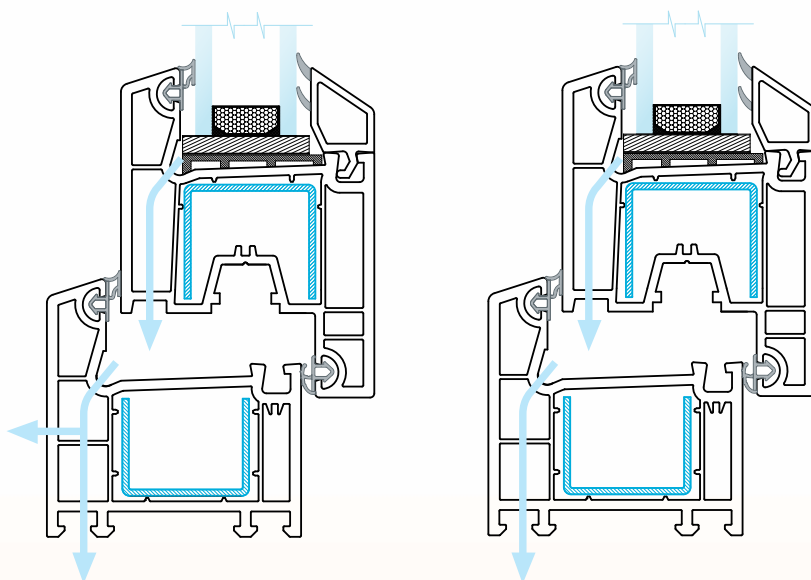
Отверстия наружу необходимо делать со смещением 50 мм относительно отверстий в фальце.

Рис. 13. Типовые схемы вентиляции.

Верх оконного блока



Низ оконного блока



Вентиляция импостов.

При механических соединениях, для уменьшения тепловых пробок в предкамерах и камерах наплавов профилей импостов, если они ещё не вскрыты отверстиями для водоотвода и вентиляции, следует проделать вентиляционные отверстия на расстоянии около 30 мм от угла.

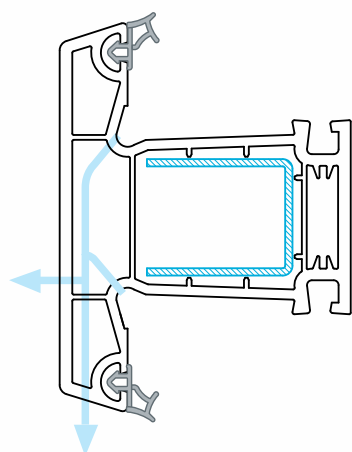


Рис. 14. Типовые схемы вентиляции импоста и створки.

Вентиляция предкамеры для цветных профилей.

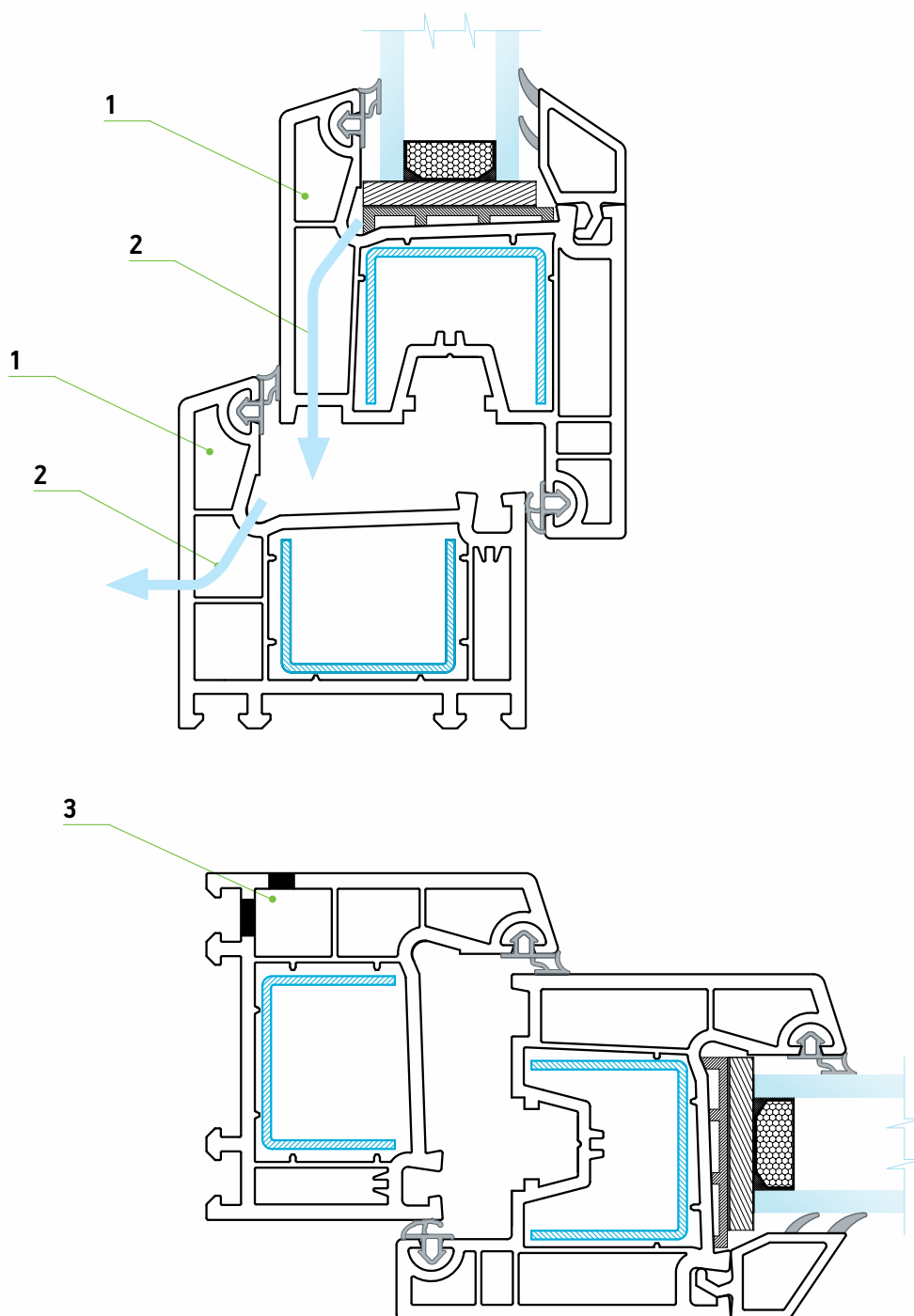
Цветные профили, подвергающиеся экстремальным термическим нагрузкам, например, расположенные позади остекления или находящиеся под воздействием прямых солнечных лучей, необходимо специальным образом обработать, то есть необходимо предусмотреть вентиляцию всех предкамер.

Вентиляция предкамеры для рамы и створки. В камере (1) верхнего поперечного профиля сверлятся дополнительные вентиляционные отверстия в случае, если вентиляция не осуществляется через дренажные отверстия.

Вентиляция камеры (2) осуществляется через дренажные отверстия.

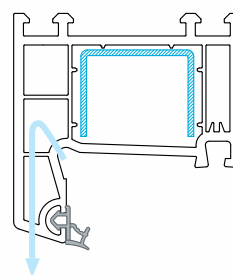
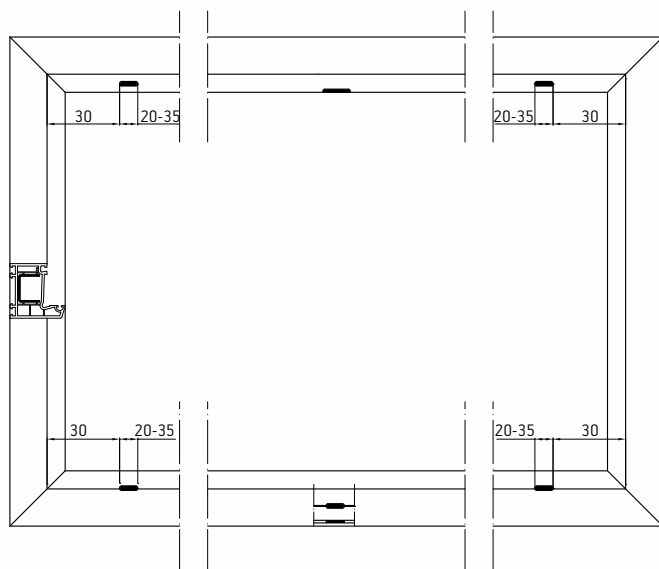
Отверстия в камере (3) должны быть расположены таким образом, чтобы они оставались открытыми после монтажа окна в проёме (например, отверстия в верхней части бокового профиля).

В камере (1) сбоку сверлятся дополнительные вентиляционные отверстия

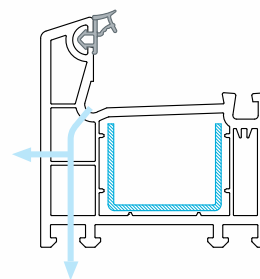
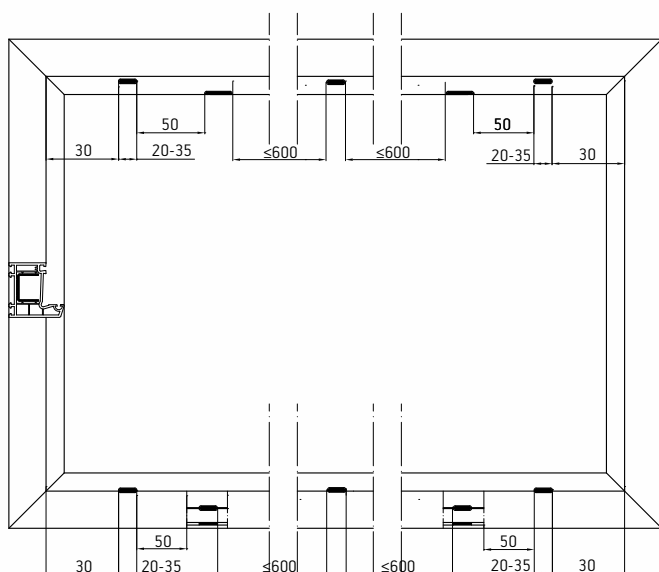


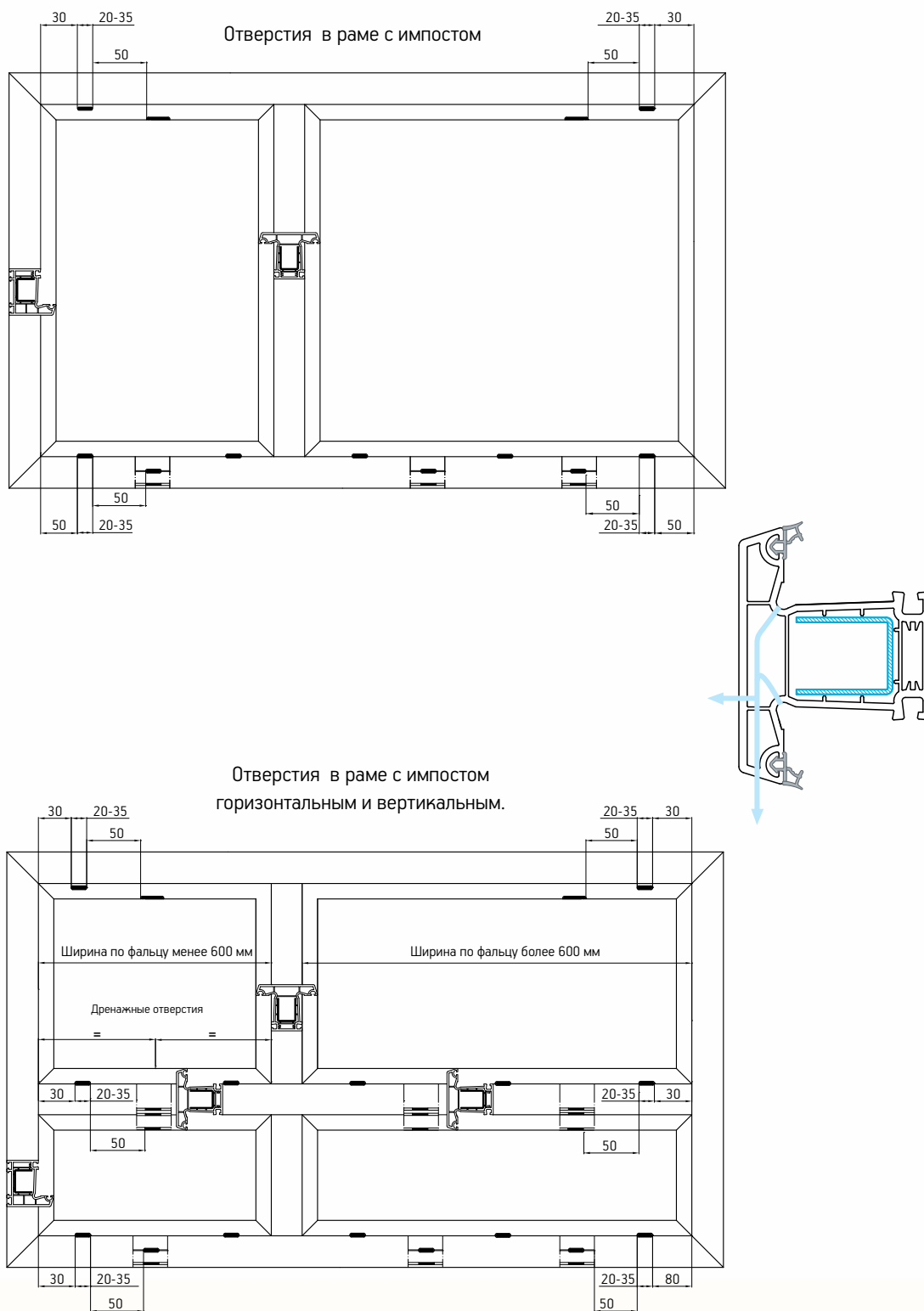
Водоотвод в коробке (раме). Выравнивание давления в створке.

Ширина рамы до 600мм



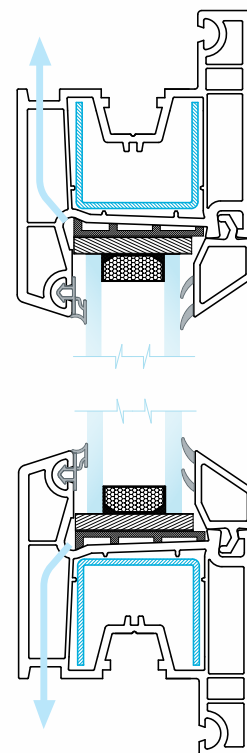
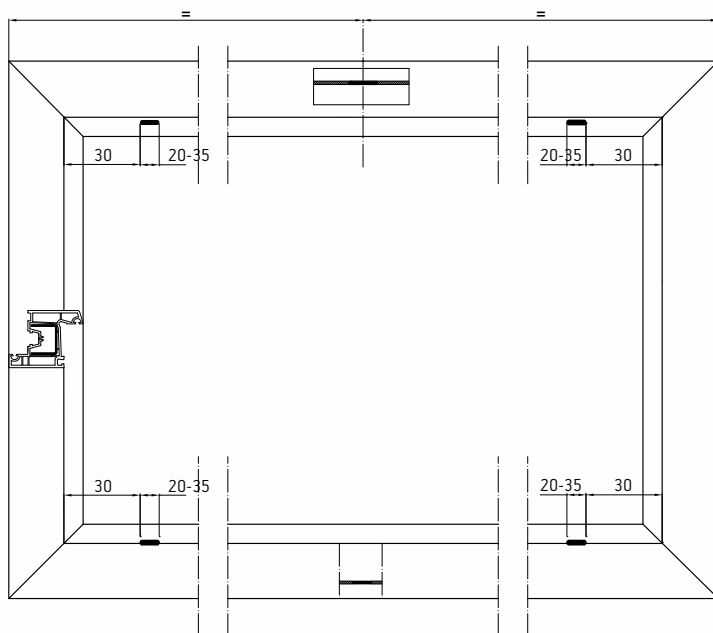
Ширина рамы более 600мм



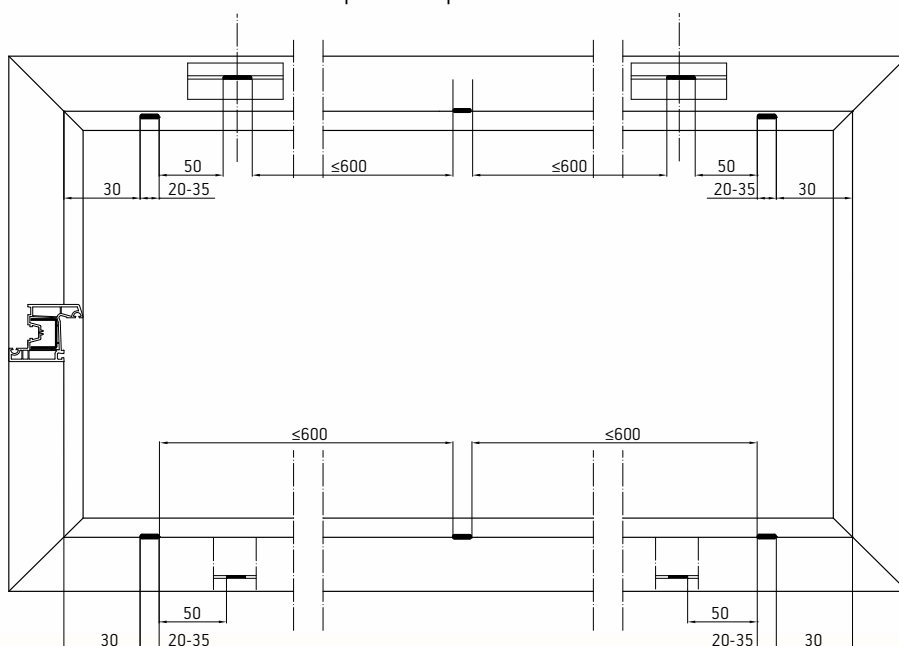


Выравнивание давления пара в створке

Ширина створки до 600мм



Ширина створки более 600мм



4.5.3.2 Рекомендации по установке армирующего профиля

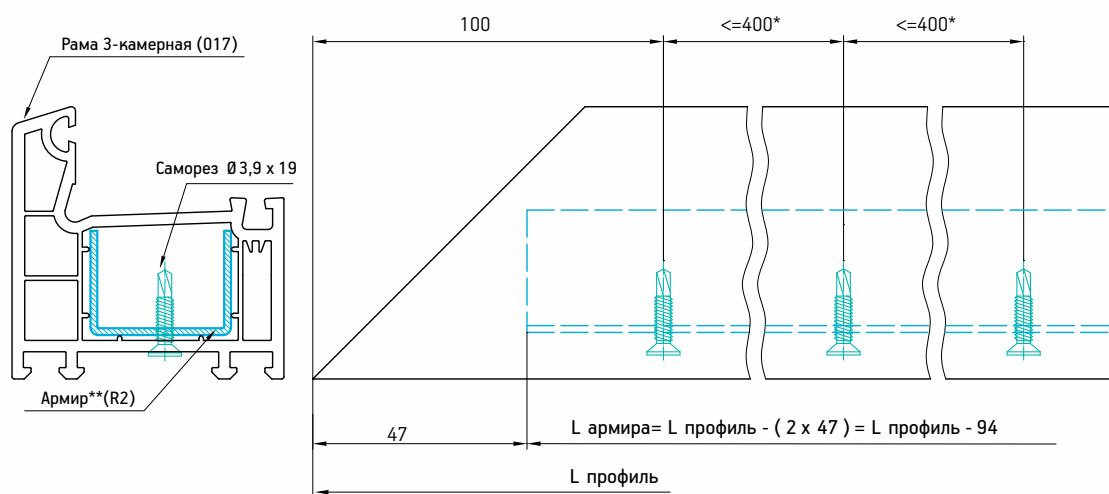
Устанавливать армирующий профиль необходимо по длине в заготовке ПВХ профиля, согласно маркировке на профиле. Фиксация армирующего профиля саморезами с бурголкой 3,9 x 16 (3,9 x 19) мм (уменьшать количество саморезов недопустимо).

**Все цветные профили (рамы и створки) должны быть армированы, не смотря на размер окна. Рекомендуемые армирующие профили с толщиной стенки не менее 1,5 мм для импоста рекомендуем армир R 19 с толщиной стенки 2 мм. Нужно выдерживать минимальное расстояние между шурупами – 250 мм для цветного профиля.*

017

Рама

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов



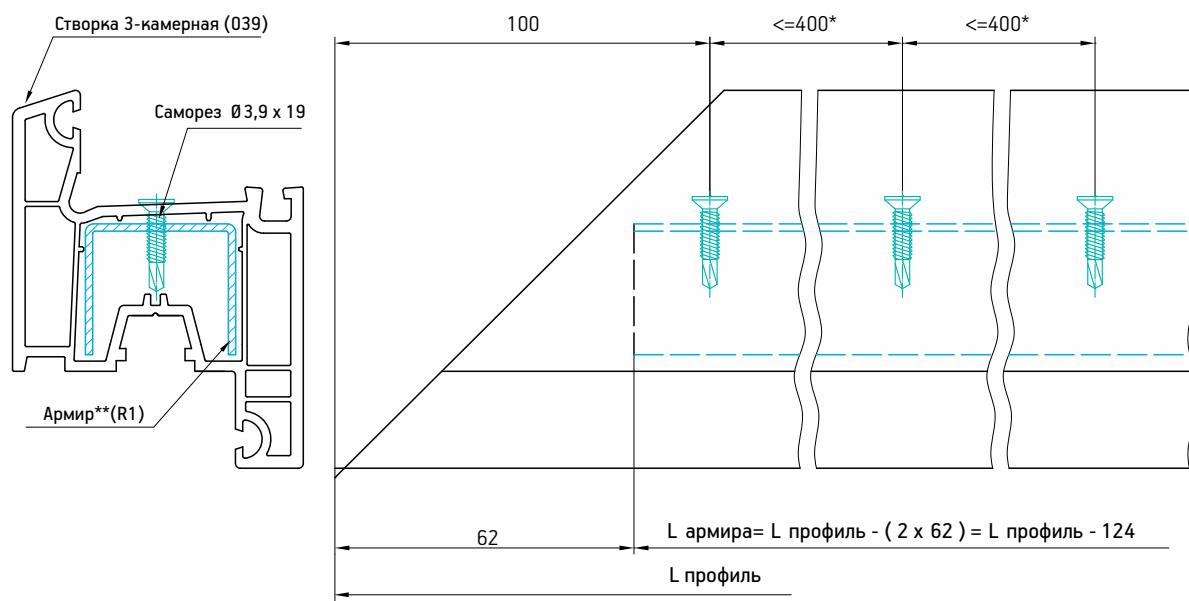
* при ламинированном профиле расстояния между шурупами ≤250 мм

** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5мм

039

Створка

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов



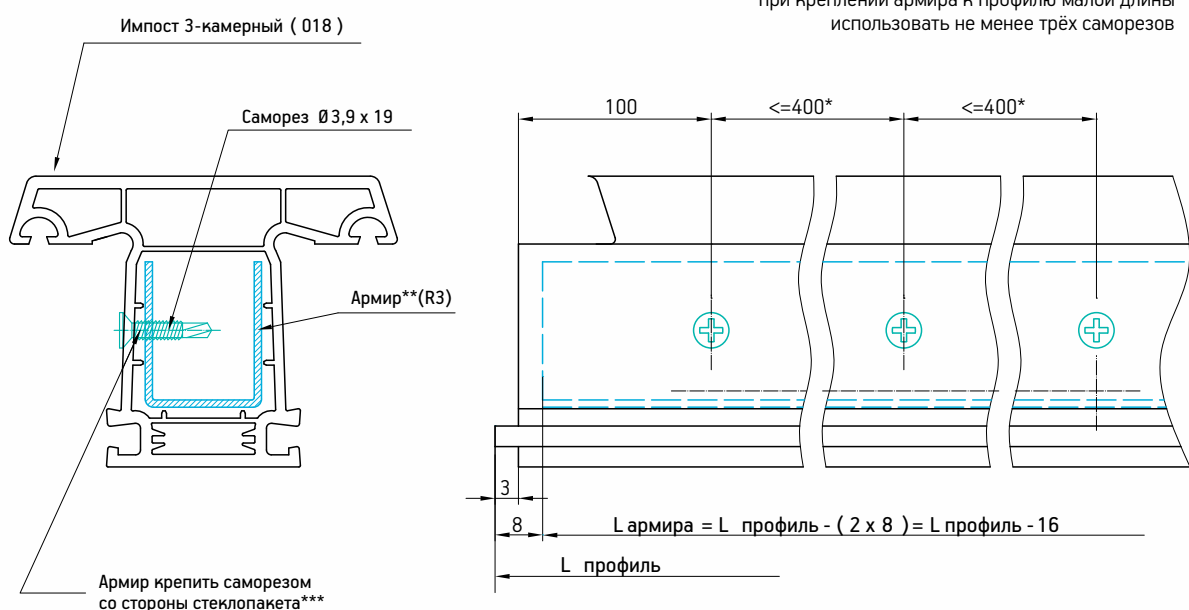
* при ламинированном профиле расстояния между шурупами ≤ 250 мм

** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5 мм

018

Импост

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов



* при ламинированном профиле расстояния между шурупами ≤ 250 мм

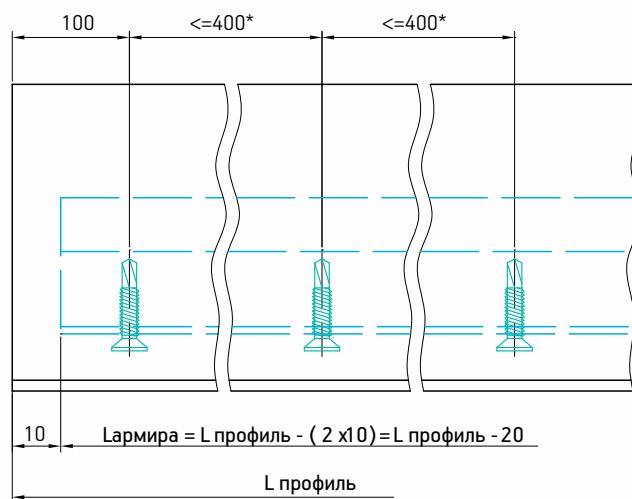
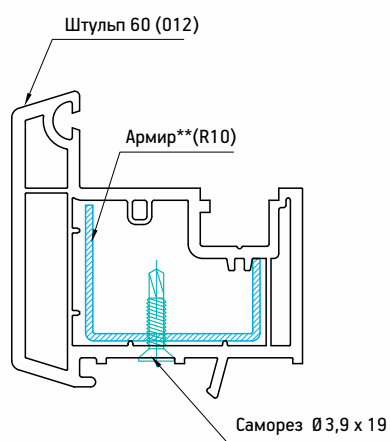
** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5 мм

*** при ламинированном профиле армир крепить саморезами с обеих сторон

012

Штульп 60

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов



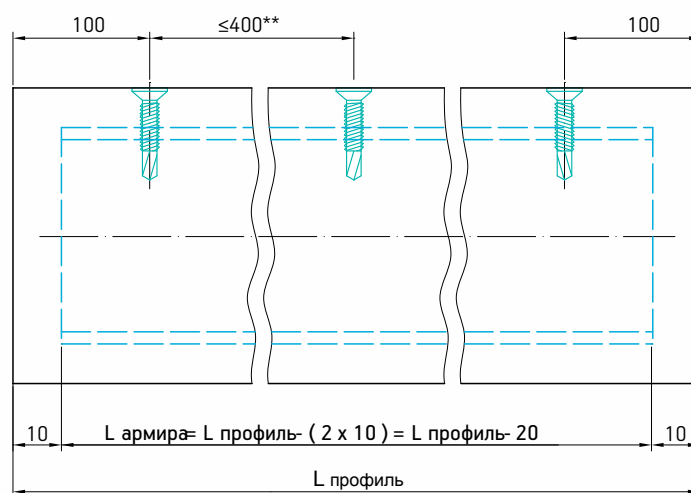
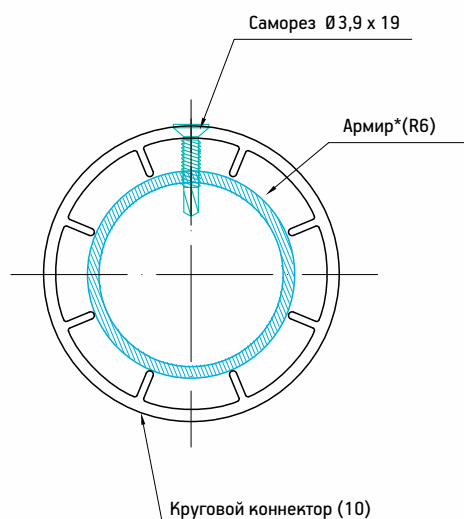
* при ламинированном профиле расстояния между шурупами ≤ 250 мм

** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5мм

010

Круговой коннектор

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов



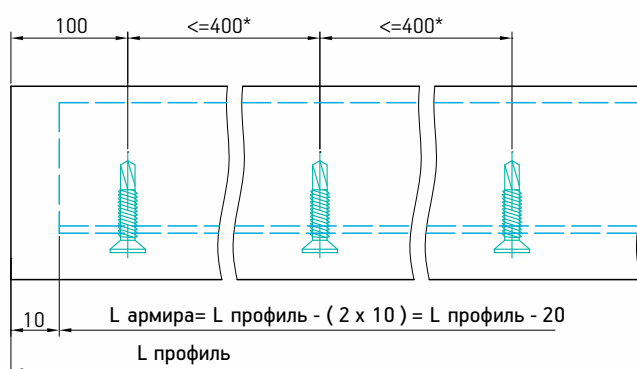
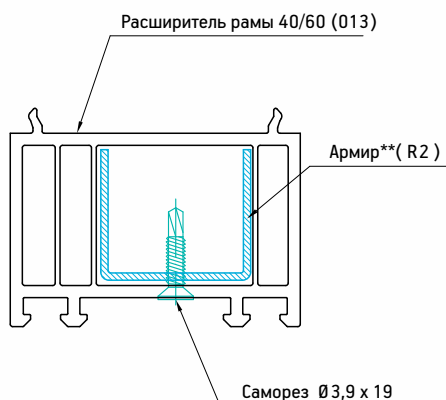
* при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5мм

*** Расстояние между саморезами соединяющими круговой коннектор с рамой должно быть не более 400мм для белых профилей и не более 250мм для ламинированных профилей

013

Расширитель рамы 40/60

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов



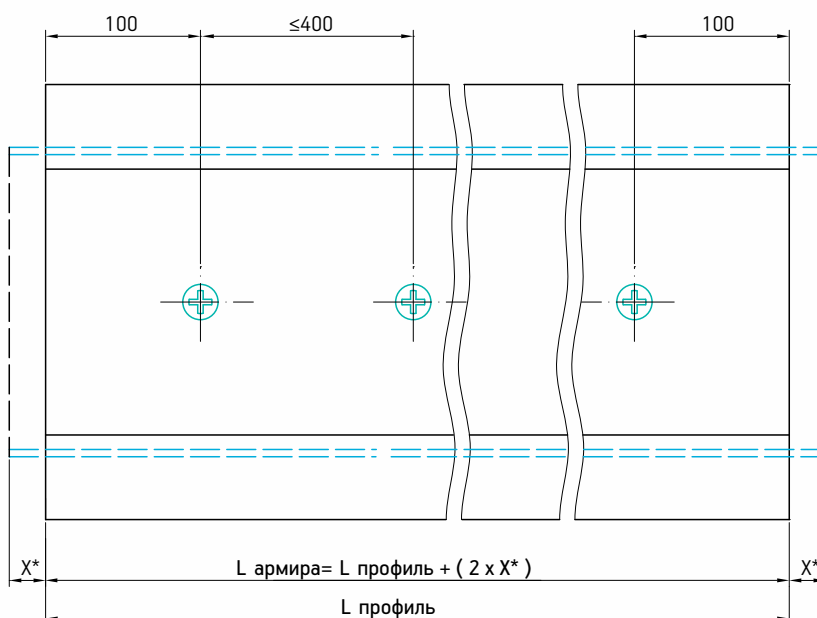
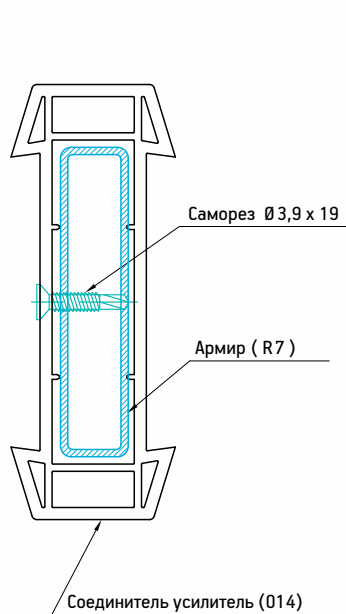
* при ламинированном профиле расстояния между шурупами ≤ 250 мм

** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5 мм

014

Соединитель-усилитель

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов

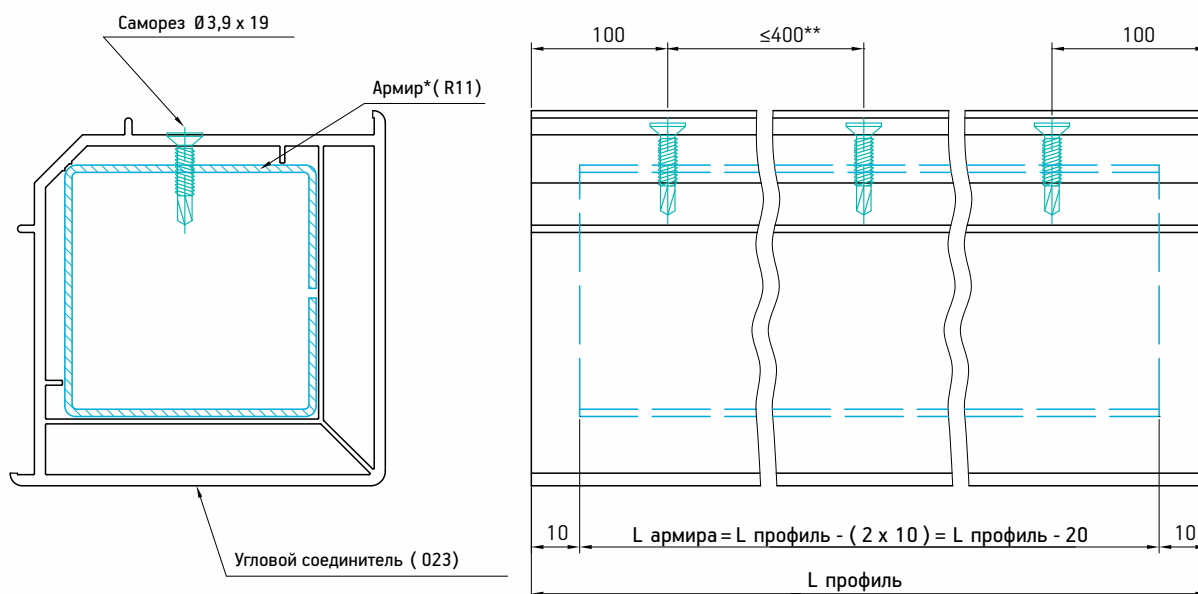


* размер выбирается из условий монтажа

** при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5 мм

023

Угловой соединитель

при креплении армира к профилю малой длины
использовать не менее трёх саморезов

* при ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5мм

** Расстояние между саморезами соединяющими угловой соединитель с рамой должно быть не более 400мм для белых профилей
и не более 250мм для ламинированных профилей

4.5.3.3 Участок сварки изделий из ПВХ

Сварка профилей производится при помощи специальных станков. Сварочные станки могут иметь одну, две или четыре сварные головки. Наиболее производительным является станок с четырьмя сварочными головками, так как процесс сварки изделия происходит за один цикл. На двухголовочном станке сварка происходит за два цикла, а на одnogоловочном – соответственно, за четыре цикла. Параметры сварочной машины необходимо проверять при контрольной сварке на пробных уголках ежедневно перед началом работы.

В процессе сварки необходимо строго выдерживать необходимые условия сварки:

Поверхность нагревательного элемента должна быть чистой. Для поддержания рабочей поверхности нагревательного элемента в чистоте, и для уменьшения силы прилипания при отсоединении нагреваемых элементов, нагревательный элемент покрыт плёнкой PTFE (тефлон). Тефлоновое покрытие нагревательного элемента протирают чистым хлопком или бумажным полотенцем каждый час, на «горячую», без использования растворителей. Толщина плёнки нагревательного элемента должна быть от 0,2 до 0,3 мм.

Наиболее оптимальные параметры сварки подбираются по результатам сварки контрольных образцов.

Оптимальными необходимо считать следующие параметры:

- Температура нагревательного элемента: около 249 ± 1 °C
- Давление прижима профиля: минимум 6 bar
- Время плавки: 24–26 секунд
- Давление прижима профиля к нагревательному элементу: около 2,5-3,0 bar
- Время соединения: 24-26 секунд
- Давление соединения: 2,5-3,0 bar

Свариваемая поверхность профиля не должна быть повреждена и загрязнена пылью, жиром или маслом.

Перед установкой заготовок на сварочный станок необходимо убедиться в чистоте свариваемых поверхностей, так как смазка, пыль, стружка ПВХ или металла резко ухудшают качество сварки угла. После окончания процесса сварки производят визуальный контроль качества сварного шва. Шов должен иметь белый цвет (потемнение недопустимо, так как свидетельствует о том, что температура нагрева сварочного ножа была завышена или завышено время разогрева). Шов должен быть равномерным. Заготовки должны быть проварены по всей площади свариваемой поверхности.

Возможные ошибки при сварке:

- температура датчика не соответствует температуре нагревательного элемента;
- нагревательный элемент охлаждается с одной стороны воздухом (сквозняк);
- температура плавки, время плавки и давление прижима профиля к нагревательному элементу не правильно отрегулированы;
- очень короткое время охлаждения;
- свариваемые поверхности загрязнены или влажны;
- нагревательный элемент загрязнен;
- свариваемые плоскости не лежат параллельно к нагревательному элементу;
- цулаги установлены неправильно.

При сварке профиля (рама, створка, импост) могут возникать дефекты уплотнителя, такие как затвердевание и выпуклость. Вследствие этого, правильность регулировки окна при сборке и монтаже и плотное закрытие окна усложняются или делаются невозможными, что не соответствует нормам. Для предотвращения возникновения таких дефектов необходимо после процесса сварки профиля (когда температура уплотнителя после сварки не упала и свойства термопластичности уплотнителя не исчезли) произвести придавливание свариваемого соединения уплотнителя в месте сварки вручную или специальным приспособлением, чтобы

убрать выпуклость уплотнителя. Остаточные дефекты сварки и неровности в раме удаляются с помощью стамески, а в створке бокорезами.

Запрещается:

1. Охлаждать профили ускоренным методом (обдуть сжатым воздухом, ставить на холодную поверхность).
2. Допускать надрезы на внутреннем угле сварного соединения.
3. Делать боковую канавку более 0,8 мм
4. Использовать чистящие и полировальные средства, растворяющие ПВХ.

Далее приведены показатели для расчета разрушающего напряжения сварного углового или «Т»-образного соединения оконного профиля OLIMPIA согласно п.7.11 ДСТУ Б В.2.6-15.99.

Таблица 13. Показатели для расчета разрушающего напряжения сварного углового или «Т»-образного соединения оконного профиля OLIMPIA.

№ Фильеры	Наименование профиля	Показатели									
		J _x	J _y	e _x	e _y	W _x (mm ³)	W _y (mm ³)	e, (mm)	const	F min, N	Li (mm)
017	Рама	200491	343772	35,7	33	5616	10417	35,7	0,0146	2381	211,6
039	Створка	349606	404850	41,5	31	8424	13060	41,5	0,0095	3683	200
018	Импост	320093	378948	40	35	8002	10827	40,0	0,0100	3467	203

Формула для расчета минимальной разрушающей силы, [N]:

$$F_{\min} = \frac{2 \times W_x \times \delta_{\min}}{a/2 - e/\sqrt{2}}$$

F_{min} — минимальная разрушающая сила для конкретного типа ПВХ профиля

W_x — момент сопротивления профиля в направлении нагрузки

δ_{min} — минимальная разрушающее напряжение (35)

a — расстояние между осями поворота (a=400±2 мм)

e — расстояние от нейтральной оси до крайних волокон, (мм)

Формула для расчета разрушающего напряжения, [N/mm²]:

$$\sigma = F \times \left(\frac{a/2 - e/\sqrt{2}}{2 \times W} \right) \geq 35$$

const

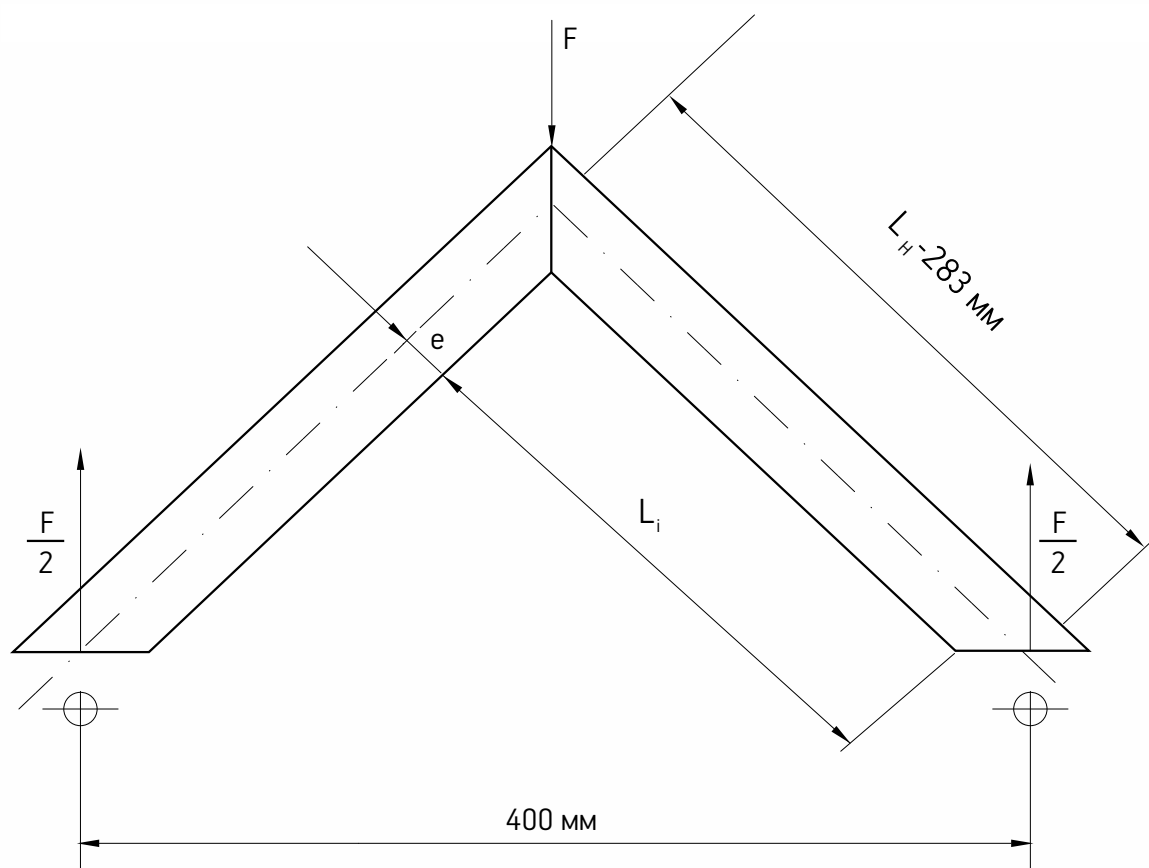


Рис. 16. Эскиз образца для испытания углового сварочного соединения.

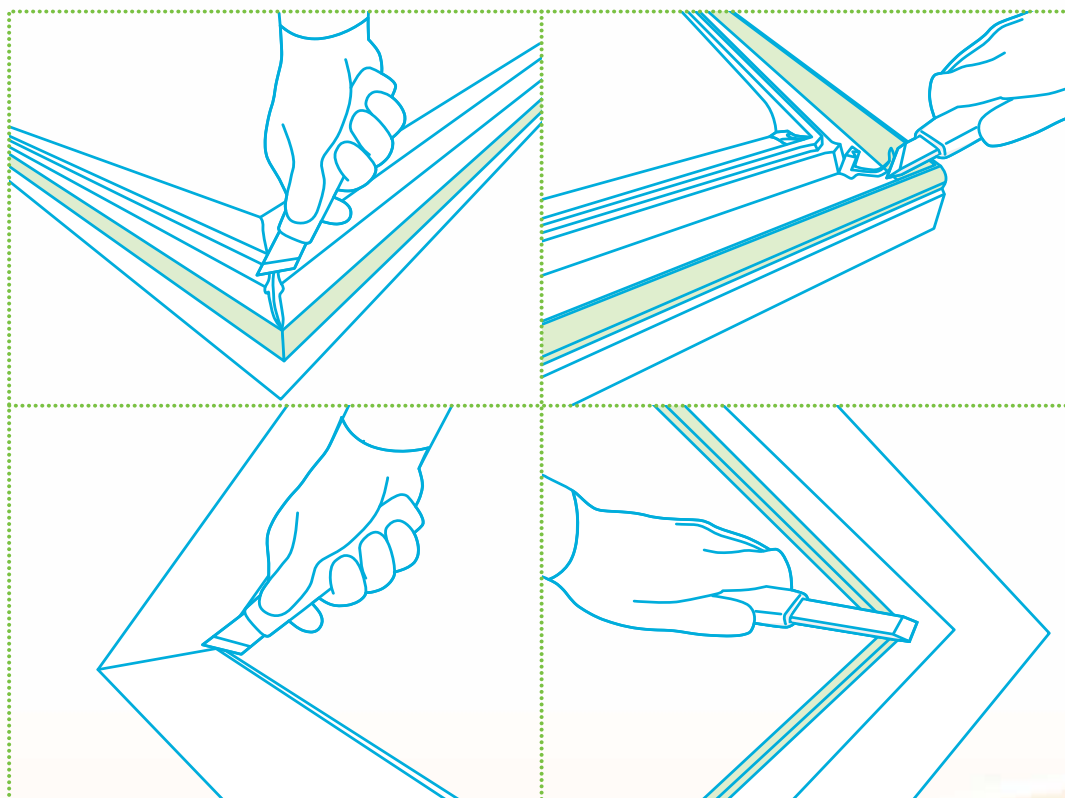
4.5.3.4 Участок зачистки углов изделий из ПВХ

Зачистку углов изделий проводят вручную или на специальном станке. При зачистке вручную применяют стамеску с узким лезвием и специальный нож серповидной формы. При зачистке углов зачистными автоматами необходимо обращать внимание на лицевые поверхности профиля, чтобы не происходило их повреждения фрезами. Вследствие фрезеровки наплава появляется подчёркивающий соединение под углом паз, который углублён в профиль. При этой операции нужно обратить внимание на то, чтобы глубина паза не превышала 0,8 мм.

Автоматический станок зачищает одновременно один угол. После окончания зачистных работ и контроля качества зачистки, изделия устанавливаются на специальные стойки-накопители для промежуточного хранения.

В первую очередь необходимо следить за правильной зачисткой функционально важных зон и участков профилей.

1. Угол паза для прибора запирания должен быть зачищен таким образом, чтобы в него можно было свободно установить соответствующие детали прибора, и их нормальное функционирование не было затруднено.
2. Плоскости в непосредственной близости от паза уплотнения должны быть зачищены таким образом, чтобы прохождение уплотнения по всему периметру происходило без щелей и ступенек.



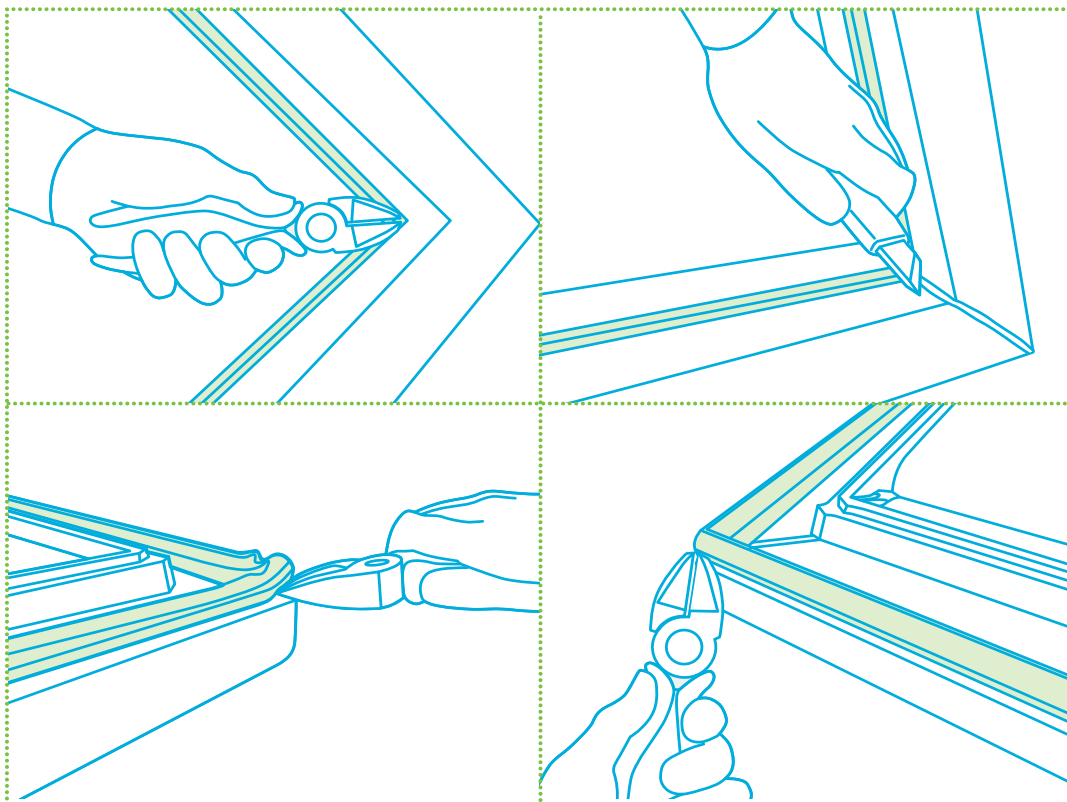


Рис. 17. Последовательность ручной зачистки сварных швов.

Обработка сварного шва цветных профилей должна проходить без повреждения поверхности и, так же как и в белом профиле, на специальных автоматах. Нужно обратить внимание на небольшую глубину паза.

Неприкрытую декоративной плёнкой поверхность шва следует затушевать специальным карандашом. Цветные профили ни в коем случае не должны обрабатываться с помощью шлифовальной бумаги.

4.5.4 Участок установки импоста

4.5.4.1 Принцип монтажа импоста

Фрезеровка импоста должна производиться оригинальной импостной фрезой. Перед монтажом импоста производится удаление лишнего уплотнителя с помощью бокорезов или ножа.

С помощью шуруповерта производится монтаж оригинального соединителя импоста шурупами 3,9х19.

- ус отфрезерованного импоста должен быть не более 6 мм. Рекомендуемый размер уса 3 мм.
- фаска на внешней видимой поверхности (широкой стороне) отфрезерованного импоста, должна иметь размер 2 мм.

- Отверстие под центральный крепежный винт импоста производится сверлом, диаметром 8 мм, с помощью оригинального импостного кондуктора. **Обязательная обрезка уплотнителя, под посадочное место импоста, производится вручную.**
- Соединение импоста с рамой производится с помощью винта М6 с шайбой, идущей в комплекте с оригинальным соединителем импоста.
- Фиксация импоста по горизонтальной оси производится саморезами 4x25.

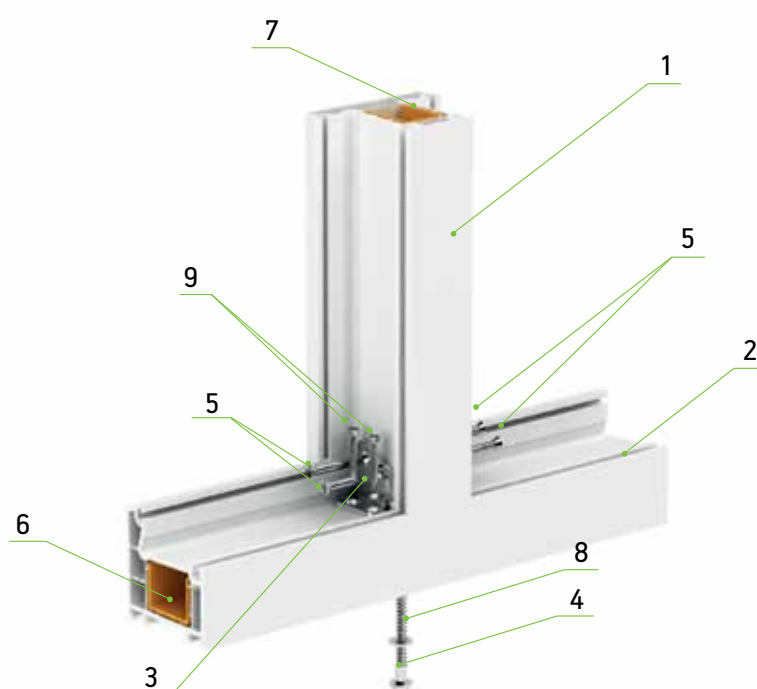


Рис. 21. Схема монтажа импоста.

Перечень монтажных единиц:

Позиция	Наименование	Кол.
1	Импост	1
2	Рама	1
3	Оригинальный соединитель импоста	1
4	Винт М6х60.66.029 ГОСТ 17473-80	1
5	Шуруп с буром 3,9х19	4
6	Армирующий профиль R1 23х31х23	4
7	Армирующий профиль R3 30х24х30	2
8	Шайба 6.01.019 ГОСТ 11371-78	1
9	Саморез 4х25	4

4.5.4.2 Принцип монтажа шульпа (Ложного импоста)

Длина шульпа должна быть короче фальца створки по вертикали на 24 мм или короче размера створки по вертикали на 64 мм. Перед креплением торцевых шульповых заглушек саморезом 4x25мм для герметизации соединения «шульп-шульповая заглушка» по контуру среза шульпа тонким слоем наносится жидкий пластик марки «COSMOFEN» либо клей.

Крепление шульпа к створке производится шурупами 5x60 мм через каждые 500 мм.



Рис. 22. Схема крепления шульпа к створке.

Перечень монтажных единиц:

Позиция	Наименование	Кол.
1	Створка	1
2	Шульп	1
3	Армирующий профиль R9 17x3x28	1
4	Заглушка шульпа	1
5	Саморез 4x25	1

4.5.5 Участок установки фурнитуры

На этом участке производят установку необходимой фурнитуры согласно бланку заказа. Необходимо использовать фурнитуру, предназначенную только для ПВХ окон. В 16 мм европаз можно смонтировать все доступные на рынке виды фурнитуры. Рекомендуем использовать фурнитуру SIEGENIA-AUBI или VHS.

Профиль сконструирован так, что несущие части фурнитуры закрепляются, как минимум, через три стенки профиля или через стальное армирование.

Далее описан процесс установки фурнитуры в окно. На створку устанавливаются угловые переключатели, соединители запоров и средние запоры, которые закрепляются саморезами 4x25 мм. Основной запор режется под необходимый размер с помощью гильотины. Перед обрубкой необходимо точно отмерить размер створки по фальцу и установить этот размер на масштабной линейке с помощью шибера. Ошибка в замерах приводит к браку!

Основной запор устанавливается на створку и закрепляется саморезами 4 x 25 мм. Все виды фурнитуры изначально имеют специальные фиксаторы, удерживающие положение фурнитуры в нейтральном положении. Это необходимо для того, чтобы во время монтажа все составные части фурнитуры правильно стыковались между собой. Фиксаторы срываются при первом повороте ручки. Однако, перед монтажом необходимо проверить правильность расположения частей фурнитуры.

Ножницы на створке режутся под необходимый размер с помощью гильотины, устанавливаются на створку и закрепляются саморезами 4 x 25 мм. Если створка выше 800 мм по фурнитурному пазу, то требуется установка дополнительного прижима створки между верхней и нижней петлей. В фурнитуре для этих целей используется средний запор. Типоразмер среднего запора заранее подбирается в зависимости от высоты створки. Для правильного позиционирования положения створки относительно рамы применяются специальные направляющие. Направляющие защелкиваются внутрь рамы по 2 штуки в каждом углу, и затем, створку вставляют в раму. Применение направляющих позволяет грубо оценить правильность изготовления створки и рамы. Если створка болтается, то, скорее всего, она сделана меньше необходимого размера или рама сделана больше необходимого размера. Если створку невозможно вставить в раму, то это говорит об обратном явлении: рама меньше или створка больше.

На створку поворотно-откидного окна, при помощи шаблона, устанавливается нижняя петля на раме и закрепляется длинными саморезами 4x40 мм. Более длинные саморезы применяются из-за того, что они вкручиваются только в пластик. Саморезы должны, как минимум, пройти через две перегородки пластика. Длины самореза 4 x 25 мм в данном случае не хватает.

На раму устанавливаются верхняя и нижняя петли, которые закрепляются саморезами 3,9 x 25 мм. Створка и рама соединяются в единую конструкцию. На раму устанавливаются все необходимые ответные планки. Функциональная проверка. Фурнитура должна работать без заеданий и рывков. Проверяется расстояние между лицевой поверхностью рамы и створки, равное 16-16,5 мм. Зажатый между створкой и рамой лист бумаги не должен легко выниматься.

Учитывая большой коэффициент теплового расширения цветных профилей в сравнении с белыми, необходимо придерживаться максимальных размеров зазоров. Остальные замечания - такие же, как и для белых профилей.

4.5.6 Участок установки стеклопакетов

Установка стеклопакетов в изделия из ПВХ производится согласно ДСТУ Б В.2.6-15-99. Окончательная регулировка створок производится на специальном стенде. Стенд позволяет имитировать условия реальной установки окна в проем. На этом же этапе необходимо проводить общий контроль качества изготовления изделий.

Функциональное назначение подкладок под стеклопакеты.

Подкладки под стеклопакеты предназначены для следующего:

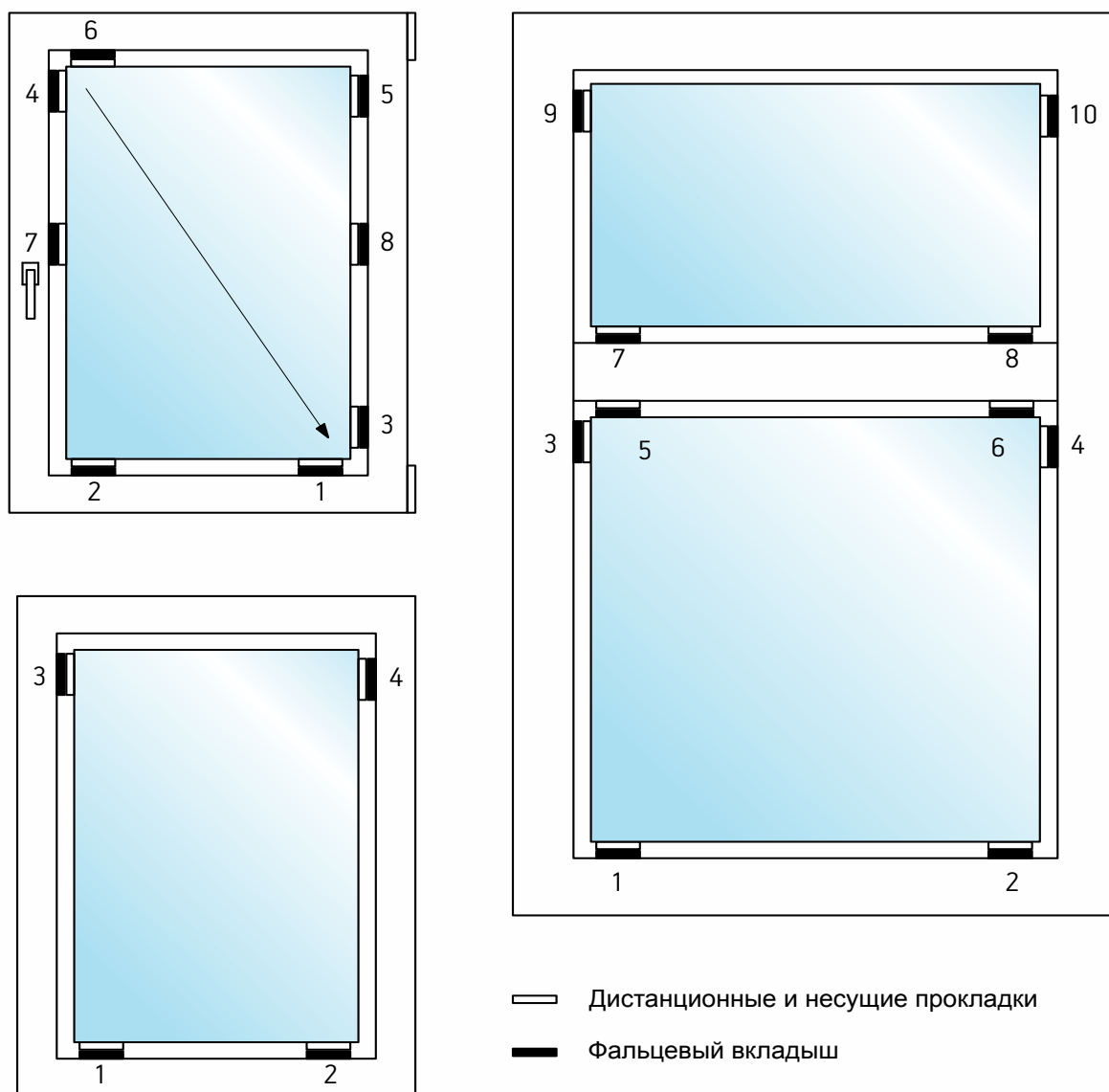
- Распределить вес стеклопакета, выравнивая таким образом нагрузку на фальц, и дополнительно исключить нежелательные напряжения, возникающие из-за перепада температур, условий эксплуатации и так далее.
- Предотвратить возможность отжима створки при ее взломе.
- Исключить нежелательный контакт стеклопакета с фальцем рамы или створки.

4.5.7 Технология расклинивания створок при установке стеклопакетов

В створку устанавливаются подкладки для выравнивания фальца в те места, где будут установлены подкладки под стеклопакет, на расстоянии 5 см от углов стеклопакета. Стеклопакет устанавливается в створку окна на две подкладки, толщиной по 5 мм №1 и №2. Выравниваем положение стеклопакета в проеме окна при помощи монтажной лопатки и устанавливаем подкладки №3 и №4, толщиной по 5 мм каждая. Вынимаем подкладку №2, при этом весь вес стеклопакета перейдет на подкладку №1.

При провисании створки необходимо вставить монтажную лопатку между фальцем рамы и верхом стеклопакета. Нажимая на стеклопакет, переместить верх створки вверх и установить подкладку №6 необходимой толщины. Проверить работу створки и, при необходимости, изменить толщину подкладки №6. При высоте створки более 1,3 м необходимо установить дополнительные дистанционные подкладки №7 и №8. При их установке толщина подкладок подбирается такой, чтобы не происходило изгиба вертикальных частей створки. Все подкладки могут фиксироваться небольшим количеством силиконового герметика.

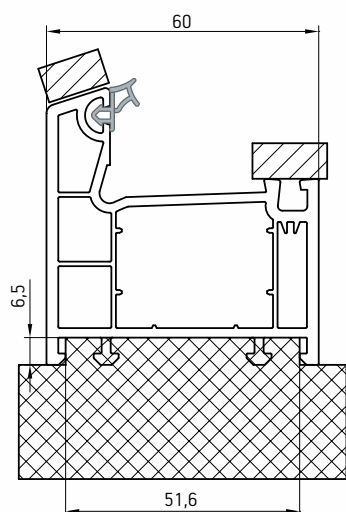
После установки штапиков, в обязательном порядке, необходимо “осадить” пластиковым молотком части створки. Все операции по регулировке створок производят в вертикальном положении на стенде, на объекте - после монтажа изделия в проеме. Подкладки устанавливаются на 50 – 70 мм от внутреннего угла по фальцу. При ширине створки более одного метра можно смещать подкладки до 250 мм от внутреннего угла по фальцу.



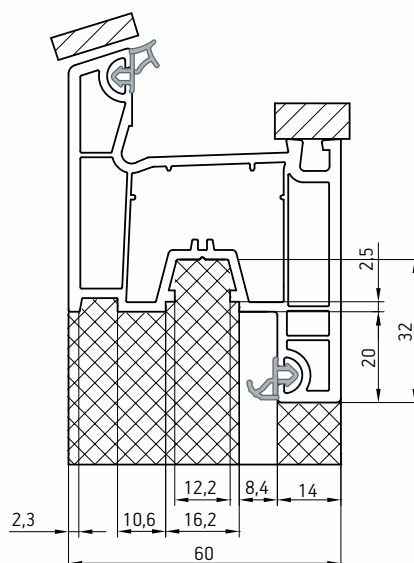
Для глухого остекления, на места установки несущих и дистанционных подкладок устанавливаются подкладки для выравнивания фальца. Стеклопакет устанавливают на несущие подкладки №1 и №2, толщиной 5 мм. Монтажной лопаткой выравнивают положение стеклопакета в проеме рамы. Подбирают необходимой толщины дистанционные подкладки №3 и №4. При остеклении глухих конструкций с горизонтальным импостом, необходимо вес верхнего стеклопакета передать на каркас здания через подкладки и нижний стеклопакет. Для этого, сверху нижнего стеклопакета необходимо поставить дополнительные подкладки №5 и №6.

4.6 Оснастка для обработки профиля OLIMPIA

Обработка рамы



Обработка створки

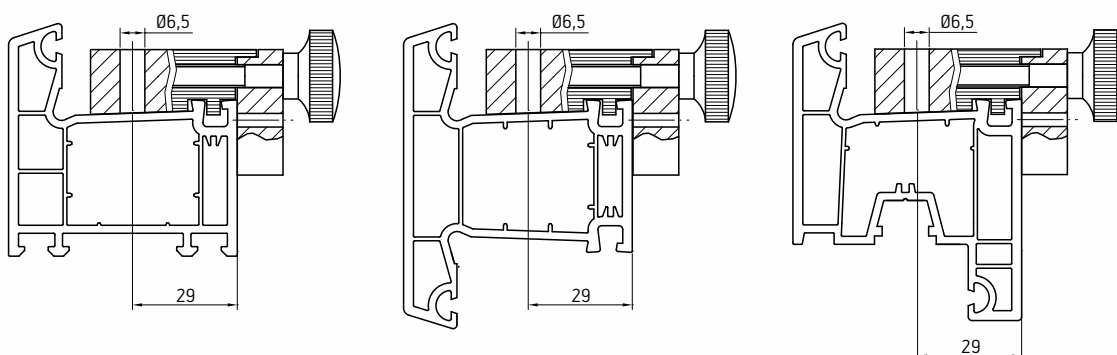


Обрабатывается вручную



Обрабатывается механически

Схема установки шаблона



За детальной информацией обратитесь к техническому представителю компании «МИРОПЛАСТ»



Экономичные и долговечные ПВХ профили

**ЗАКАЗ,
ТРАНСПОРТИРОВКА
И ХРАНЕНИЕ
ПРОФИЛЕЙ OLIMPIA**



5. ЗАКАЗ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ OLIMPIA

5.1 Правила оформления заказа

Заказ профильных систем осуществляется согласно изложенной ниже процедуре:

- При первичном заказе профильных систем Предприятием, которое ранее не сотрудничало с компанией «МИРОПЛАСТ», создается карточка клиента (документ, содержащий полную информацию о Покупателе), согласовывается и подписывается договор и дополнительное соглашение, в которых определяются условия сотрудничества. После того, как пакет документов по новому клиенту подписан, клиент-менеджер может принимать заказ.
- При заказе профильных систем Предприятию, которое ранее сотрудничало с компанией «МИРОПЛАСТ», необходимо оформить и предоставить заказ, согласно процедуре приведенной ниже:

1. Заказ покупателя должен быть оформлен в электронном виде, либо передан по факсу клиент-менеджеру заполненный на специальном бланке заказа и содержать информацию:
 - Наименование заказчика
 - Адрес доставки
 - Код, наименование товара, единица измерения, количество метров, вес
 - Желаемую дату отгрузки

В случае самовывоза указать желаемое время отгрузки, размеры кузова машины и его тип (бортовая, пирамида, будка, тент и т.д.)

2. Заказ должен быть предоставлен клиент-менеджеру за 1 сутки до планируемой отгрузки (до 12 часов дня). При самостоятельной доставке продукции заказчиком изменения, дополнения или аннуляция заказа возможны в день подачи заказа или до утверждения даты отгрузки, поскольку согласованная отгрузка готовится складом компании заранее.
3. После получения заявки от клиента, клиент-менеджер выставляет счет за заказанную продукцию, который должен быть оплачен согласно условий прописанных в договоре.
4. После поступления оплаты от клиента, клиент-менеджер согласовывает окончательную дату отгрузки с координатором-логистом.
5. На основании поданных заявок от координатора-логиста склад подготавливает товар и осуществляет отгрузку в указанную дату и время. Процесс отгрузки профильных систем сопровождается предоставлением отгрузочных документов.

Процедура заказа продукции для переработчиков профильных систем изложена в ПРИЛОЖЕНИИ 2

5.2 Кодирование профиля

X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X
Код арки Ark code		Код упаковки Pack code		Код стороны ламинации Laminat code - side		Код цвета ламинации Laminat code - color		Код уплотнителя gasicet code				Код фильеры (тип профиля)Filere code (type profile)				Код цвета массы профиля: PVC making formula		

X	Код арки
0	прямолинейный профиль
1	профиль согнут в арку

X	Код упаковки
0	нет упаковки
1	есть упаковка

X	Код стороны ламинации
0	нет ламинации
1	внешняя ламинация
2	двухсторонняя ламинация
3	внутренняя ламинация

X	Код цвета ламинации
0	нет ламинации
1	белая ламинация
2	«золотой дуб»
3	«черная вишня»
4	«орех»

X	Код уплотнителя
0	нет уплотнителя
1	уплотнитель TPV серый
3	уплотнитель коэкструдированный серый

XXX	Код фильеры
039	створка 3-камерная
017	рама 3-камерная
018	импост 3-камерный
004	штапик под стекло
044	штапик СПД
009	угловой соединитель 90°
010	круговой коннектор
011	адаптер кругового коннектора
012	штульп 60
013	расширитель рамы 40/60
014	соединитель – усилитель
021	ПВХ коробка
023	угловой соединитель 90°
024	Н-соединитель
034	подоконный профиль
035	соединитель-усилитель универсальный
038	штапик СПО классик

XX	Код цвета массы профиля
01	белая масса

Пример десятизначного кода готовой продукции OLIMPIA:

0100101701

Расшифровка:

0	профиль прямолинейный
1	профиль упакован
0	профиль не имеет ламинационного покрытия
0	профиль не имеет ламинационного покрытия
1	профиль с серым TPV уплотнителем
017	профиль – рама 3-х камерная
01	масса профиля имеет «белый» цвет

Кодировка армирующего профиля OLIMPIA

R000001	Армирующий профиль 23x31x23 (1,5мм)
R000002	Армирующий профиль 27x31x27 (1,5мм)
R000003	Армирующий профиль 24x30x24 (1,5мм)
R000005	Армирующий профиль 19x40x40x40x19
R000006	Армирующий профиль 42,3
R000007	Армирующий профиль 7x64x14x64x7
R000009	Армирующий профиль 28x36x17
R000011	Армирующий профиль 52x52x1.5
R000013	Армирующий профиль 23x31x23 (1,2мм)
R000014	Армирующий профиль 27x31x27 (1,2мм)
R000015	Армирующий профиль 30x24x30 (1,2мм)
R000020	Армирующий профиль 24x30x24x30 (2мм)
R000022	Армирующий профиль 14 x102.5 x14
T211001	Уплотнитель для рамы серый (ремонтный)
T213001	Уплотнитель для створки серый (ремонтный)

Кодировка профилезависимых материалов

D000001	ЗАГЛУШКА ШТУЛЬПА БЕЛАЯ ФЛ-97Д / ФЛ-97Д1
D000011	МЕХАНИЧЕСКИЙ СОЕДИНИТЕЛЬ ИМПОСТА 3-Х КАМЕРНЫЙ (R6)
D000021	ФАЛЬЦЕВЫЙ ВКЛАДЫШ (Для 3-х и 4-х камерных систем)
D000022	Транспортный вкладыш

5.3 Правила погрузки и транспортировки профиля OLIMPIA

Профильные системы OLIMPIA поставляются в паллетах или в пачках. Одна паллета состоит из 16 пачек в индивидуальной упаковке (отгрузка в паллетах возможна только основного профиля: рама, створка, импост). Объем паллеты отображен на рисунке.



Рис. 1. Паллета с профилем OLIMPIA.

Габаритный размер паллеты составляет 0,8 м по ширине и 0,5-0,6 м по высоте (с учетом деревянных брусьев).

Хранение паллет допускается не более 4-х паллет в высоту.

Стандартный размер профиля 6,50 м +0,01 м.

Профили складываются в паллетах или на стеллажах с прочным ровным основанием, таким образом предотвращается перекручивание и провисание профиля. Профили укладываются штабелями высотой не более 1 м.

Расстояние между лагами не должно превышать 700 мм, торцевой свес профилей со стеллажа не должен превышать 600 мм.

При покупке профильных систем OLIMPIA возможны следующие варианты доставки продукции:

1. Самостоятельная доставка продукции заказчиком

При условии доставки заказанной продукции заказчиком ответственность за комплектацию, за соответствие товара заказу, транспортировку и сохранность отгруженной продукции при транспортировке отвечает водитель (экспедитор) транспортного средства.

Рекомендации по выбору транспортного средства:

- При транспортировке профильных систем весом до 1 тонны возможно использование «машины-пирамиды».
- При транспортировке профильных систем весом 1–3 тонны рекомендуется использовать любые грузовые автомобили имеющие кузов длинной не менее 6,75 м с ровной поверхностью пола.
- При транспортировке профильных систем 3-7 тонн рекомендуется использовать автомобиль

длинной кузова 6,75 с ровной поверхностью пола, и с возможностью боковой загрузки (боковая загрузка – наличие съемных бортов и стоек, с боковым пролетом не менее 6,5м).

2. Доставка за счет поставщика

Доставка за счет поставщика возможна при заказе продукции от 7 тонн и выше. Ответственность за комплектацию товара, доставку и его сохранность несет поставщик.

Рекомендации по заказу профильных систем:

- рекомендуем заказывать основные профили (рама, створка, импост и дверная створка) паллетными нормами, для этого необходимо, что бы общий заказ по каждой позиции был кратен 16 упаковкам (16 упаковок – 1 паллета)
- общий вес заказа на одну машину не должен превышать 20 тонн.

При транспортировке профильных систем должно быть исключено длительное воздействие прямых солнечных лучей (согласно требований ДСТУ Б В.2.6–15–99).

5.4 Рекомендации по хранению профиля OLIMPIA

Правильное складирование профилей предотвращает появление деформаций, которые могут возникать из-за сильного сгибания профиля. Благодаря правильному складированию можно избежать повреждений и загрязнения внешней поверхности профилей. При складировании и хранении недопустимо попадание влаги и воздействие прямых солнечных лучей.

Складирование профиля должно осуществляться в закрытом помещении, на прямой и плоской поверхности. Для предотвращения возникновения трудностей при переработке необходимо избегать складирования на открытом воздухе, предохранять профиль от воздействия температуры, загрязнений и влажности. Если нет другой возможности, и складирование профиля происходит на открытом воздухе, то перед переработкой необходимо произвести кондиционирование профилей при температуре +17°C.

Выравнивание температуры происходит со скоростью 1°C/час. При обработке следует придерживаться минимальной температуры в помещении на уровне +17°C, так как в случае снижения этой температуры в термичноотягощенном профиле, при сварке возникает напряжение материала.

Профили нужно складировать параллельно во избежание деформации.

Профили могут быть складированы на лагах (пространство между подпорами максимум 700 мм).

Во избежание повреждений на поверхности профилей, нужно доставать их с боковой стороны упаковки, нельзя тянуть профиль лицевой стороной.

Профили должны быть защищены от прямых солнечных лучей, в том числе если профили хранятся под стеклом (согласно требований ДСТУ Б В.2.6-15-99).