



**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ВЕЗУВИЙ"**



УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «Везувий»
В.Н. Нилов
1 июня 2019 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 02079885 – 001 – 2019

ДВЕРКИ ПЕЧНЫЕ ЧУГУННЫЕ

Общие технические условия

г. Алексин
2019 г.

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации - ГОСТ Р 1.0 -2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН ООО «Везувий».
2. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ.
3. ДАТА ВВЕДЕНИЯ 2019 – 06 – 01

Разработка, согласование, утверждение, издание (тиражирование), обновление (изменение и пересмотр) и отмена настоящего стандарта производится только организацией-разработчиком, в установленном в организации порядке.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ООО «Везувий»

Содержание

1.	Область применения	4
2.	Нормативные ссылки	4
3.	Термины и определения	5
4.	Классификация	6
5.	Обозначения	7
6.	Основные параметры и размеры	8
7.	Технические требования	11
8.	Правила приемки	11
9.	Методы контроля	12
10.	Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	12
11.	Лист регистрации изменений	14

1. Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется на дверки печные чугунные, изготовленные в ООО «Везувий», предназначенные для установки в бытовых печах, духовках печных, каминах.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты и классификаторы:

ГОСТ Р 1.4 - 2004 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения

ГОСТ Р. 1.5 - 2004 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные российской федерации. Правила построения, изложения, оформления и обозначения.

РСТ РСФСР 678-82 Республиканский Стандарт РСФСР. Приборы печные чугунные. Общие технические условия

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки

ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Техническое условия

ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 9557-87 Поддон плоский деревянный размером 800 x 1200 мм. Технические условия

ГОСТ 9142-90 Ящики из гофрированного картона. Общие технические требования. ГОСТ 19200-80 Отливки из чугуна и стали. Термины и определение дефектов.

ГОСТ 26645-85 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы, и припуски на механическую обработку.

ОК (МК (ИСО/ИНФКО МКС) 001-96) 001-2000 Общероссийский классификатор стандартов

ОК 005-93 Общероссийский классификатор продукции

ОК 007-93 Общероссийский классификатор предприятий и организаций

ТУ 2-034-225-87 (ИУС 8-88) Щупы.

Примечание: При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяют в части, не затрагивающей эту ссылку.

3. Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

- 3.1 **Организация:** Юридическое лицо, которое имеет в собственности, хозяйственном ведении или оперативном управлении обособленное имущество и отвечает по своим обязательствам этим имуществом, может от своего имени приобретать и осуществлять имущественные и личные неимущественные права, нести обязанности, быть истцом и ответчиком в суде, а также имеющие самостоятельный баланс или смету и зарегистрированное в установленном порядке.
- 3.2 **Техническая документация (на продукцию)** - совокупность документов, необходимая и достаточная для непосредственного использования на каждой стадии жизненного цикла продукции.
- 3.3 **Технические условия** - это нормативно-технический документ, устанавливающий дополнительные к государственным стандартам, а при их отсутствии самостоятельные требования к качественным показателям продукции, а также приравниваемые к этому документу техническое описание, рецептура, образец-эталон.
- 3.4 **Коробление** - (литейный дефект несоответствия по геометрии), искажение конфигурации отливки под влиянием напряжений при охлаждении, а также от применения неправильно изготовленной модели.
- 3.5 **Отбел** - (литейный дефект несоответствия по структуре), образование структурно-свободного цементита в отдельных местах отливки из серого чугуна.
- 3.6 **Спай** - (литейный дефект поверхности), углубление с закругленными краями на поверхности отливки, образовавшееся в результате смыкания потоков металла с недостаточной текучестью.
- 3.7 **Нарост** - (литейный дефект поверхности), выступ произвольной формы, образующийся из загрязненного формовочными материалами металла вследствие местного разрушения литейной формы.
- 3.8 **Пригар** - (литейный дефект поверхности), трудно отделяемый специфический слой на поверхности отливки, образующийся вследствие физического и химического взаимодействия формовочных материалов с металлом и его окисления.
- 3.9 **Недолив** - (литейный дефект несоответствия по геометрии), отсутствие в отливки частей, расположенных в верхней по заливке зоне или внутри ее, тонкие стенки плохо заполнены.
- 3.10 **Трещина** - дефект в виде разрыва тела затвердевшей отливки вследствие внутренних напряжений или механического воздействия.
- 3.11 **Газовые раковины** - (литейный дефект - несплошности в теле отливки), внутренняя или выходящая на поверхность округлая полость в теле отливки.
- 3.12 **Модификация** - видоизменение предмета, или явления, не затрагивающее его сущности.
- 3.13 **Типоразмер** - однотипные элементы с заданными линейными размерами.

4. Классификация

4.1 Дверки печные чугунные, код ОКП 96 9545 подразделяются на типы:

- дверка каминная
- дверка печная
- дверка поддувальная
- дверка прочистная.

4.2 Дверки топочные, каминные и поддувальные могут выполняться в сериях:

Герметичные - в крышке прокладывается термолент для герметичного запирания дверцы;

Уплотненные - крышка притягивается к рамке специальным прижимом или защелкой.

5. Обозначения

5.1 Условное обозначение дверок печных должно включать следующие элементы:

- Наименование производителя
- Тип дверки
- Цифровое обозначение модели
- Заглавную букву С, при комплектации дверок топочных, каминных с жаропрочным стеклом
- Обозначение стандарта (СТО 02079885 – 001 - 2019)*

Например: Дверка Везувий каминная 205

5.2 В случае выполнения заказа на разработку и производство дверок печных по требованию заказчика допускается использовать обозначение дверок, отличное от оговоренного в 5.1.

* Использовать в документах по усмотрению разработчика

6. Основные параметры и размеры

6.1 Основные размеры l и b «под закладку», дверок печных должны соответствовать указанным на рисунке 1 и табл. 1, а габаритные размеры L и B и массу допускается изменять по усмотрению изготовителя.

6.2 Рисунок 1 не определяет конструкцию дверок.

6.3 Допустимые отклонения размеров отливок и массы должны соответствовать ГОСТу 26645-85.

6.4 Литейные уклоны и литейные радиусы устанавливаются рабочей конструкторской документацией.

6.5 Технология механической обработки и сборки изделий согласно рабочим технологическим процессам.

6.6 Основные размеры и максимальная масса дверок: топочных, каминных, поддувальных, прочистных, приведены в таблице 1.

Таблица 1 - Основные размеры и максимальная масса дверок

Модель дверки	L, мм	B, мм	под закладку		Масса, кг не более
			l, мм	b, мм	
ДТ – 3	290	250	250	210	4,9
ДТ-3С	290	250	250	210	4,3
ДТ – 4	290	320	250	280	6,3
ДТ-4С	290	320	250	280	5,0
260	320	280	250	210	6,7
261	320	280	250	210	7,4
270	320	350	250	280	9,0
271	320	350	250	280	10,0
205	500	500	410	410	18,6
210	370	400	290	325	10,3
211	370	400	290	325	11,2
217	490	415	410	350	13,3
218	490	415	410	350	17,5
220	370	400	290	325	10,6
222	500	350	410	280	11,8
223	500	350	410	280	14,4
224	490	415	410	350	13,3
230	500	350	410	280	15,1
Панорама	545	415	450	350	12,7
240	500	420	410	350	16,5
430	540	340	450	280	11,7
ДП – 2	290	180	250	140	3,8
236	320	185	275	140	7,0
436	325	200	250	140	6,4
235	170	170	130	130	2,8
237	170	170	130	130	2,5

Примечание: Значение массы не распространяется на дверки с измененным дизайном, в том числе с использованием шибера и на серийные дверки.

6.7 Примеры условных обозначений (5.1) дверок:

- Пример условного обозначения дверки печной:
Дверка ВЕЗУВИЙ печная ДТ - 3 СТО 02079885 – 001 - 2019
- Пример условного обозначения дверки каминной:
Дверка ВЕЗУВИЙ каминная 205 СТО 02079885 – 001 - 2019
- Пример условного обозначения дверки поддувальной:
Дверка ВЕЗУВИЙ поддувальная 236 СТО 02079885 – 001 - 2019
- Пример условного обозначения дверки прочистной:
Дверка ВЕЗУВИЙ прочистная 237 СТО 02079885 – 001 - 2019
- Пример условного обозначения дверки топочной печной со стеклом:
Дверка ВЕЗУВИЙ печная ДТ – 3С СТО 02079885 – 001 - 2019

С Х Е М А Д В Е Р К И :

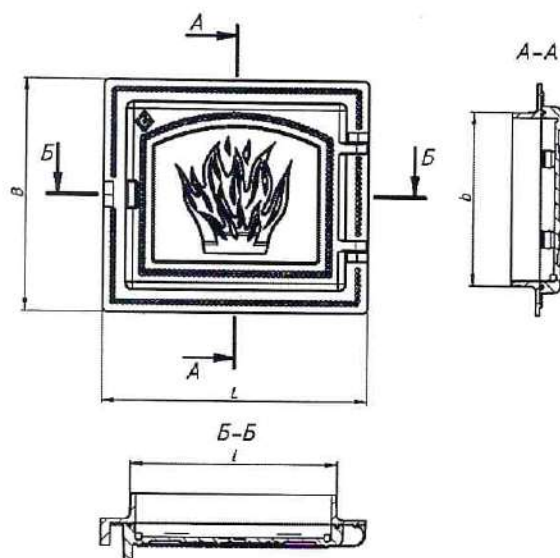


Рисунок 1

7. Технические требования

7.1 Дверки печные чугунные производства ООО «Везувий» изготавливаются в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по чертежам и по технологическим процессам, утвержденным в установленном порядке.

7.2 Дверки должны изготавливаться из серого чугуна марок СЧ 10, СЧ 15, СЧ 20, по ГОСТ 1412-85.

7.3 Поверхность дверок должна быть очищена от формовочной смеси и пригара. Заливы по линии разъема формы, следы литников и заусенцы должны быть зачищены заподлицо.

7.4 Допускается слой ржавчины, образовавшийся в результате длительного хранения.

7.5 На поверхности дверок не допускаются:

- трещины;
- наросты;
- сквозные спаи;
- раковины в местах сопряжения деталей и на наружных кромках.

7.6 На лицевой поверхности дверок может быть отлит четкий рисунок.

7.7 Подвижные детали дверок должны перемещаться свободно, без заеданий.

7.8 Крышки дверок в рабочем положении должны прилегать к рамкам по всему периметру. Зазор между крышкой дверки и рамкой не должен быть - более 2,0 мм; крышкой уплотненной дверки и рамкой - более 0,5 мм; между крышкой поворотной заслонки и рамкой более 1,0 мм.

7.9 Крышка дверки должна свободно открываться и закрываться, и надежно фиксироваться в закрытом положении.

7.10 Все клепочные и резьбовые соединения должны обеспечивать надежное крепление соединяемых деталей.

7.11 В каминных дверках крепление ручки и шибера должно обеспечивать свободное перемещение (без заеданий) между направляющими крышки с зазором не более 1 мм.

7.12 Допускаются литейные дефекты, не влияющие на потребительские свойства изделия и не ухудшающие его товарного вида (подробная информация о дефектах на каждую отливку содержится в технических условиях конструкторско-технологической документации).

7.13 Изготовитель гарантирует соответствие дверок требованиям настоящего стандарта.

8. Правила приемки

8.1 Дверки принимаются партиями.

Партией считается количество дверок одного типоразмера отгружаемое в один адрес и сопровождаемое одним документом.

8.2 Для проверки соответствия приборов требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные и периодические испытания.

8.3 При проведении приемо-сдаточных испытаний проверяют:

- внешний вид (7.3-7.6) - 100% изделий;
- плавность перемещений подвижных деталей (7.7, 7.9, 7.11), величину зазоров (7.8) - 3% изделий от партии, но не менее 3 штук.

Дополнительные требования к приемки указаны в контрольной карте индивидуального технологического процесса.

8.4 При проведении периодических испытаний проверяют:

- размеры и массу изделий - 5% изделий от партии, но не менее 2 штук.

8.5 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия дверок требованиям настоящего стандарта.

8.6 Для контрольной проверки отбирают 3% дверок от партии, но не менее 3 штук. Проверку производить в соответствии 8.3 и 8.4 настоящего стандарта.

8.7 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества образцов, взятых из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

9. Методы контроля

9.1 Размеры печных приборов, допускаемые пороки литья, зазоры проверяются:

- штангенциркулем типа ШЦ-1-120-0,1; ШЦ-П-250-0,05; ШЦ-П-400-0,1; ШЦ-П-1000-0,1; по ГОСТ 166-80;
- щупами по ТУ 2-034-225-87 или специальными шаблонами

Мерительный инструмент и количество проверяемого изделия указано в контрольных картах технологических процессов.

9.2 Масса дверок печных проверяется взвешиванием на циферблатных или электронных весах, с пределом взвешивания до 60 кг и ценой деления 10 г и 20 г.

9.3 Внешний вид дверок печных проверяют визуальным осмотром.

9.4 Плавность перемещения подвижных деталей, а также открывание и закрывание дверок проверяют трехкратным опробованием.

10. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

10.1 Дверки одного наименования и типоразмера могут быть связаны проволокой по ГОСТ 3282-74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73 в удобные для переноски связки. Для окрашенных изделий используется индивидуальная картонная упаковка ГОСТ 9142-90. Допускается укладывать два, и более изделий в одну упаковку. Масса одного упаковочного места должна быть не более 30 кг.

10.2 При необходимости партия печных дверок может иметь ярлык с указанием:

- товарного знака;
- наименование предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;
- условного обозначения изделия;
- количества изделий;
- дата выпуска;
- штампа технического контроля;
- знаки соответствия*

10.3 На окрашенные изделия предусмотрены индивидуальные картонные упаковки с этикеткой, содержащей следующие данные:

- товарный знак;
- наименование предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;
- электронный адрес предприятия и контактные телефоны;
- условного обозначения изделия;
- количества изделий;
- цвет;
- дата выпуска;
- штампа технического контроля;
- знаки соответствия*

10.4 Готовые изделия могут дополнительно снабжаться «Инструкцией по эксплуатации» (паспортом).

10.5 По желанию заказчика любое изделие может быть упаковано.

10.6 При транспортировании в контейнерах, при необходимости, приборы могут быть увязаны в связки.

10.7 Упакованные индивидуально изделия, для улучшения процесса транспортировки, укладываются на поддон плоский деревянный (ГОСТ 9557-87) и обертываются плотной полиэтиленовой пленкой при помощи полуавтоматического паллетоупаковщика.

10.8 Транспортирование приборов должно производиться в крытых транспортных средствах или контейнерах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

10.9 Хранение дверок печных чугунных производится в крытых помещениях.

*право использования знака соответствия автоматически прекращается по истечении срока действия Сертификата соответствия или его аннулирования.


11. Лист регистрации изменений

№ изменения	Номера листов				№ извещения, на основании которого внесено изменение	ФИО и подпись лица, внесшего изменения	Дата внесения изменений
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных			
1	2	3	4	5	6	7	8

Ключевые слова: дверки печные, классификация, обозначение, технические условия

Руководитель
организации-
разработчика

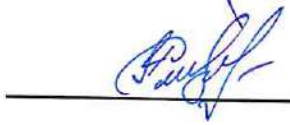
Генеральный директор ООО
«Везувий»



Нилов В.Н.

Руководитель
разработки

Заместитель генерального
директора по производству



Смирнов А.А.

Исполнитель

Начальник цеха



Егерев С.А.