



**Руководство по работе
с профильной
системой
WDS 7 SERIES**

1. ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА WDS 7 SERIES

1.1 Характеристики профильной системы WDS 7 SERIES	1.2
1.2 Типы профилей и их комплектующие	1.4
1.2.1 Армирование	1.6
1.2.2 Дополнительные комплектующие	1.9
1.2.3 Профили и их комплектующие	1.11
1.3 Типы изделий из профильной системы WDS 7 SERIES	1.31

2. УПЛОТНИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 7 SERIES

2.1 Общие сведения об уплотнителе	2.2
---	-----

3. ПЕРЕРАБОТКА ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 7 SERIES

3.1 Сопряжение профиля	3.2
3.2 Сечения оконных конструкций	3.3
3.3 Метод расчета производственных показателей	3.13
3.4 Момент сопротивления. Момент инерции	3.18
3.4.1 Ограничения по размерам створки	3.21
3.5 Технологический процесс производства окон	3.23
3.5.1 Технологическая карта производства изделий из ПВХ	3.23
3.5.2 Требования к помещениям под производство оконных и дверных блоков из ПВХ	3.24
3.5.3 Участок заготовки	3.26
3.5.3.1 Принцип выполнения отверстий под фурнитуру, вентиляционных и под отвод конденсата	3.27
3.5.3.2 Рекомендации по установке армирующего профиля	3.47
3.5.3.3 Участок сварки изделий из ПВХ	3.53
3.5.3.4 Участок зачистки углов изделий из ПВХ	3.56
3.5.4 Участок установки импоста	3.59
3.5.4.1 Принцип монтажа импоста	3.59
3.5.5 Участок установки фурнитуры	3.63
3.5.6 Участок установки стеклопакетов	3.64
3.5.7 Технология расклинивания створок при установке стеклопакетов	3.64

4. ЗАКАЗ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ WDS 7 SERIES

4.1 Правила оформления заказа	4.2
4.2 Кодирование профиля	4.3
4.3 Правила погрузки и транспортировки профиля WDS 7 SERIES	4.7
4.4 Рекомендации по хранению профиля WDS 7 SERIES	4.8

5. О КОМПАНИИ

5.1 Информация о компании МИРОПЛАСТ	5.2
5.2 Сертификация профильной системы WDS 7 SERIES	5.4
5.2.1 Сертификаты соответствия государственным стандартам Украины	5.5
5.2.2 Сертификаты ISO	5.7
5.2.3 Сертификаты соответствия государственным стандартам других стран	5.10



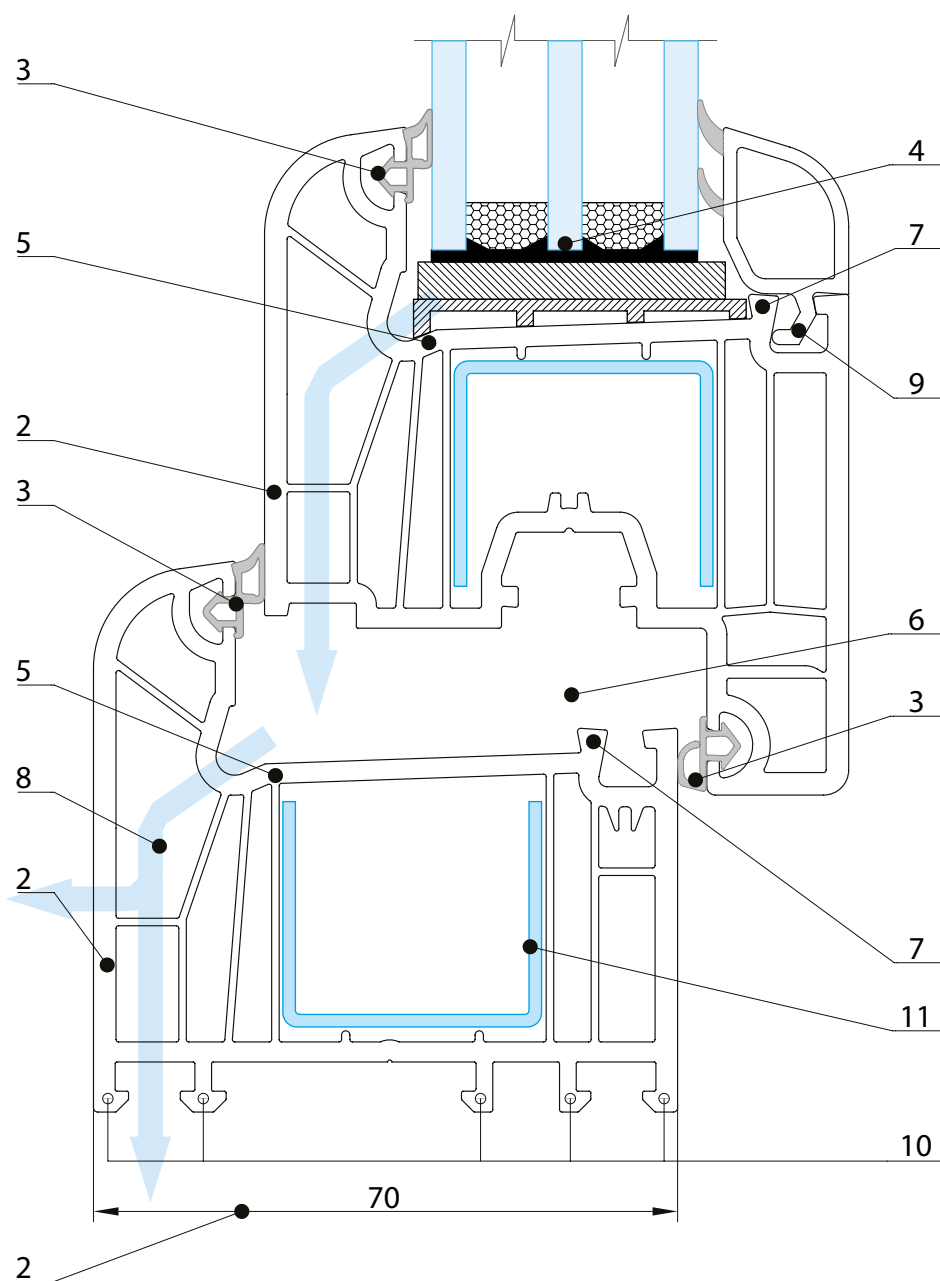
Профильная система

1

КНИГА

1. ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА WDS 7 SERIES

1.1 Характеристики профильной системы WDS 7 SERIES

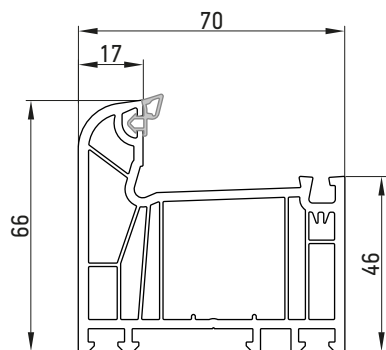


1. Монтажная глубина 70 мм;
2. Толщина внешних стенок согласно ДСТУ Б В.2.7-130:2007 по классу В;
3. Двухкомпонентный уплотнитель TPV серого цвета, который обеспечивает оптимальное уплотнение, водонепроницаемость, высокую звукоизоляцию и длительный срок эксплуатации;
4. Система спроектирована для установки стеклопакета размером 24, 32, 40 мм для повышения шумо- и теплоизоляции;
5. Гладкий фальц в раме, импосте и створке с наклонной частью в 20 для лучшего отвода воды и легкой очистки;
6. Фурнитурная система 12/20-13 позволяет использовать противовзломную фурнитуру для большей безопасности;
7. Окантовка фальца для установки штапика или ответной планки фурнитуры выполняет также роль препятствия для воды в откидном режиме работы створки;
8. Правильно сконструированная система отвода конденсата;
9. Конфигурация ножки штапика обеспечивает быстрый и легкий монтаж штапика в раму с надежной фиксацией;
10. 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;
11. Возможность использования замкнутого армирующего профиля в раме и импосте улучшает статику конструкции;
12. Использование дорнмассов от 15 до 20 мм;
13. Широкая гамма дополнительных профилей: соединительные профили, расширительные профили.

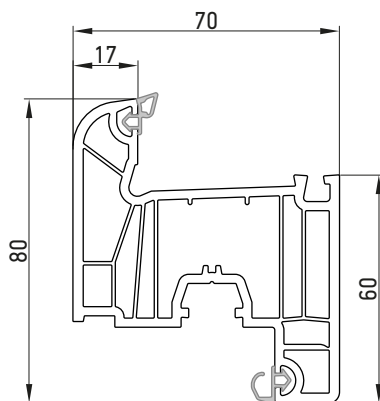
1.2 Типы профилей и их комплектующие

Основные профили

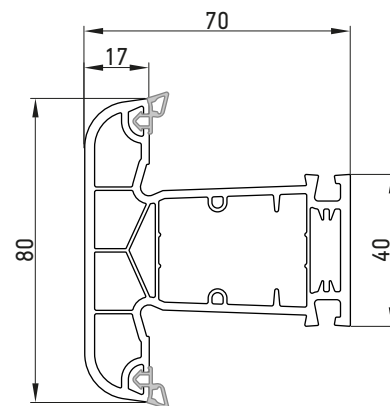
059 Рама 6-камерная



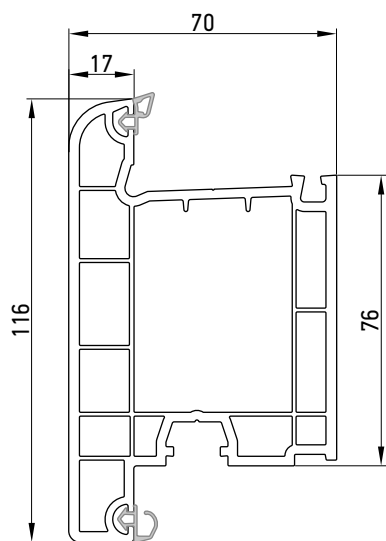
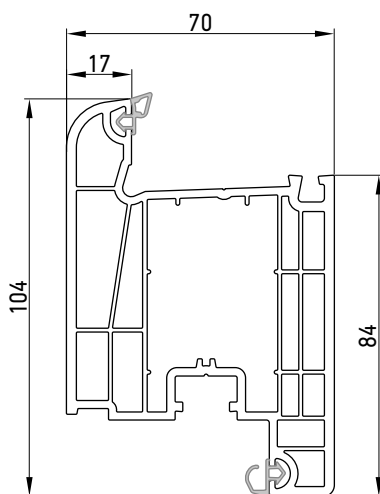
060 Створка 6-камерная



058 Импост 4-камерный

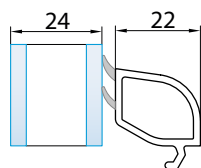


Дверная группа

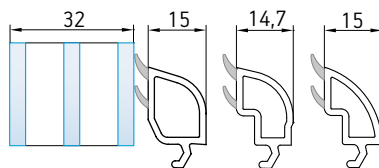
045 Дверная створка
(внешнего открывания)078 Дверная створка
(внутреннего открывания)

Штапики

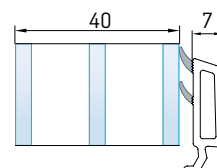
Стеклопакет 24 мм 031



Стеклопакет 32 мм 040 066 067

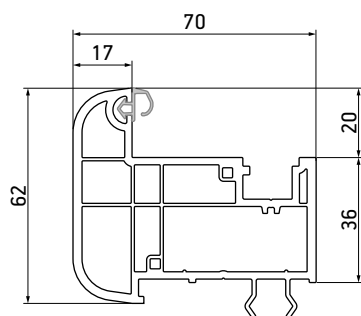


Стеклопакет 40 мм 044

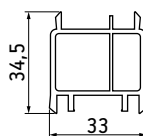


Дополнительные профили

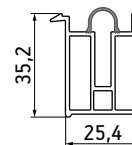
054 Штульп



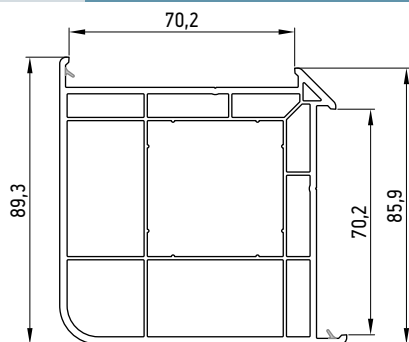
034 Подоконный профиль



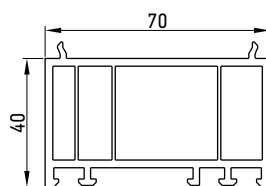
050 Подоконный профиль



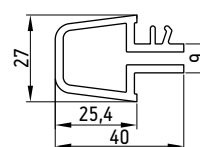
069 Угловой соединитель



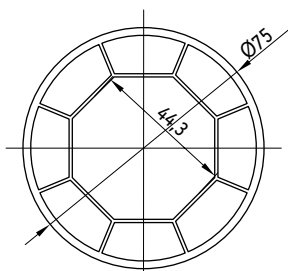
043 Расширитель рамы



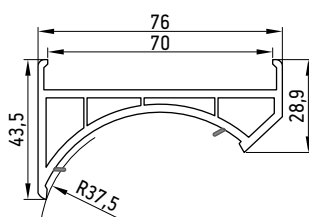
035 Соединитель-усилитель



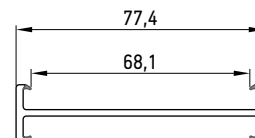
051 Круговой коннектор



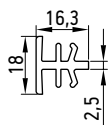
053 Адаптер кругового коннектора



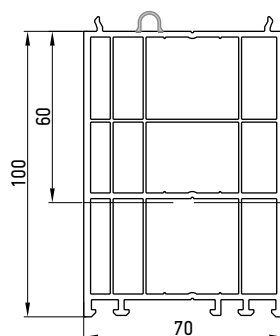
074 Н-соединитель



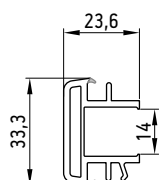
024 Н-соединитель



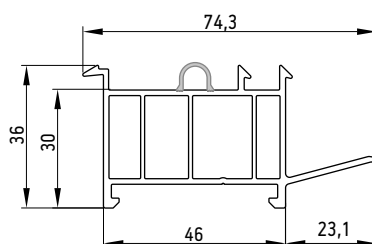
070 Расширитель рамы



076 Соединитель-усилитель

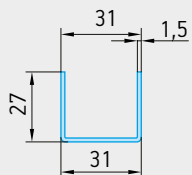


077 Подоконный профиль

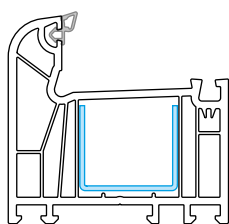


1.2.1 Армирование

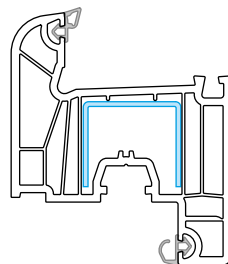
R000002



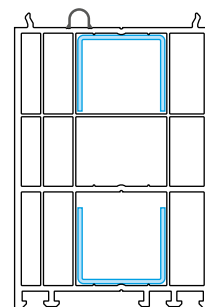
059 Рама 6-камерная



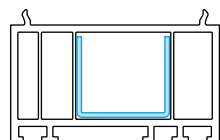
060 Створка 6-камерная



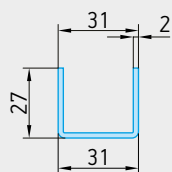
070 Расширитель рамы



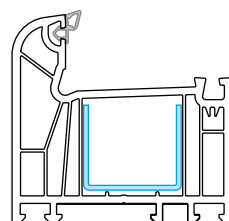
043 Расширитель рамы



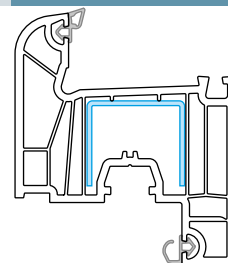
R000030



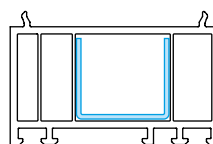
059 Рама 6-камерная



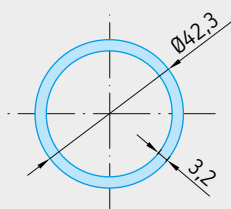
060 Створка 6-камерная



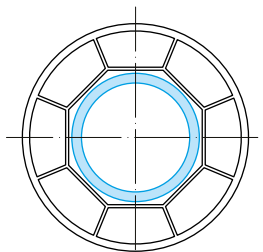
043 Расширитель рамы



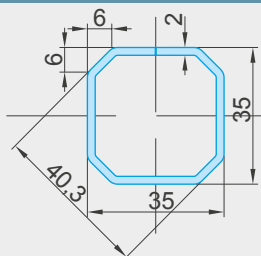
R000006



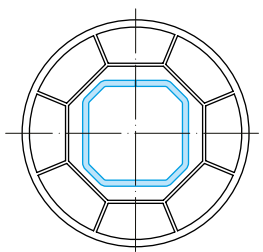
051 Круговой коннектор



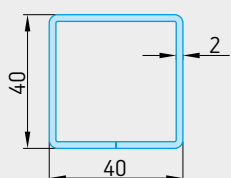
R000047



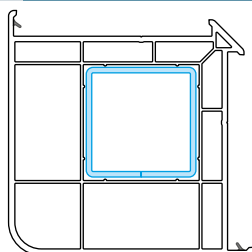
051 Круговой коннектор



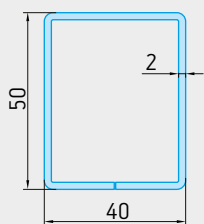
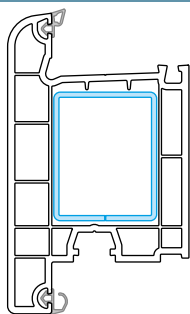
R000038



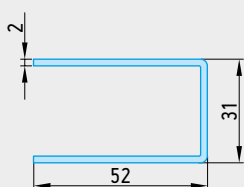
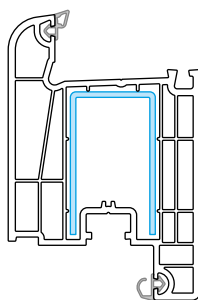
069 Угловой соединитель



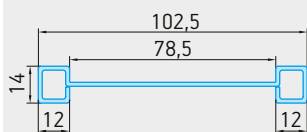
R000012

045 Створка дверная
(наружного открывания)

R000004

078 Створка дверная
(внутреннего открывания)

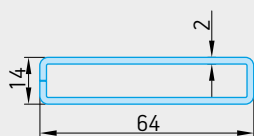
R000022



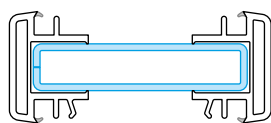
035 Соединитель-усилитель



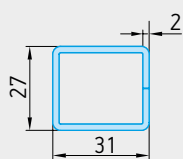
R000007



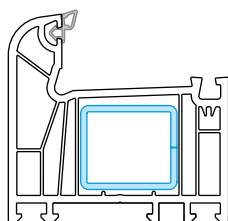
076 Соединитель-усилитель



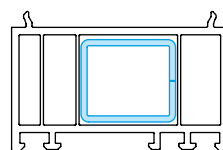
R000019



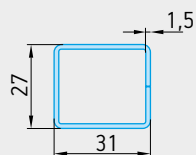
059 Рама 6-камерная



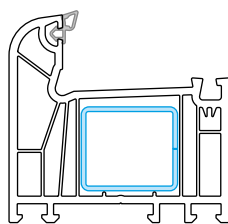
043 Расширитель рамы



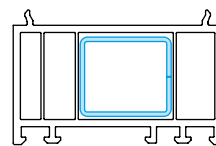
R000025



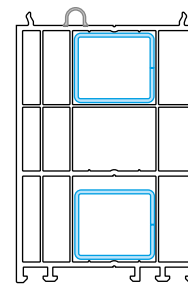
059 Рама 6-камерная



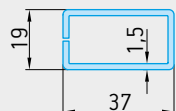
043 Расширитель рамы



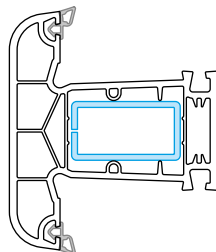
070 Расширитель рамы



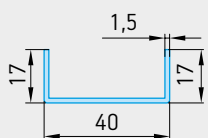
R000024



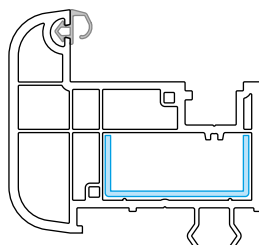
058 Импост 4-камерный



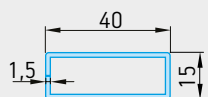
R000027



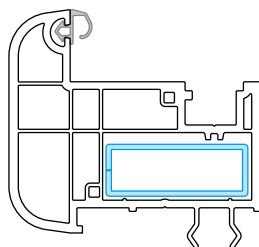
054 Штульп



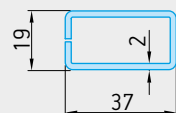
R000044



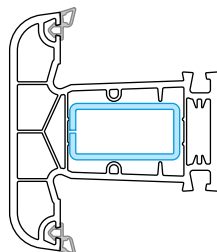
054 Штульп



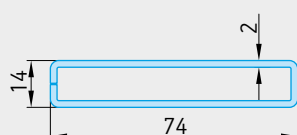
R000032



058 Импост 4-камерный



R000039

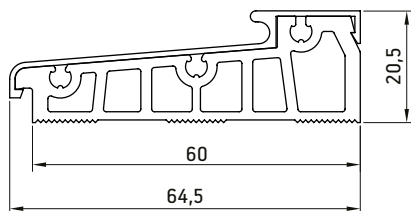


076 Соединитель-усилитель

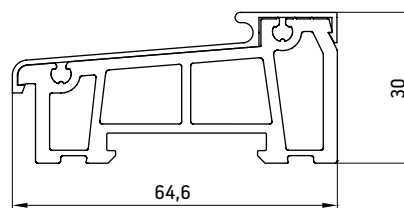


1.2.2 Дополнительные комплектующие

D000063 Порог комбинированный



D000065 Порог комбинированный



G501001 Уплотнитель рамы серый

G601001 Уплотнитель створки серый

G502001 Уплотнитель рамы черный

G602001 Уплотнитель створки черный

G503001 Уплотнитель рамы бежевый

G603001 Уплотнитель створки бежевый



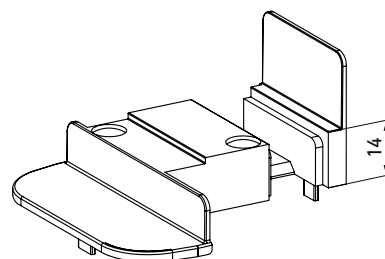
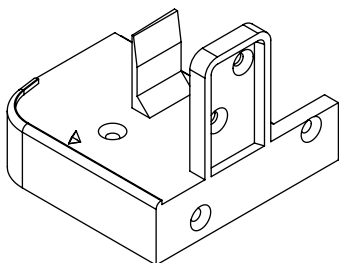
D000068 Соединитель порога 70 мм белый

D000096 Заглушка шульца белая

D000071 Соединитель порога 70 мм бежевый

D000097 Заглушка шульца бежевая

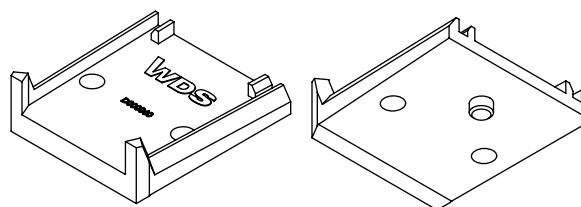
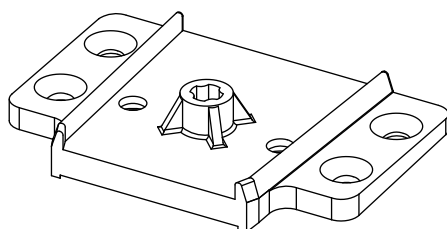
D000098 Заглушка шульца коричневая



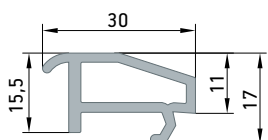
D000053 Механический соединитель импоста

D000060 Полимерный механический соединитель импоста

D000080 Полимерный механический соединитель импоста



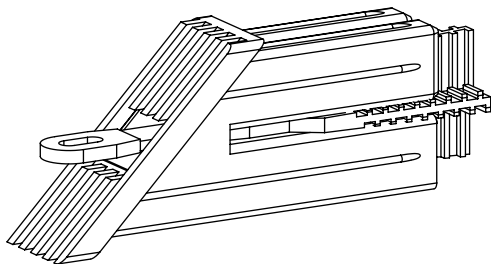
D000022 Транспортный вкладыш



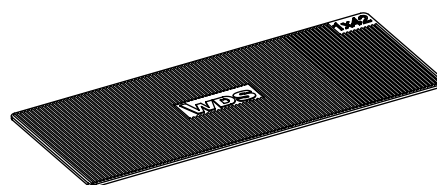
D000069 Уплотнитель дверной створки, черный



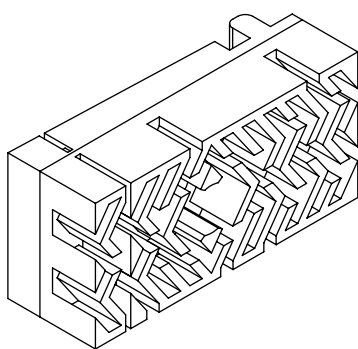
D000059 Усилитель угла дверной створки 40*50



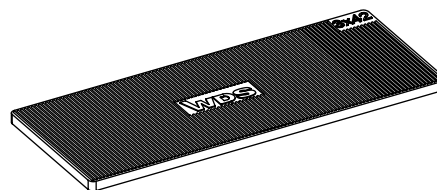
D000072 Подкладка 1 мм



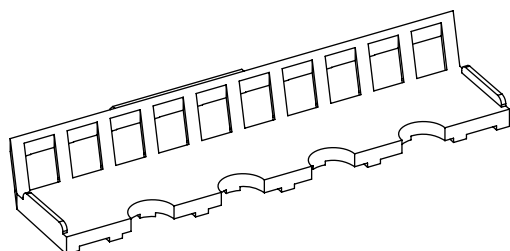
D000066 Виндстоп



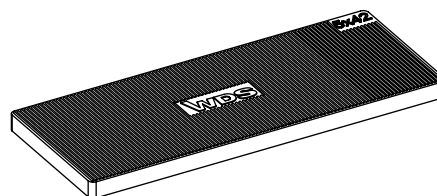
D000073 Подкладка 3 мм



D000079 Фальцевый вкладыш



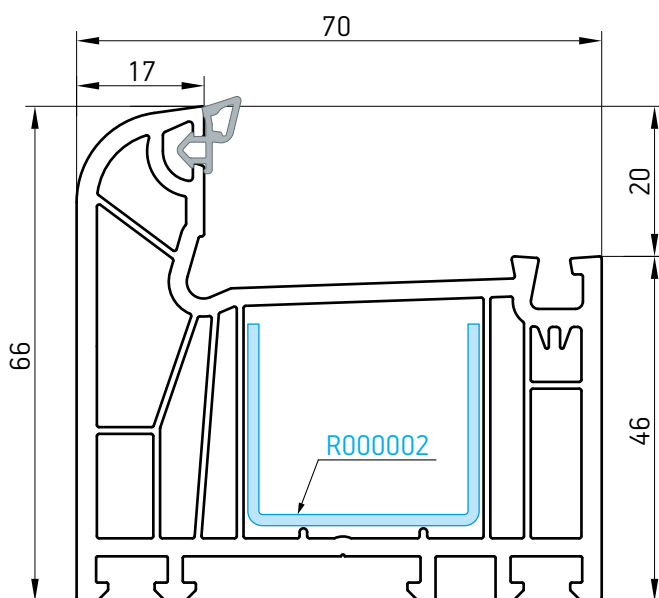
D000074 Подкладка 5 мм



1.2.3 Профили и их комплектующие

Рама || Арт. 059

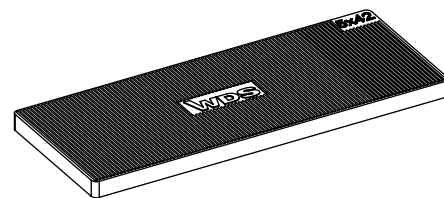
Масштаб 1:1



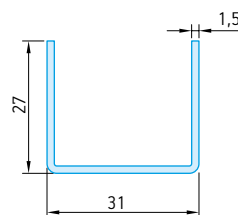
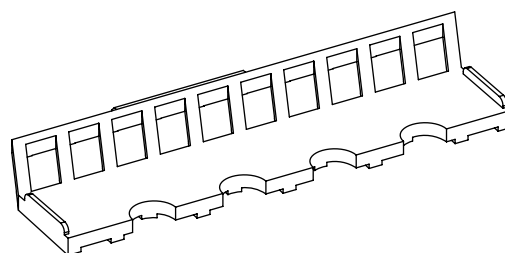
D000072 Подкладка (1 мм)

D000073 Подкладка (3 мм)

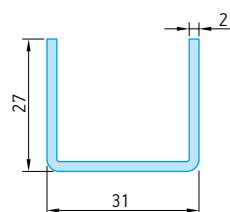
D000074 Подкладка (5 мм)



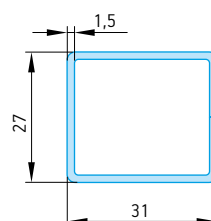
D000079 Фальцевый вкладыш



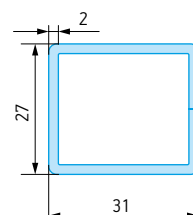
R000002

 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,93$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,00$


R000030

 $J_x (2 \text{ мм}) = 1,20$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 2,54$


R000025

 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,80$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,23$


R000019

 $J_x (2 \text{ мм}) = 2,26$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 2,81$

Рама

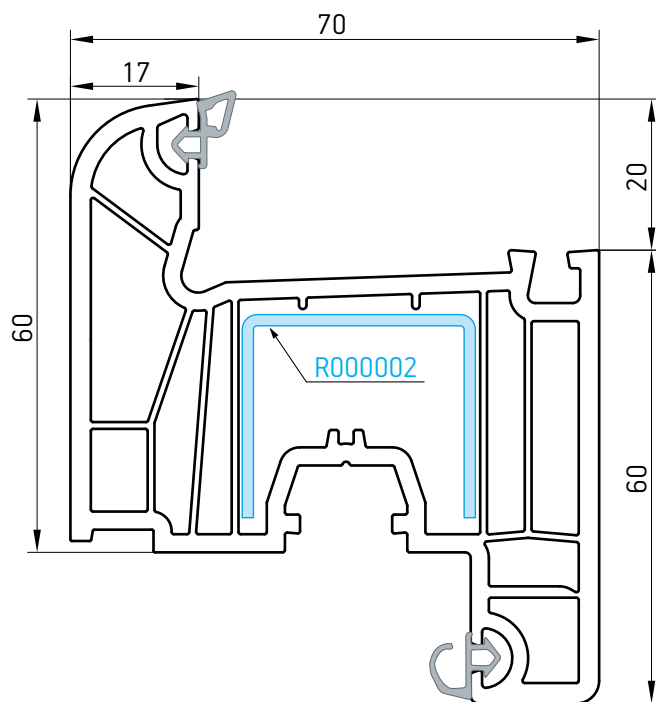
 $J_x = 308\,555 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 573\,643 \text{ (мм}^4\text{)}$

Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Масштаб 1:1



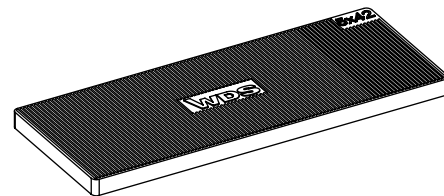
Створка

 $J_x = 410\,499 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 619\,328 \text{ (мм}^4\text{)}$

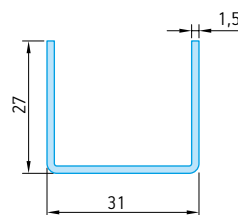
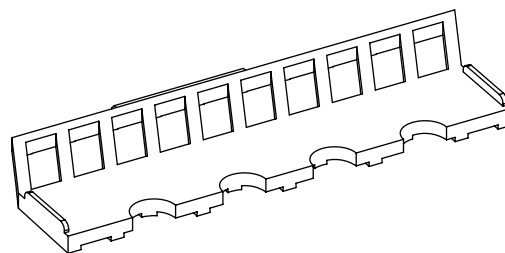
D000072 Подкладка (1 мм)

D000073 Подкладка (3 мм)

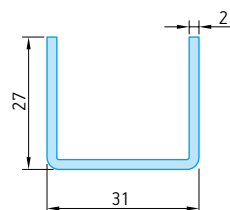
D000074 Подкладка (5 мм)



D000079 Фальцевый вкладыш



R000002

 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,93$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,00$


R000030

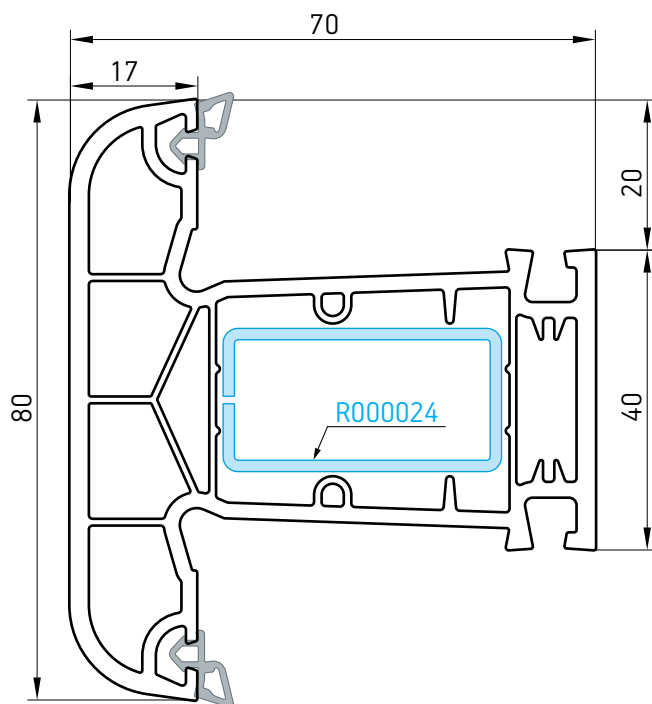
 $J_x (2 \text{ мм}) = 1,20$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 2,54$

Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Масштаб 1:1

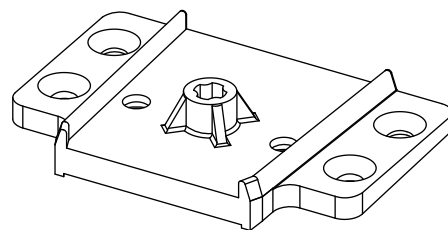


ИМПОСТ

$$J_x = 365\,813 \text{ (мм}^4\text{)}$$

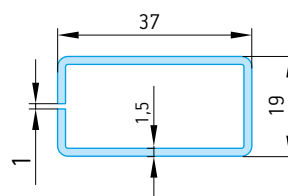
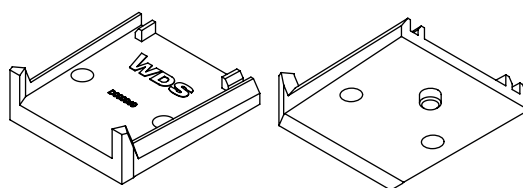
$$J_y = 578\,821 \text{ (мм}^4\text{)}$$

D000053 Механический соединитель импоста



D000060 Полимерный механический соединитель импоста

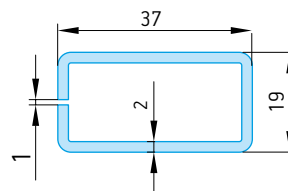
D000080 Полимерный механический соединитель импоста



R000024

$$J_x (1,5 \text{ мм}) = 2,63$$

$$J_y (1,5 \text{ мм}) = 0,93$$



R000032

$$J_x (2 \text{ мм}) = 3,30$$

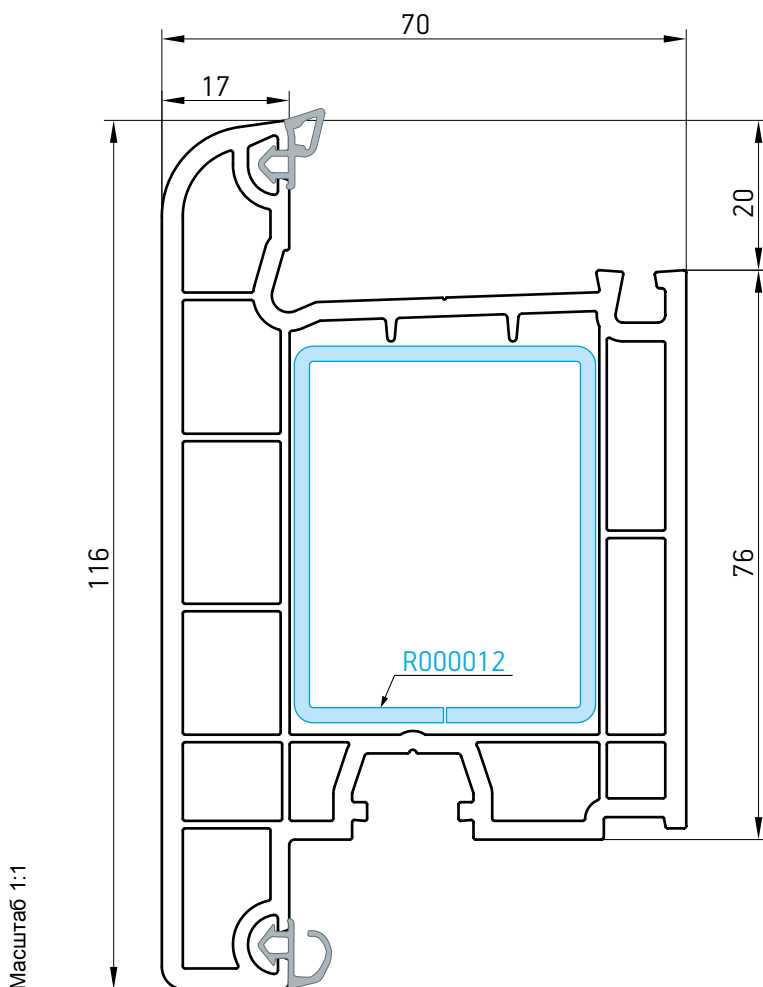
$$J_y (2 \text{ мм}) = 1,14$$

Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

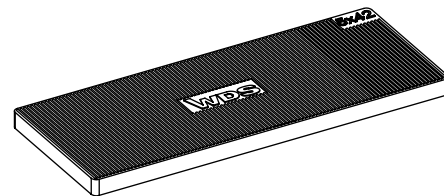
Створка дверная внешнего открывания || Арт. 045



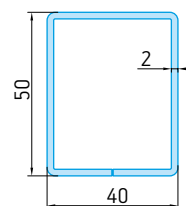
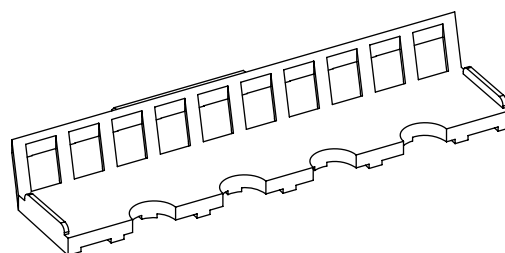
D000072 Подкладка (1 мм)

D000073 Подкладка (3 мм)

D000074 Подкладка (5 мм)



D000079 Фальцевый вкладыш

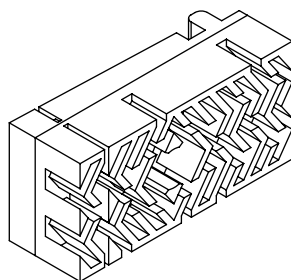


R000012

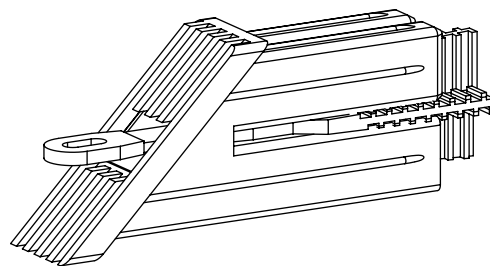
 $J_x (2 \text{ мм}) = 8,59$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 12,11$

Створка дверная

D000066 Виндстоп

 $J_x = 1\,370\,928 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 866\,368 \text{ (мм}^4\text{)}$


D000059 Усилитель угла дверной створки 40*50

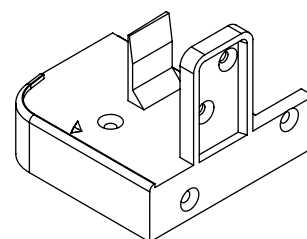
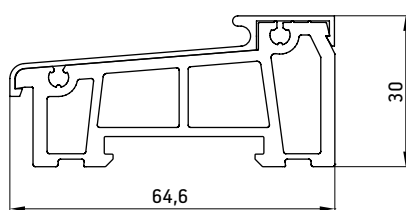
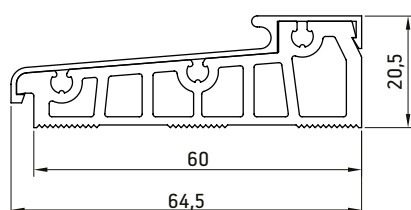


D000063 Порог комбинированный

D000065 Порог комбинированный

D000068 Соединитель порога белый

D000071 Соединитель порога бежевый

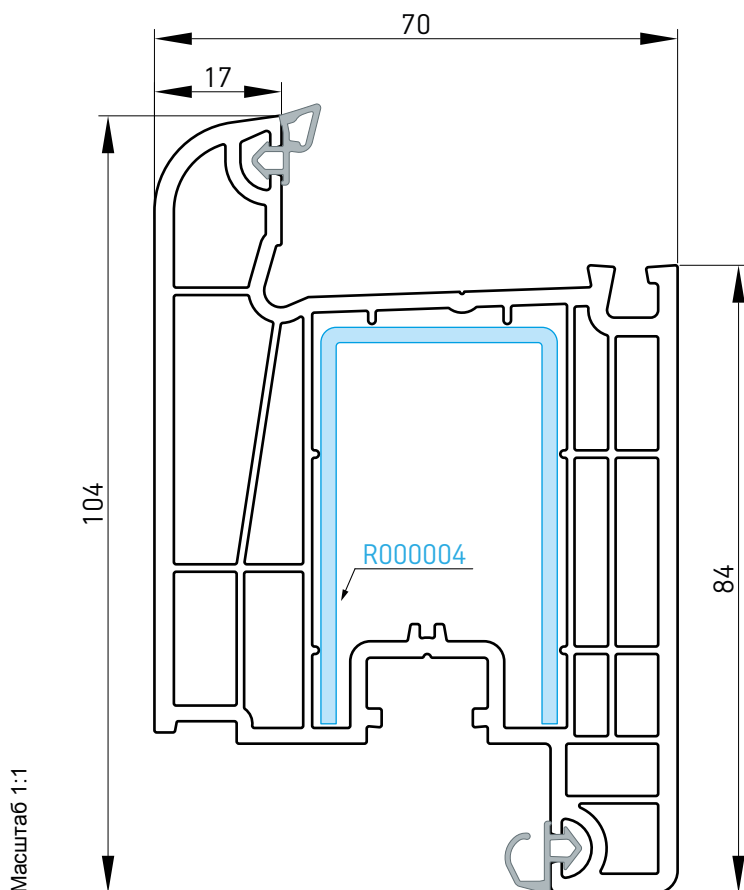


Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3) Возможны изменения в рамках спецзаказа.

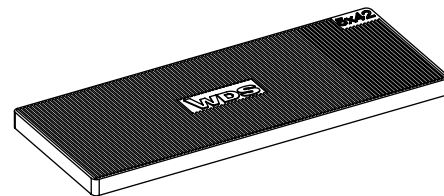
Створка дверная внутреннего открывания || Арт. 078



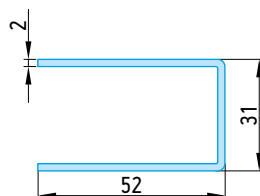
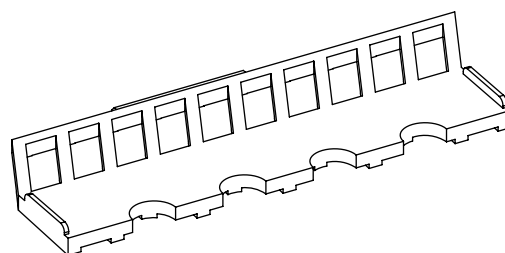
D000072 Подкладка (1 мм)

D000073 Подкладка (3 мм)

D000074 Подкладка (5 мм)



D000079 Фальцевый вкладыш



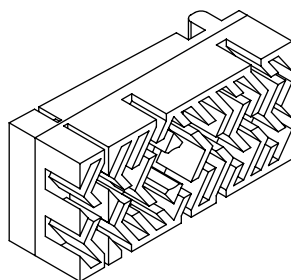
R000004

 $J_x (2 \text{ мм}) = 4,67$
 $J_y (2 \text{ мм}) = 7,3$

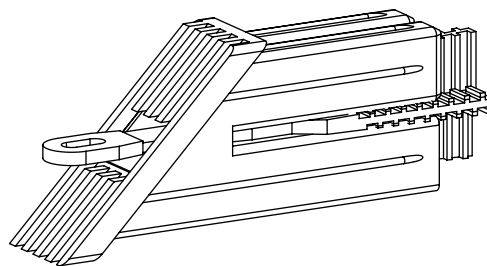
Створка дверная

 $J_x = 945\,693 \text{ (мм}^4\text{)}$
 $J_y = 802\,341 \text{ (мм}^4\text{)}$

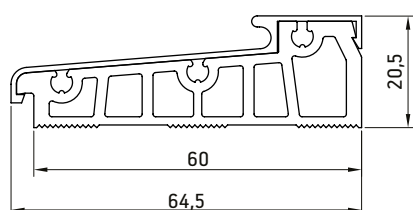
D000066 Виндстоп



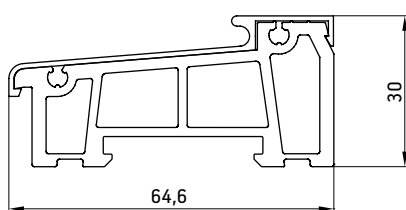
D000058 Усилитель угла дверной створки



D000063 Порог комбинированный

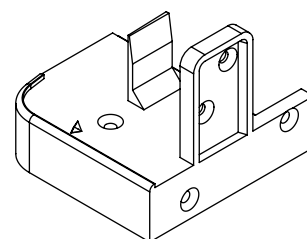


D000065 Порог комбинированный



D000068 Соединитель порога белый

D000071 Соединитель порога бежевый



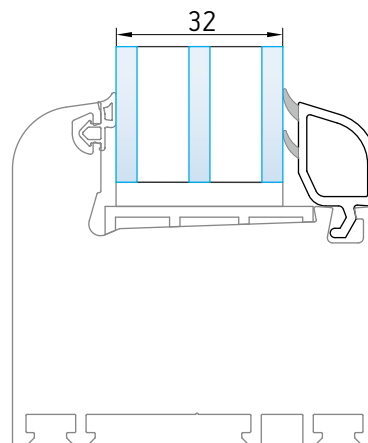
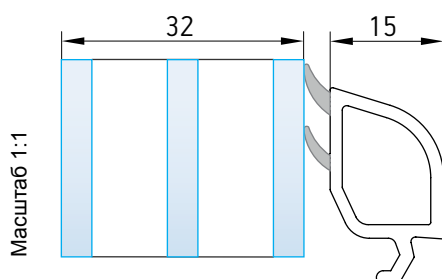
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

*

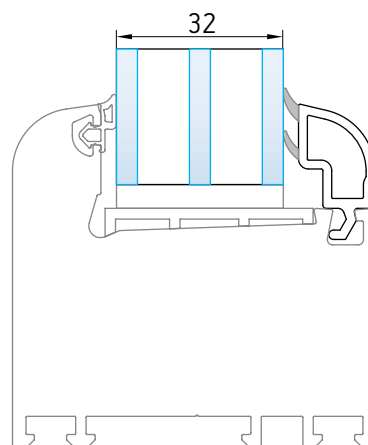
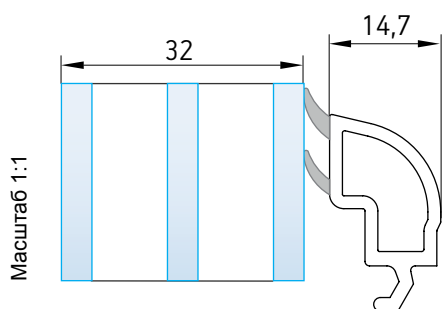
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3) Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Штапики под стеклопакет 32 мм

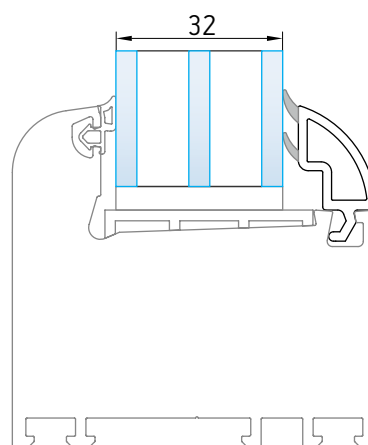
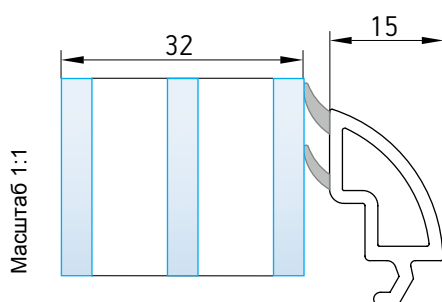
040 Штапик



066 Штапик



067 Штапик



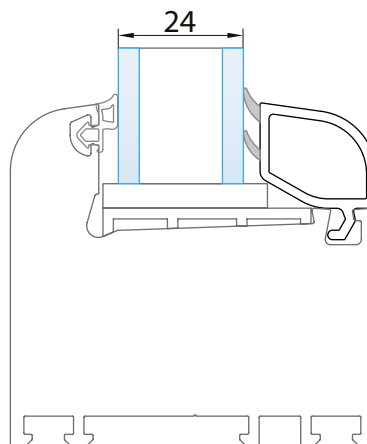
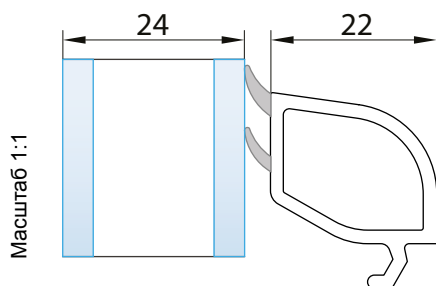
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация
Бежевый	внешняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3) Возможны изменения в рамках спецзаказа.

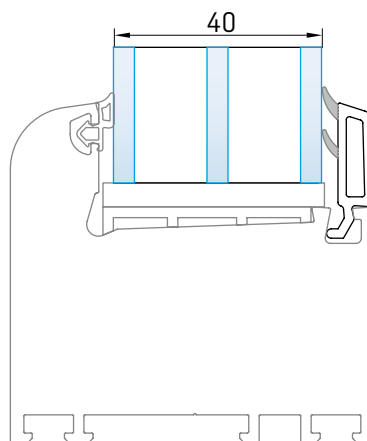
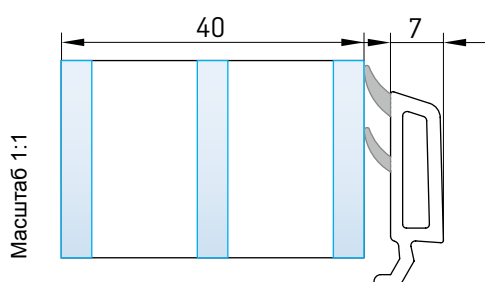
Штапик под стеклопакет 24 мм

031 Штапик



Штапики под стеклопакет 40 мм

044 Штапик



Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация
Бежевый	внешняя ламинация

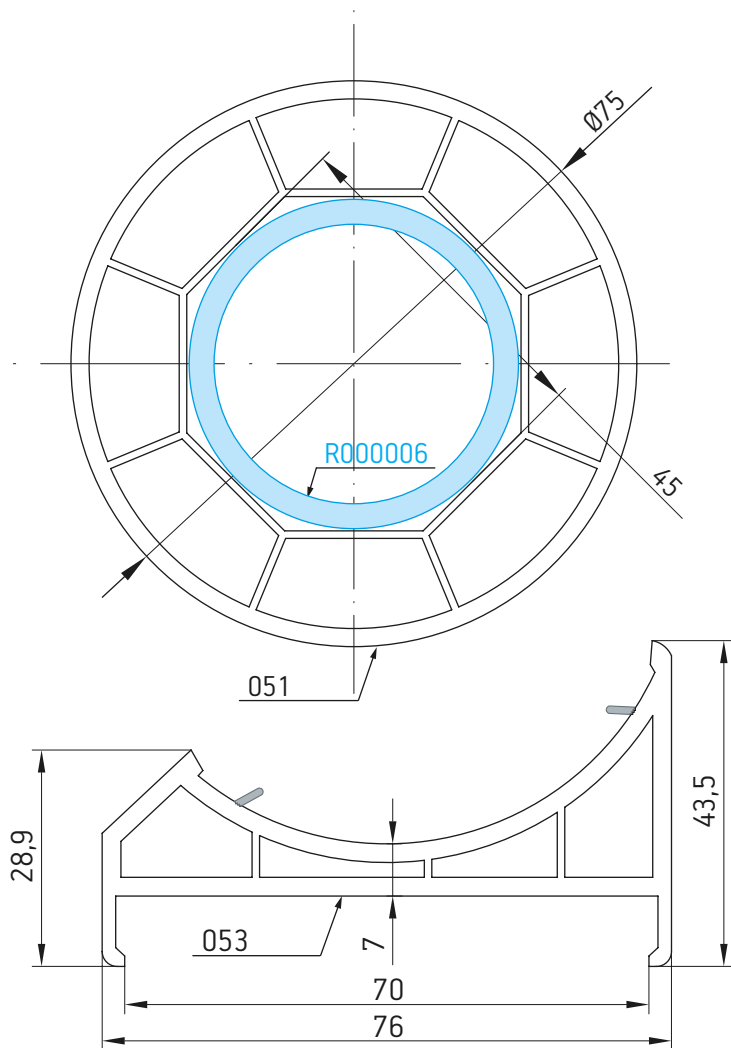
*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3) Возможны изменения в рамках спецзаказа.

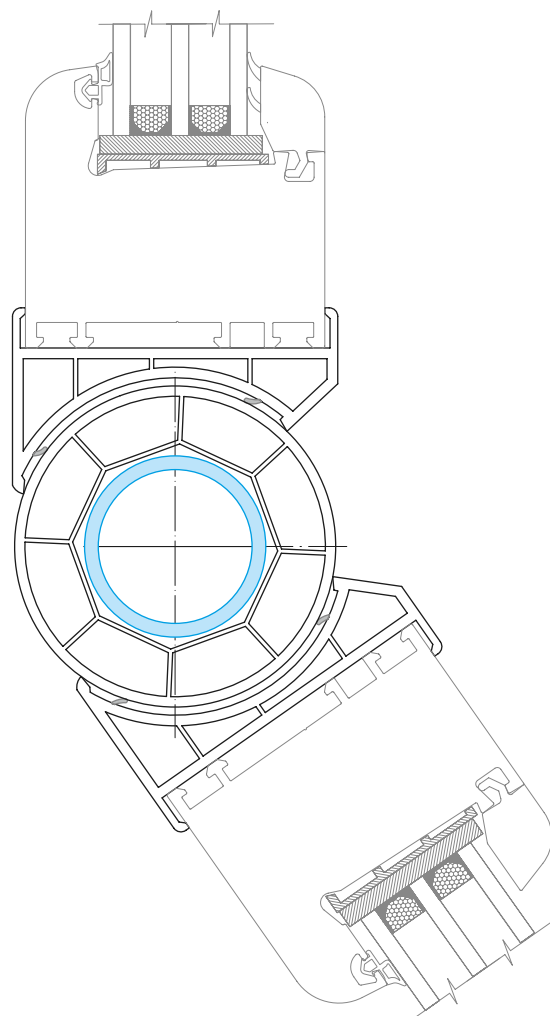
Круговой коннектор и адаптер кругового коннектора || Арт. 051 и 053

Масштаб 1:1

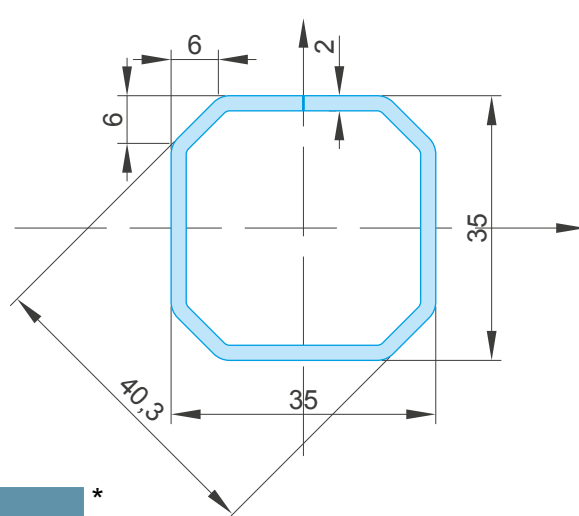
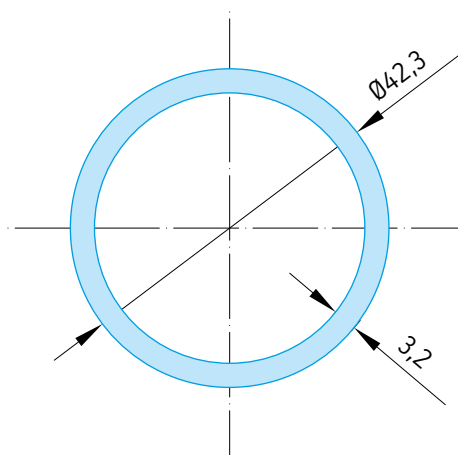
Масштаб 1:1



R000006

 $J_x (3,2 \text{ мм}) = 7,56$
 $J_y (3,2 \text{ мм}) = 7,56$


R000047

 $J_x (2,0 \text{ мм}) = 3,84$
 $J_y (2,0 \text{ мм}) = 3,85$


Цвет основы	Варианты ламинации	
	Круговой коннектор	Адаптер кругового коннектора
Белый	внешняя ламинация двусторонняя ламинация	внешняя ламинация двусторонняя ламинация внутренняя ламинация

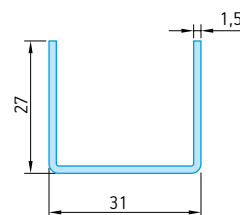
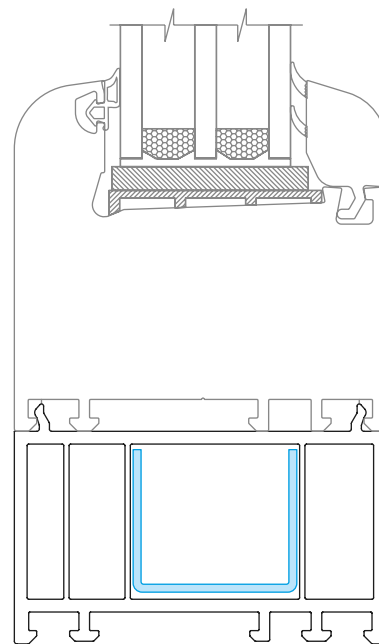
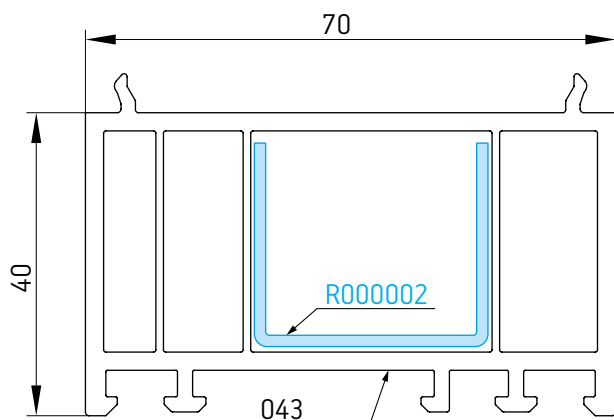
*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)

Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Расширитель рамы || Арт. 043

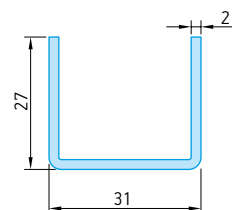
Масштаб 1:1



R000002

$$J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,93$$

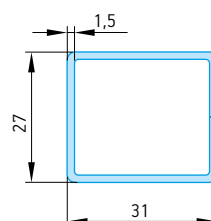
$$J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,00$$



R000030

$$J_x (2 \text{ мм}) = 1,20$$

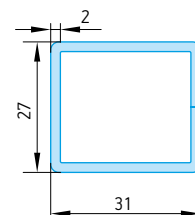
$$J_y (2 \text{ мм}) = 2,54$$



R000025

$$J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,80$$

$$J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,23$$



R000019

$$J_x (2 \text{ мм}) = 2,26$$

$$J_y (2 \text{ мм}) = 2,81$$

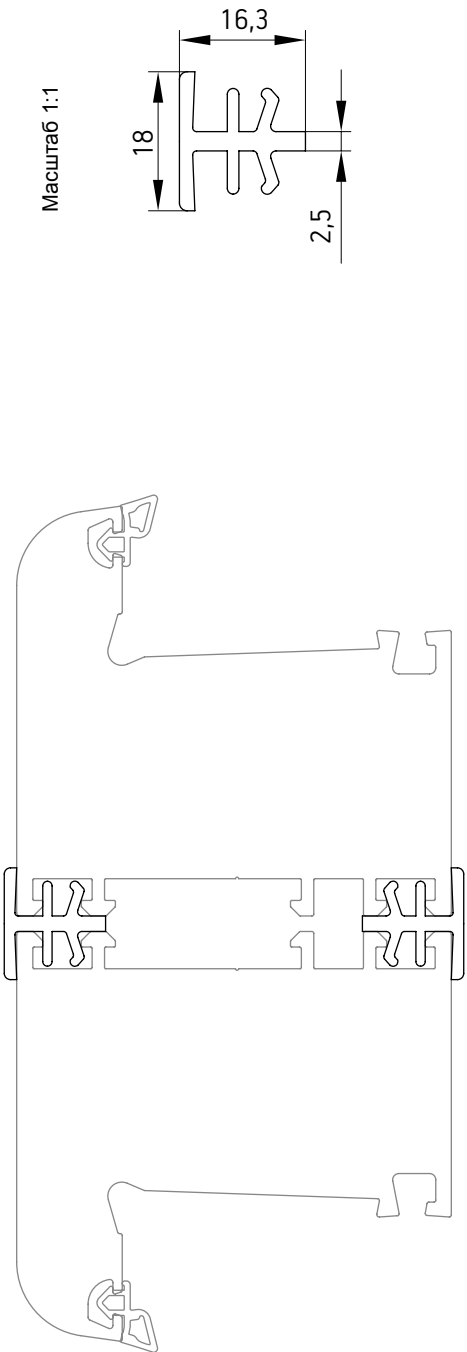
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)

Возможны изменения в рамках спецзаказа.

H-соединитель || Арт. 024



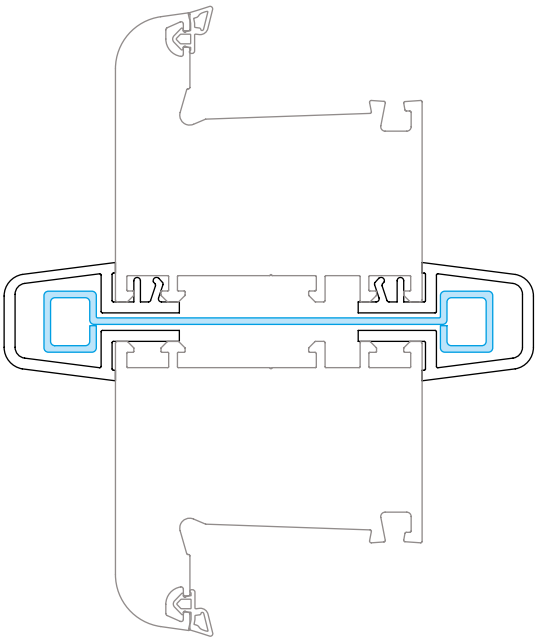
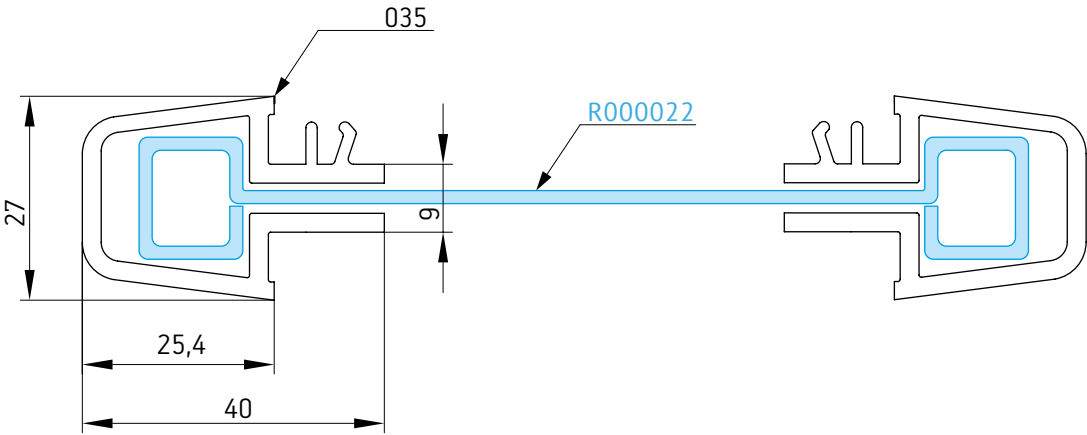
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

*

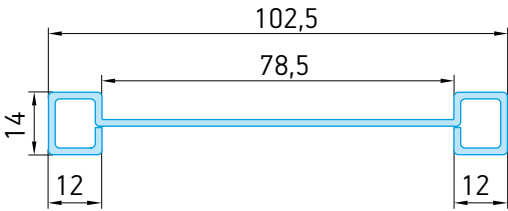
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Соединитель-усилитель || Арт. 035

Масштаб 1:1



R000022
$J_x (1,5 \text{ мм}) = 35,06$
$J_y (1,5 \text{ мм}) = 0,34$

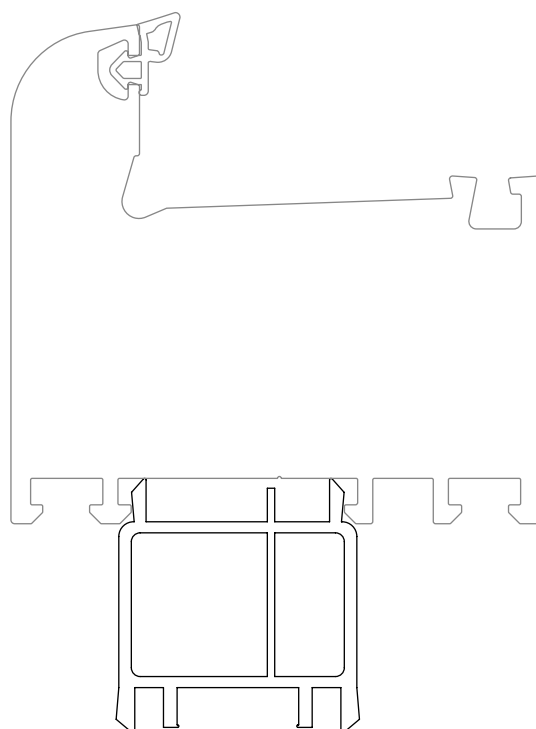
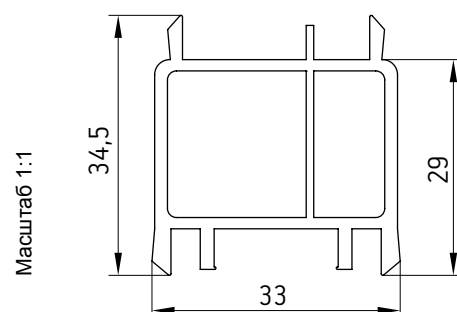


Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Подоконный профиль || Арт. 034

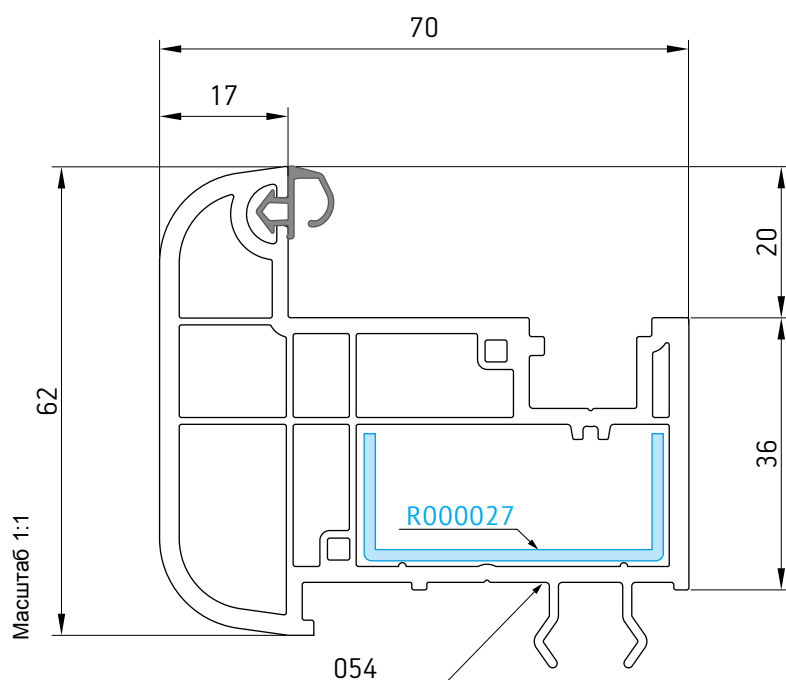


Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)

Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Цвет профиля не регламентируется. Компания «МИРОПЛАСТ» оставляет за собой право изменять цвет данного профиля от партии к партии.

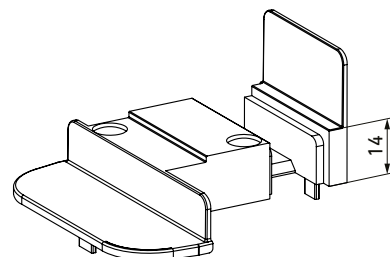
Штульп || Арт. 054



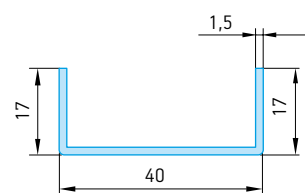
D000096 Заглушка стульпа белая

D000097 Заглушка стульпа бежевая

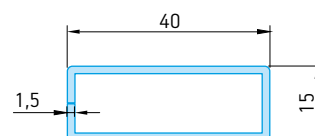
D000098 Заглушка стульпа коричневая



R000027

 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 2,46$ $J_y (1,5 \text{ мм}) = 0,28$ 

R000044

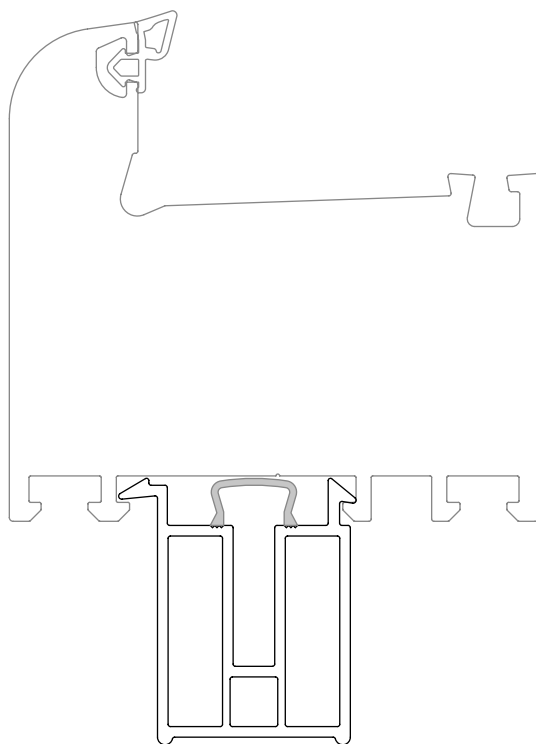
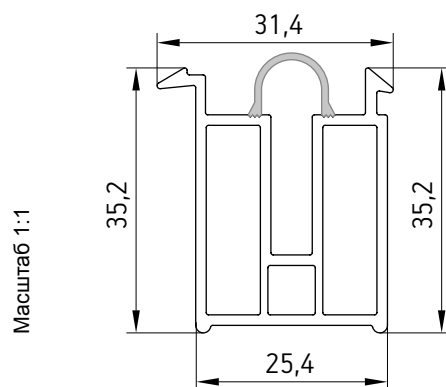
 $J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,57$ $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,75$ 

Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	двусторонняя ламинация внешняя ламинация внутренняя ламинация
Бежевый	двусторонняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3) Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Подоконный профиль || Арт. 050

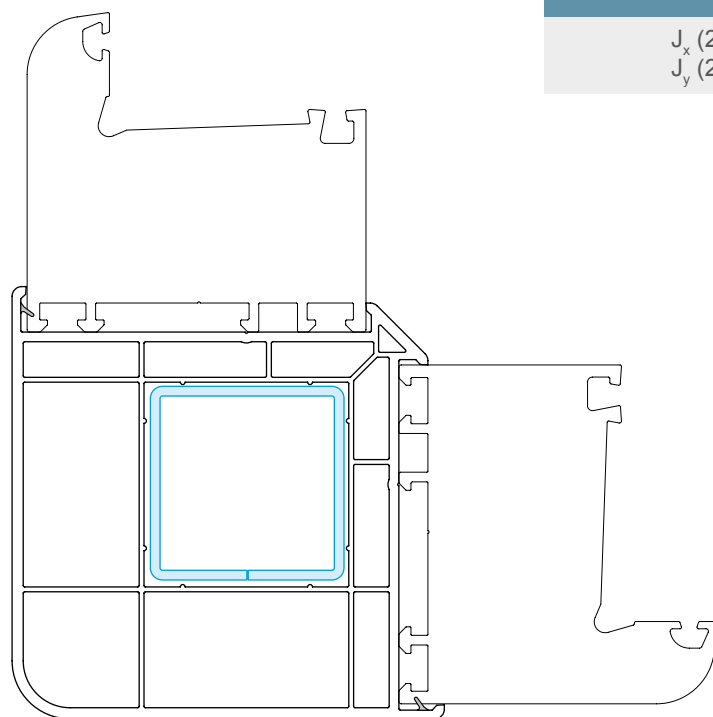
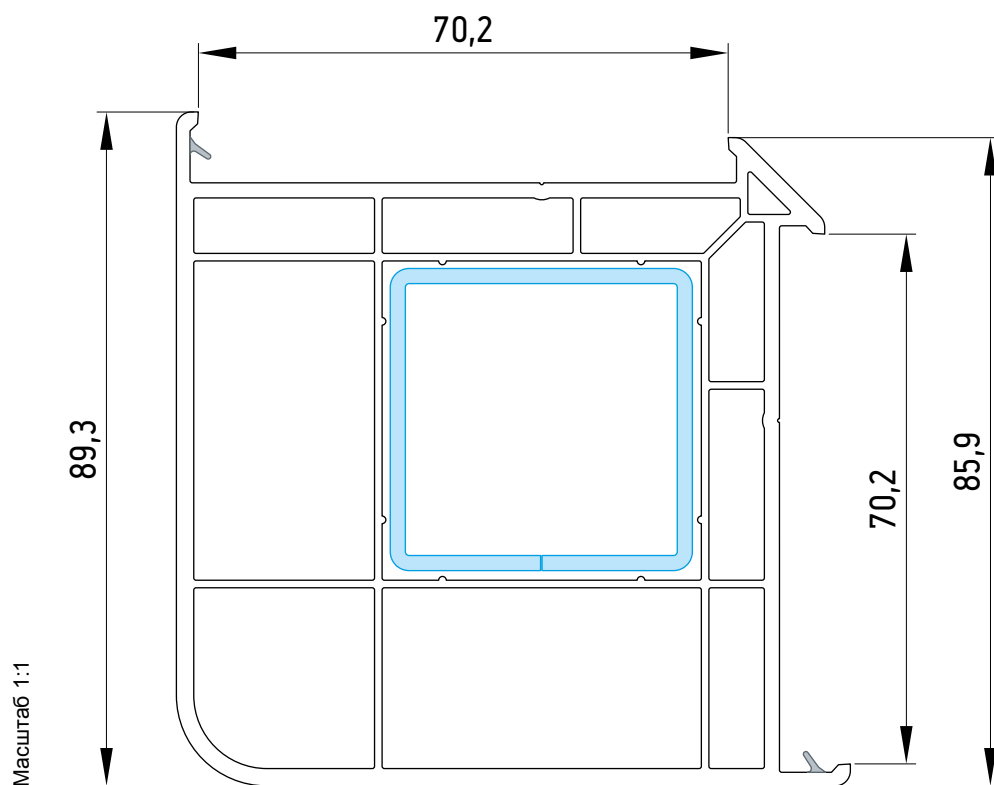


Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)

Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Цвет профиля не регламентируется. Компания «МИРОПЛАСТ» оставляет за собой право изменять цвет данного профиля от партии к партии.

Угловой соединитель || Арт. 069



R000038

 $J_x (2,0 \text{ мм}) = 7,12$
 $J_y (2,0 \text{ мм}) = 7,14$

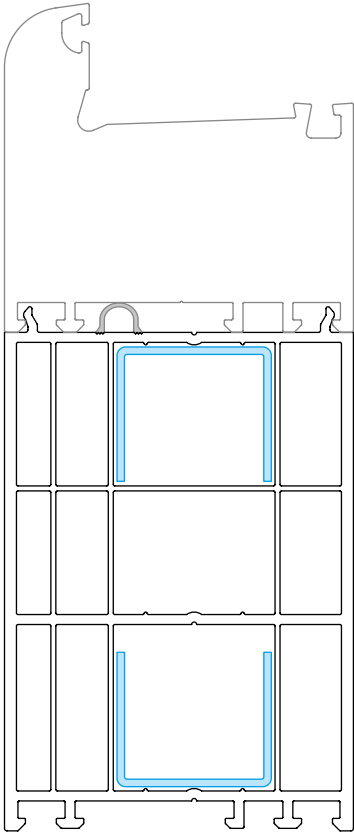
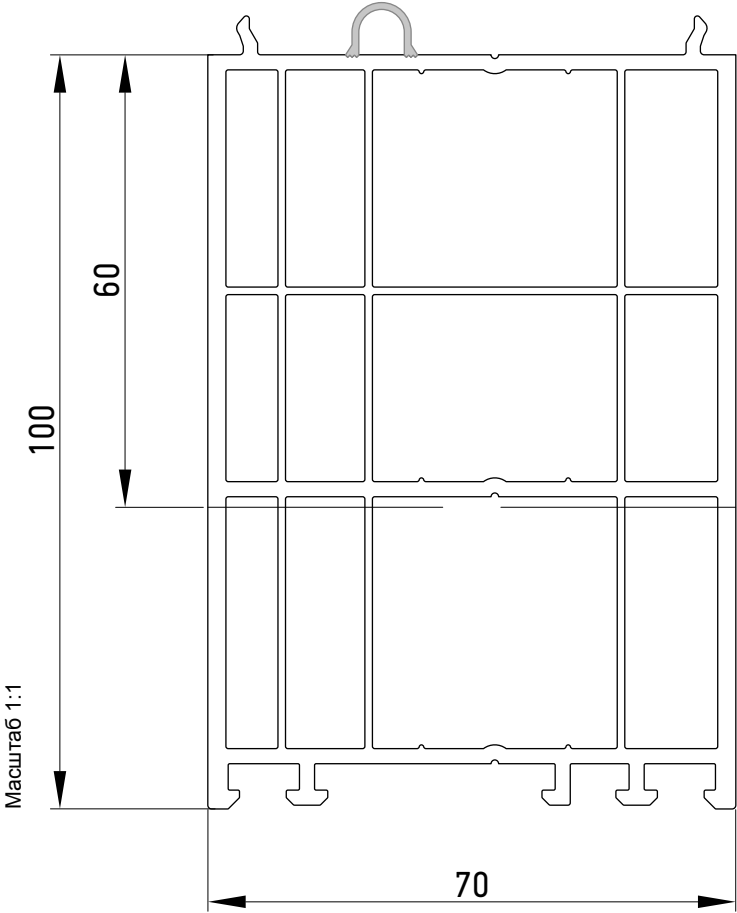
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)

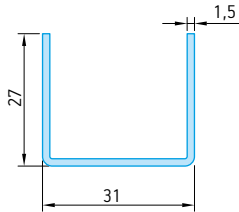
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

Расширитель рамы || Арт. 070



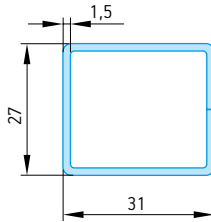
R000002

$J_x (1,5 \text{ мм}) = 0,93$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,00$



R000025

$J_x (1,5 \text{ мм}) = 1,80$
 $J_y (1,5 \text{ мм}) = 2,23$



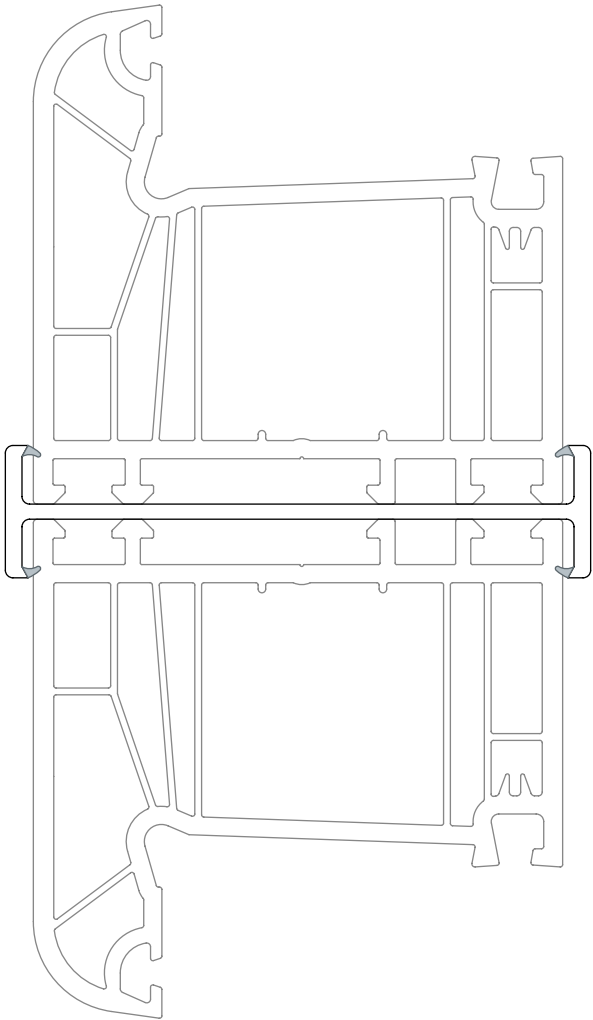
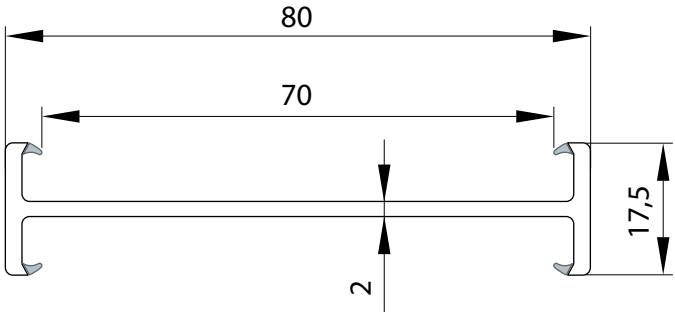
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

H-соединитель || Арт. 074

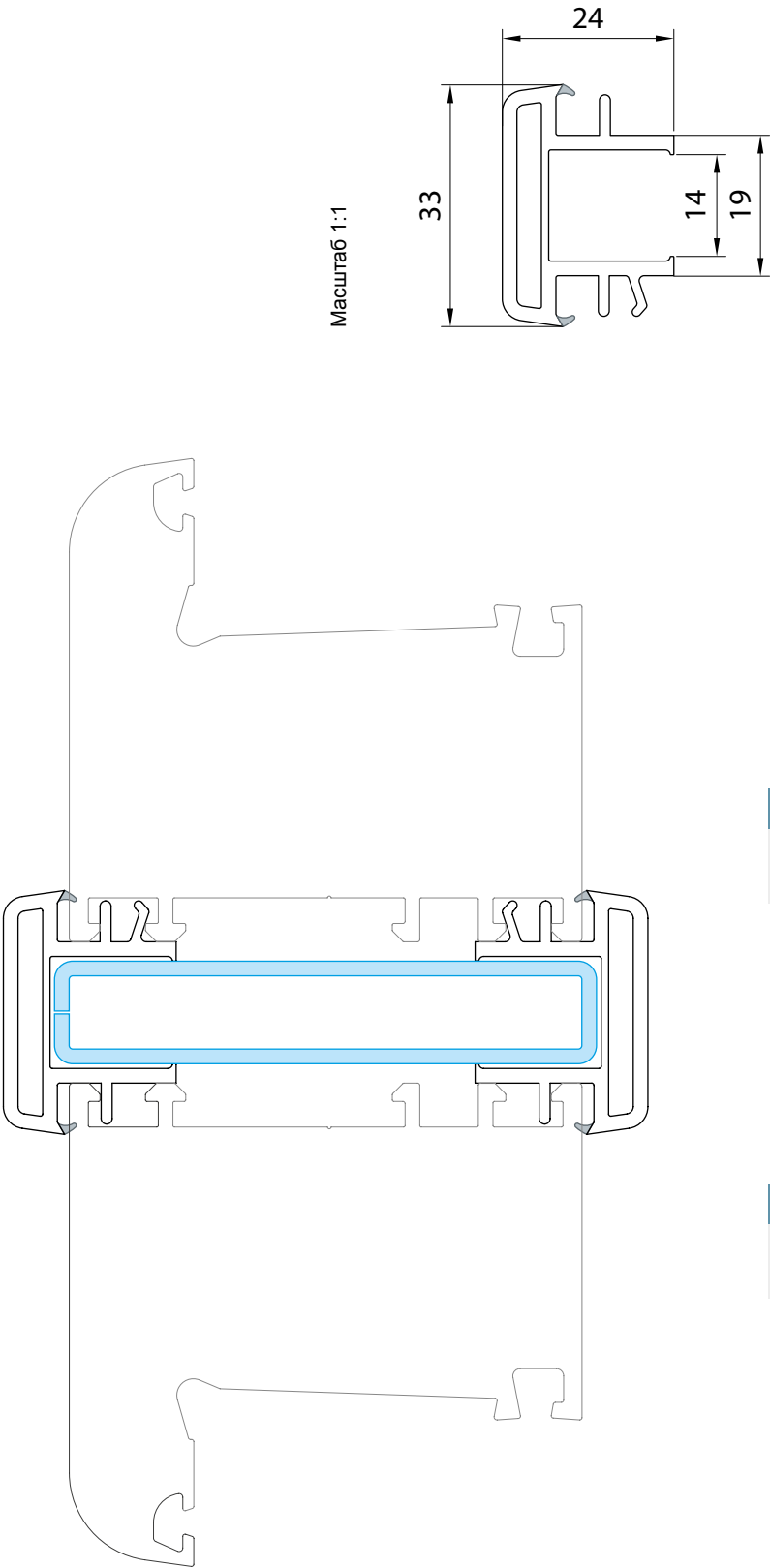
Масштаб 1:1



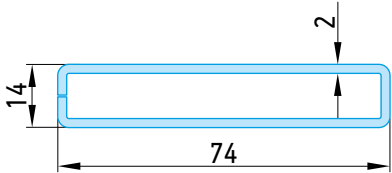
Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

*

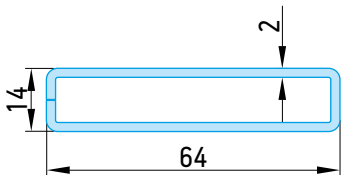
* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.



R000039
$J_x (2,0 \text{ мм}) = 1,08$ $J_y (2,0 \text{ мм}) = 17,95$



R000007
$J_x (2,0 \text{ мм}) = 0,94$ $J_y (2,0 \text{ мм}) = 12,03$

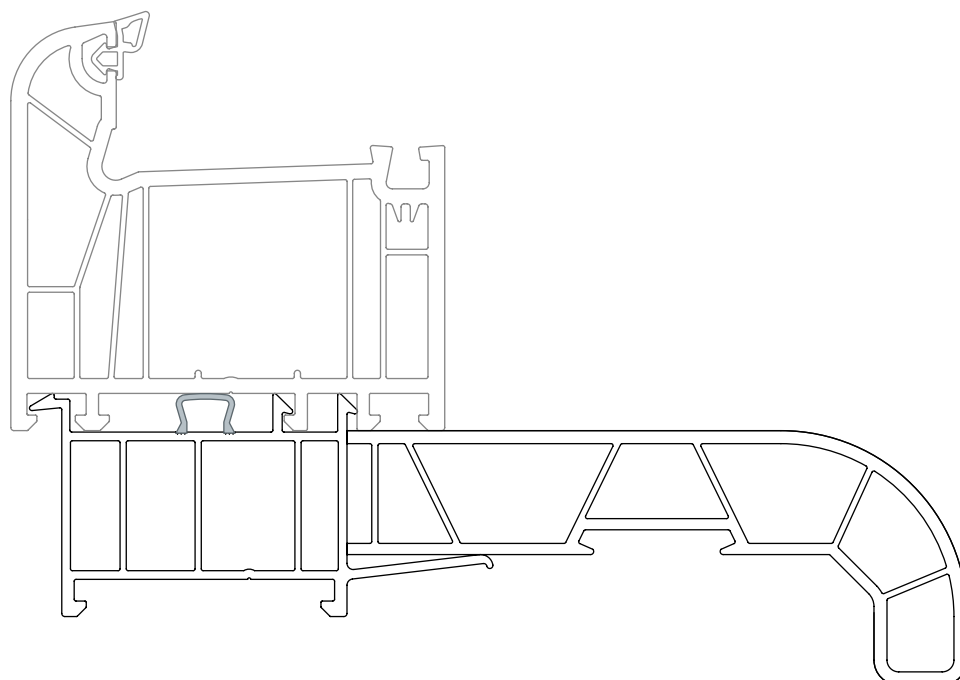
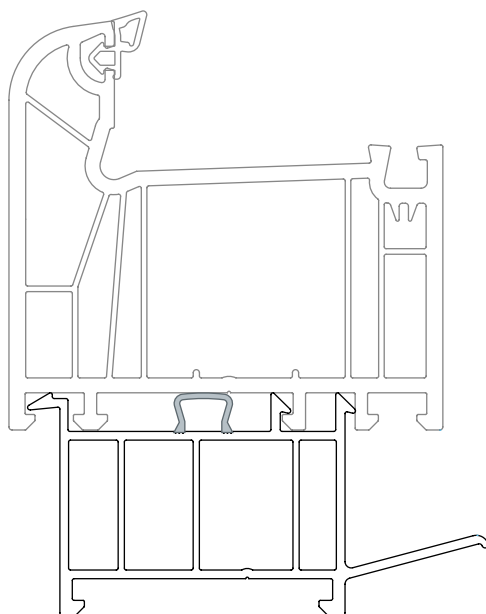
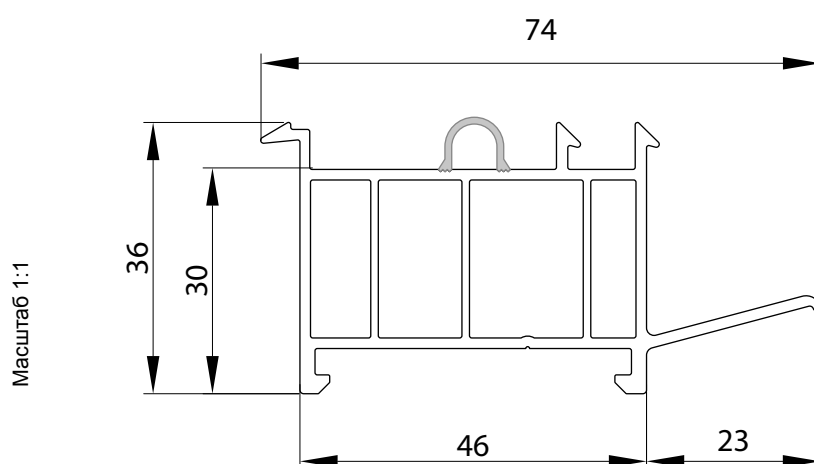


Цвет основы	Варианты ламинации
Белый	внешняя ламинация

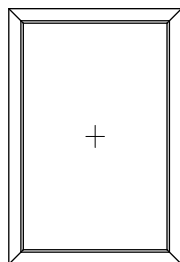
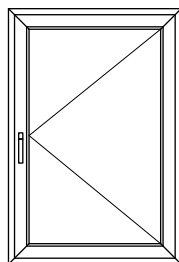
*

* Подробную информацию по кодированию белого и ламинированного профиля вы можете найти в книге 4 (стр.4.3)
Возможны изменения в рамках спецзаказа.

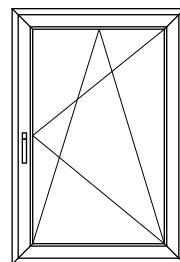
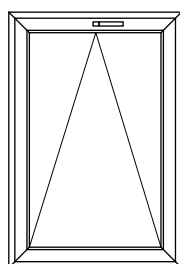
Подоконный профиль || Арт. 077



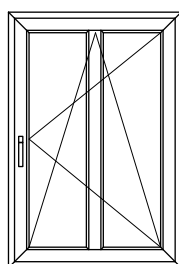
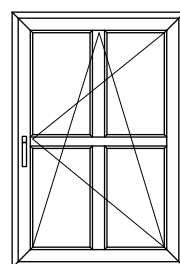
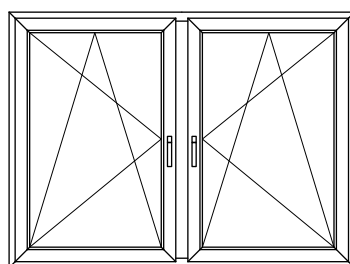
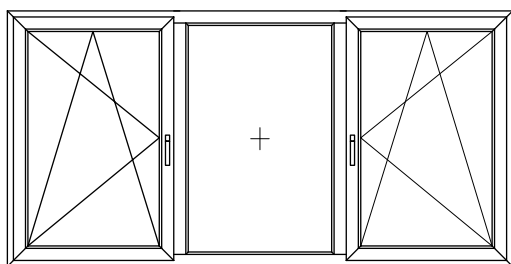
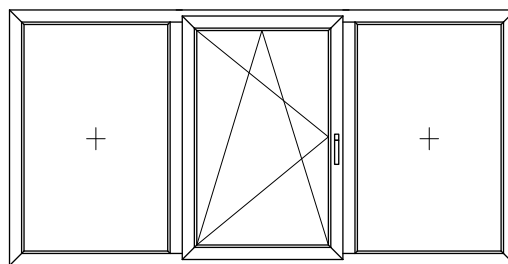
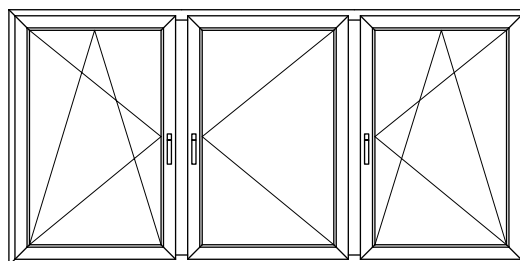
1.3 Типы изделий из профильной системы WDS 7 SERIES

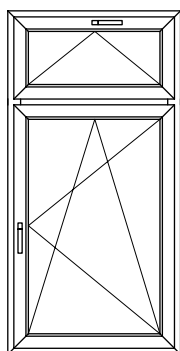
Глухое остекление
в раме

Поворотное окно

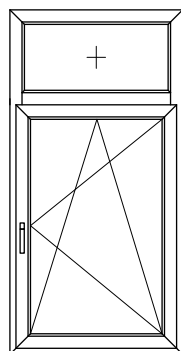
Поворотно-откидное
окно

Нижнеподвесное окно

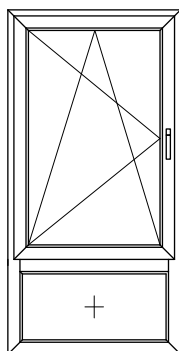
Поворотно-откидное
окно с импостомПоворотно-откидное
окно с импостомДвухстворчатое окно
ПО - ПОТрехчастное окно
ПО - Глухой элемент в раме - ПОТрехчастное окно
Глухой элемент - ПО - Глухой элементТрехчастное окно
ПО - П - ПО



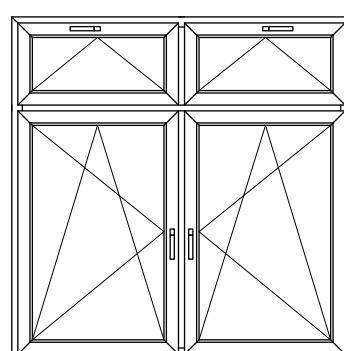
ПО окно с фрамугой



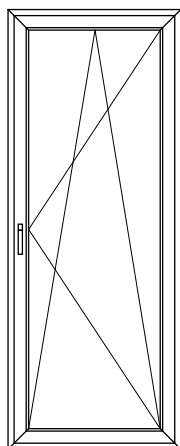
ПО окно с глухой фрамугой



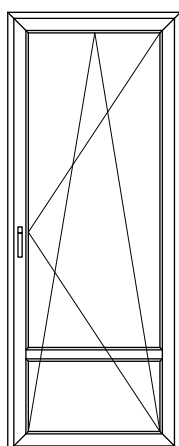
ПО окно с глухим элементом



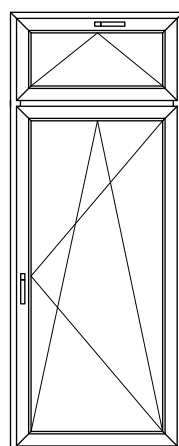
Двухстворчатое окно ПО-ПО с откидной фрамугой



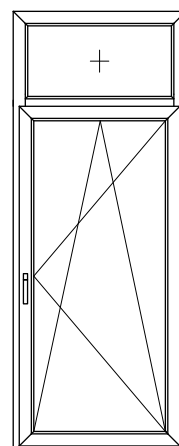
Балконная дверь



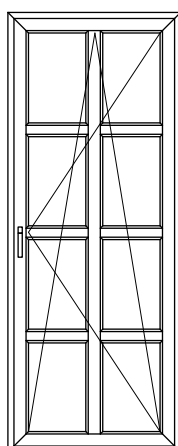
Балконная дверь с импостом



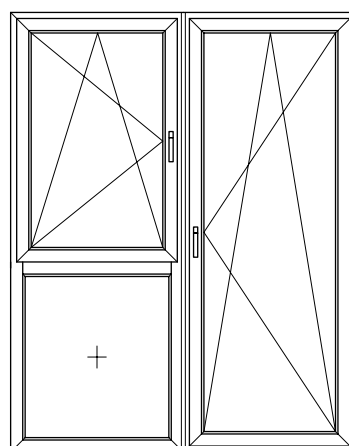
Балконная дверь с откидной фрамугой



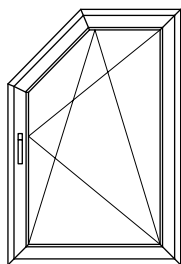
Балконная дверь с глухой фрамугой



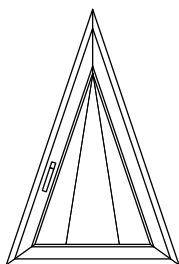
Балконная дверь с импостом



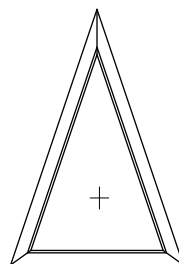
Балконная дверь с ПО окном и глухим элементом



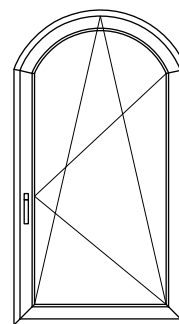
Поворотно-откидное
окно со скосом



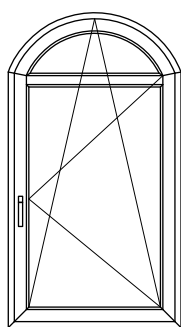
Нижнеподвесное
треугольное окно



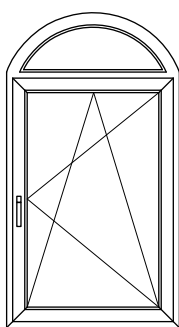
Глухое треугольное окно



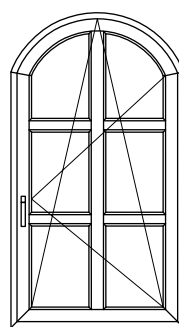
Поворотное-откидное
окно с коробовой аркой



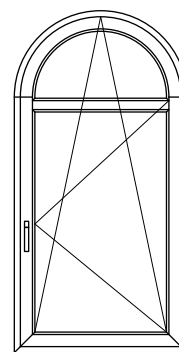
Поворотно-откидное
окно с коробовой аркой
и импостом



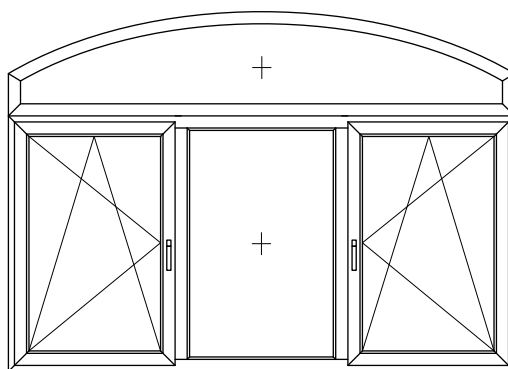
Поворотно-откидное окно с
коробовой аркой импостом
и фрамугой



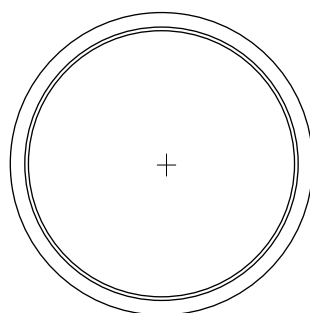
Поворотно-откидное окно
с коробовой аркой и импо-
стами



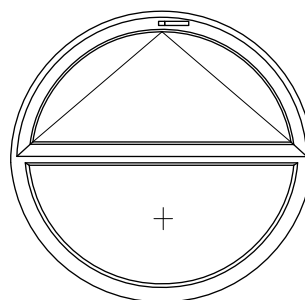
Поворотно-откидное
окно с полукруглой
аркой



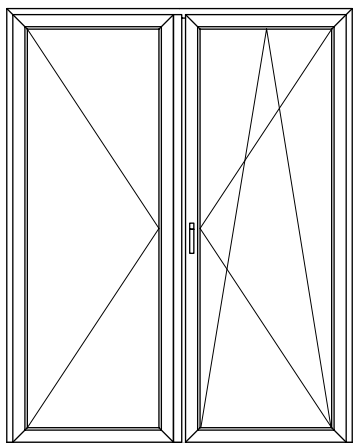
Окно с коробовой аркой и поворотно-откидными
элементами



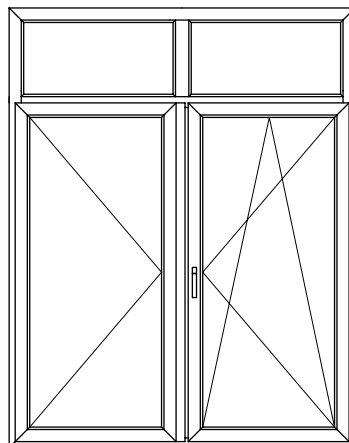
Иллюминатор глухой



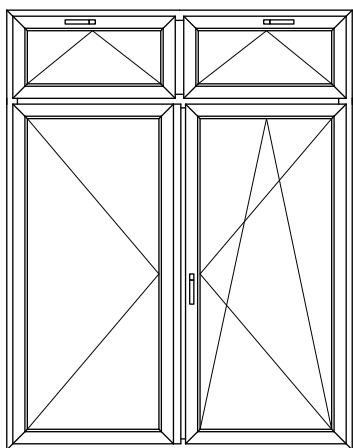
Иллюминатор в раме
с глухими и нижнеподвесными
элементами



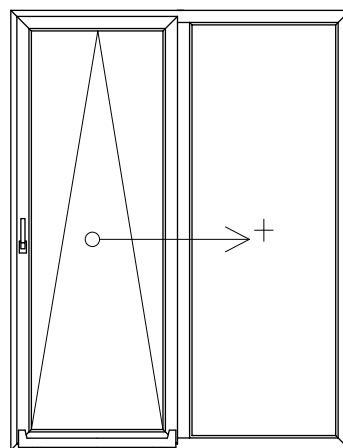
Двухстворчатая штапельная дверь
П-ПО



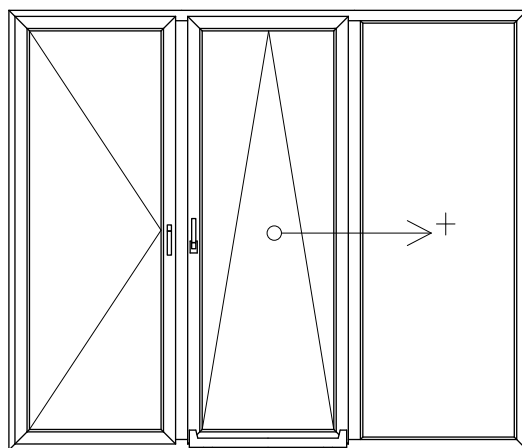
Двухстворчатая штапельная дверь
П-ПО с глухой фрамугой



Двухстворчатая штапельная дверь
П-ПО с откидной фрамугой



Одностворчатая наклонно-сдвижная
дверь с глухим элементом



Одностворчатая параллельно-сдвижная дверь
с глухим элементом



Уплотнитель профильной системы

2

КНИГА

2. УПЛОТНИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 7 SERIES

2.1 Общие сведения об уплотнителе

В производстве оконных и других конструкций профильной системы WDS 7 SERIES 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.

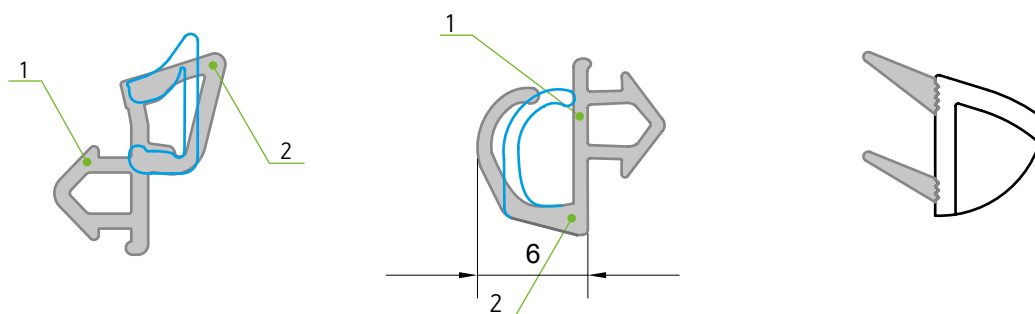
PP/ EPDM не впитывает воду и является пластичным и мягким материалом, в силу своих физикомеханических свойств, прекрасно подходит для экструзии уплотнительных профилей, особенно уплотнителей для окон.

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 WDS 7 SERIES 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.



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.

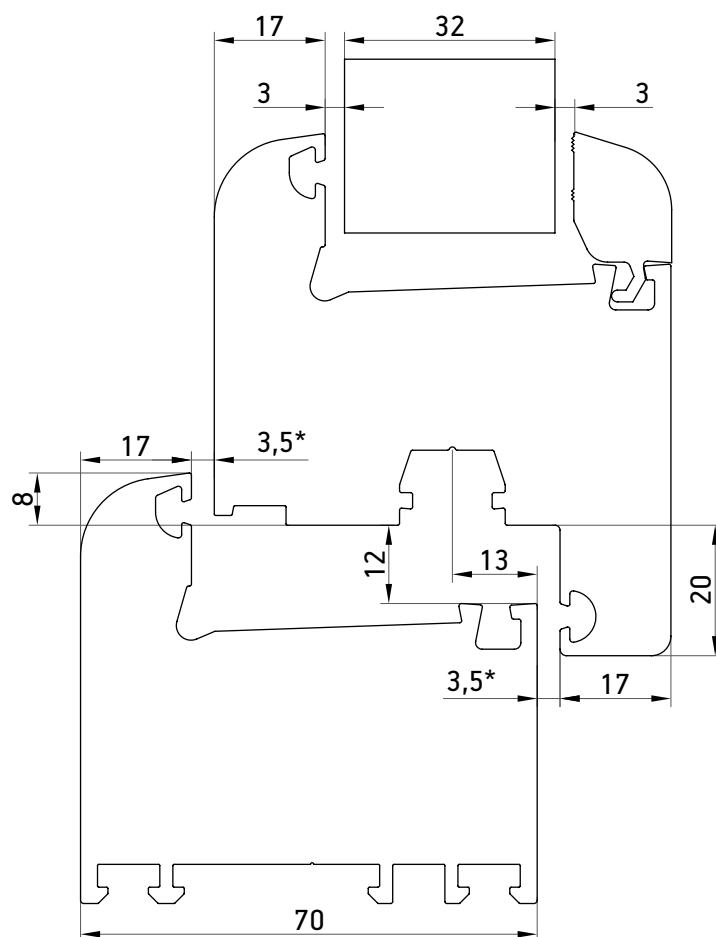
Кокзструдированный уплотнитель в штапиках – смесь на основе пластифицированного диоктилфталата (ДОФ) ПВХ и нитрила каучука, делает уплотнители эластичными и позволяет их использовать в диапазоне температур от -30°C до $+100^{\circ}\text{C}$. Такая технология позволяет улучшить уплотнение, герметизацию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



Переработка профильной системы

3

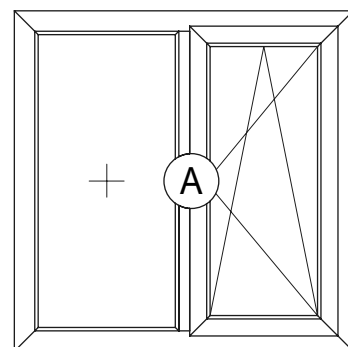
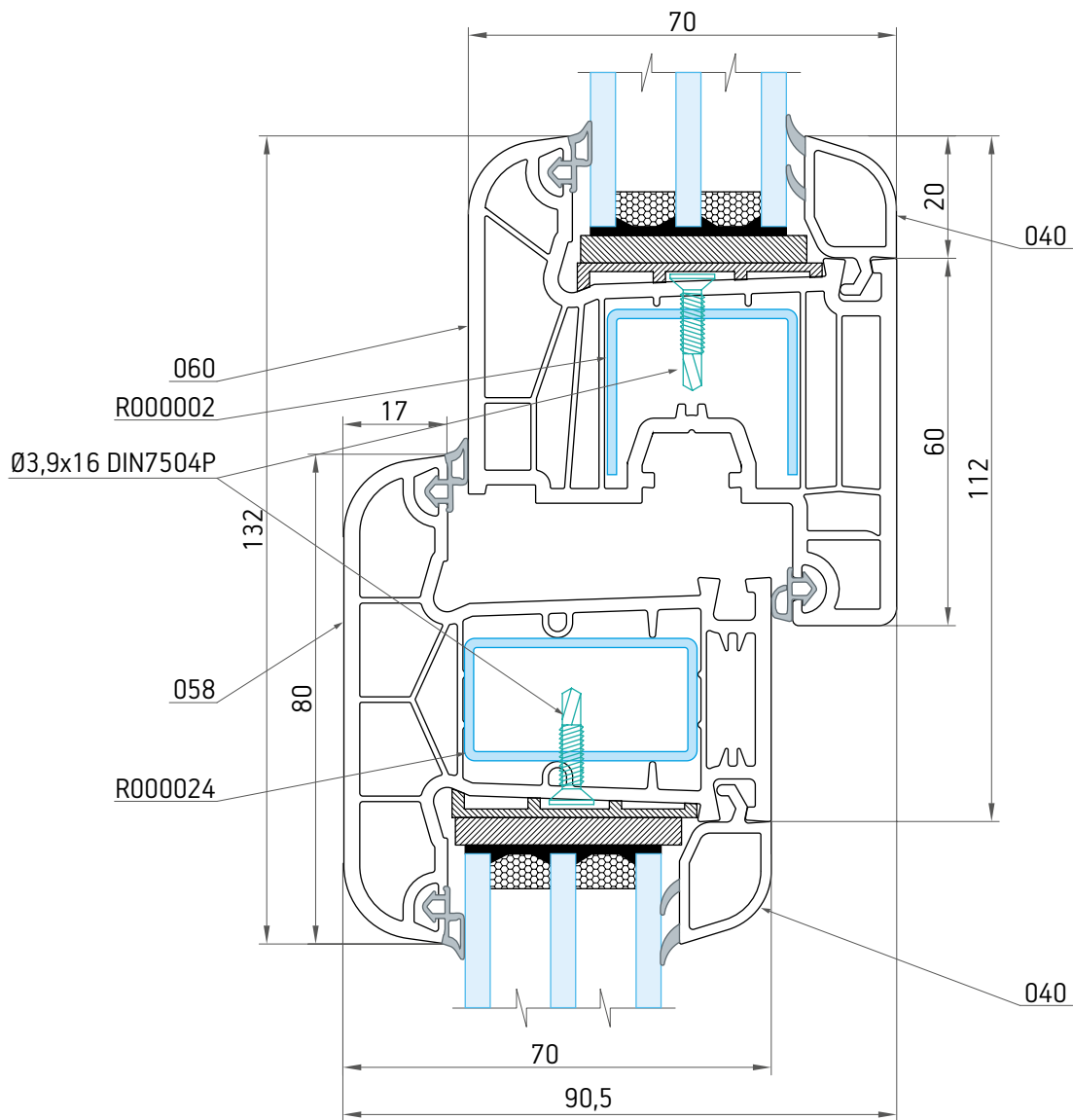
КНИГА

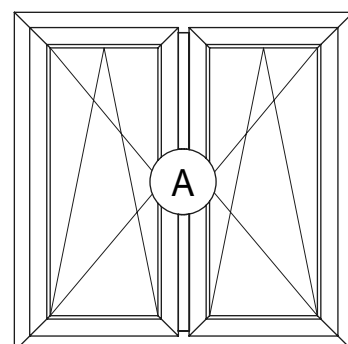
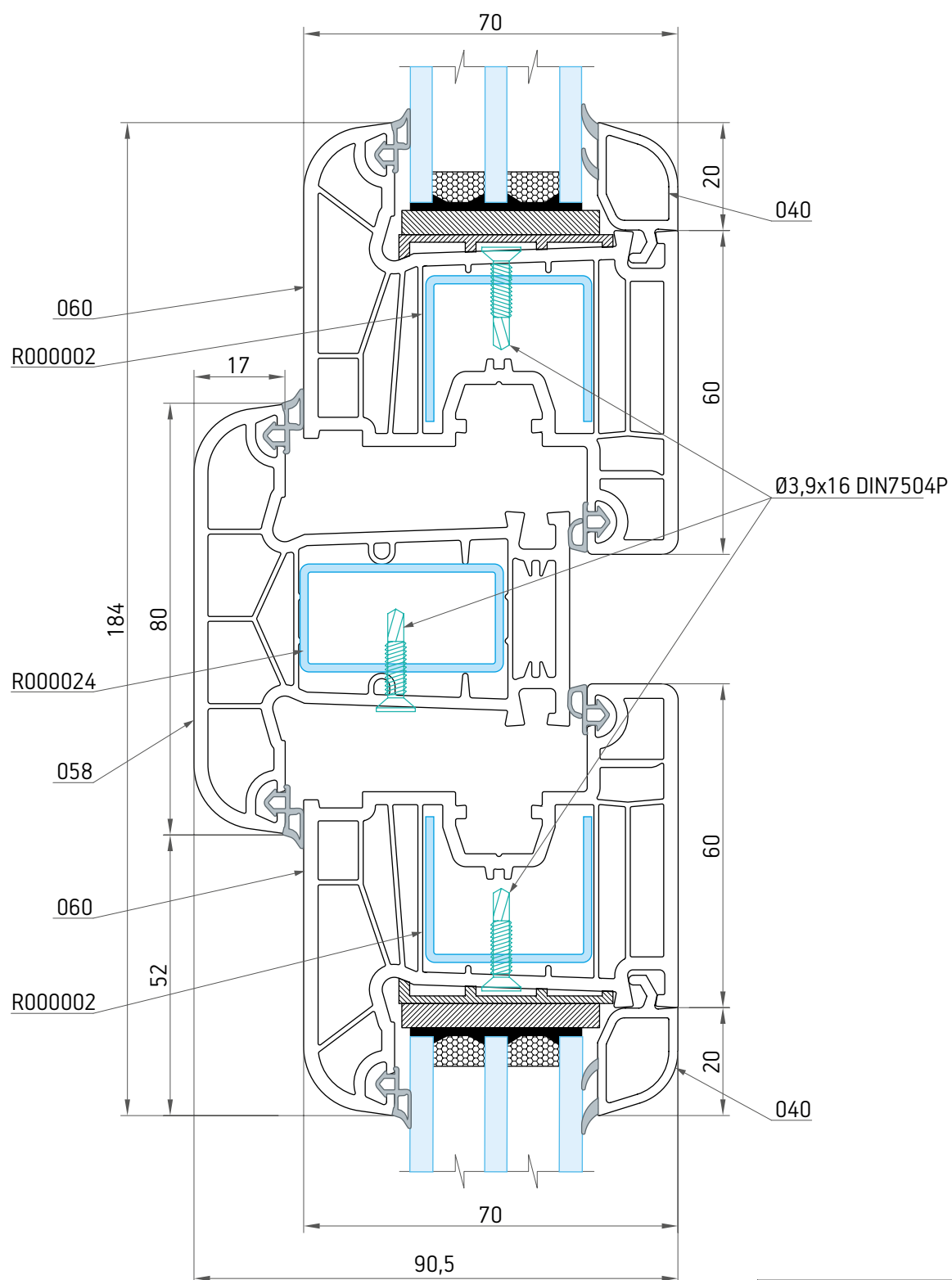
3. ПЕРЕРАБОТКА ПРОФИЛЬНОЙ СИСТЕМЫ WDS 7 SERIES**3.1 Сопряжение профиля**

* Данный размер притвора на момент изготовления оконной конструкции может варьироваться в пределах $3,5 \pm 4,5$ мм, в норму приходит через 2-3 недели эксплуатации изделия.

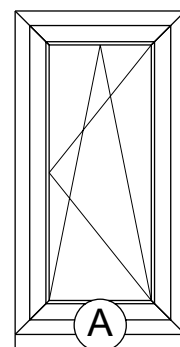
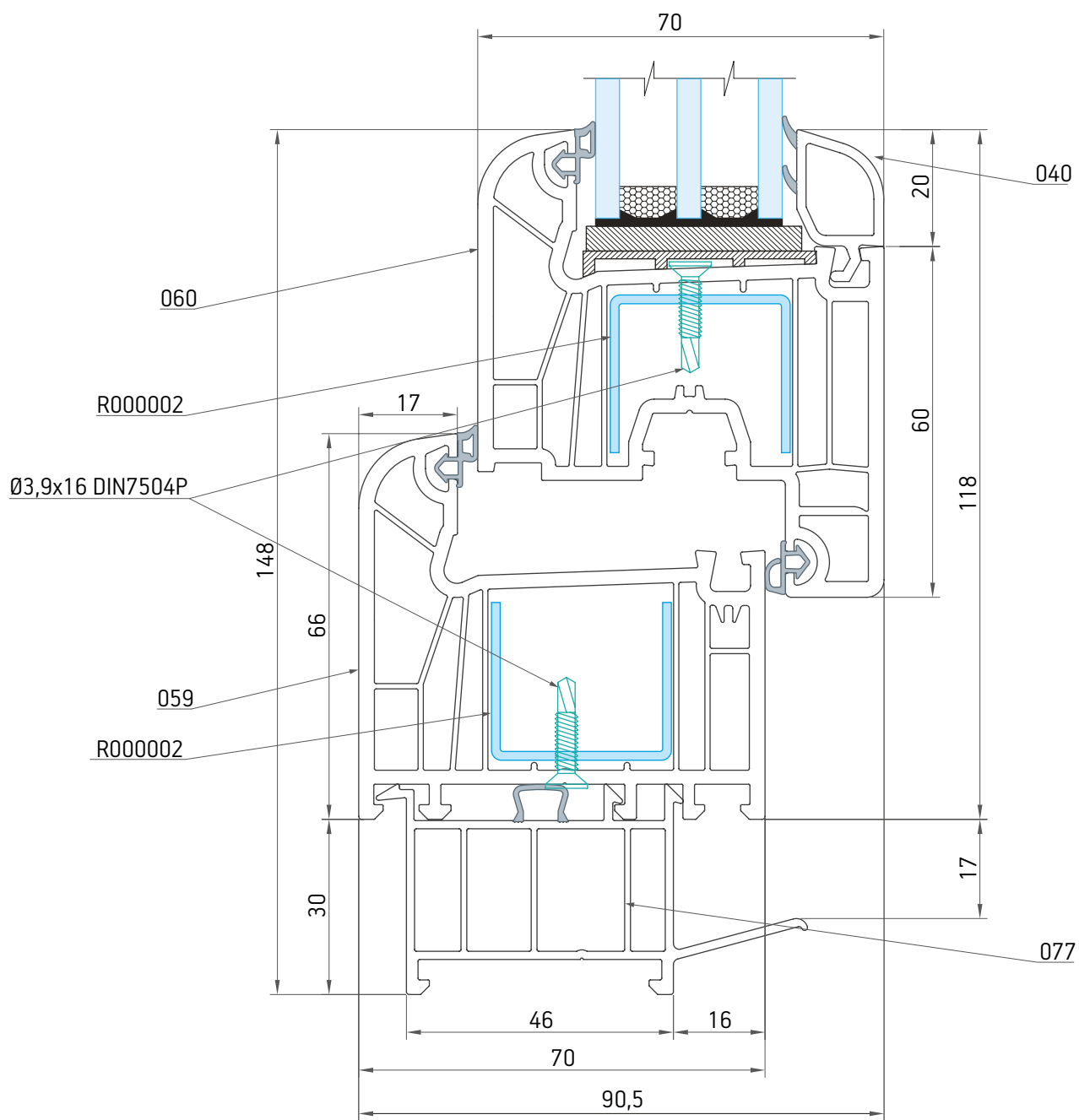
3.2 Сечения оконных конструкций

Створка - Импост || Арт. 060 - 058

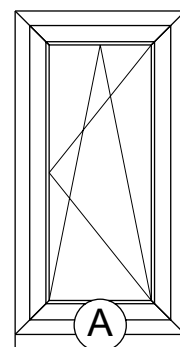
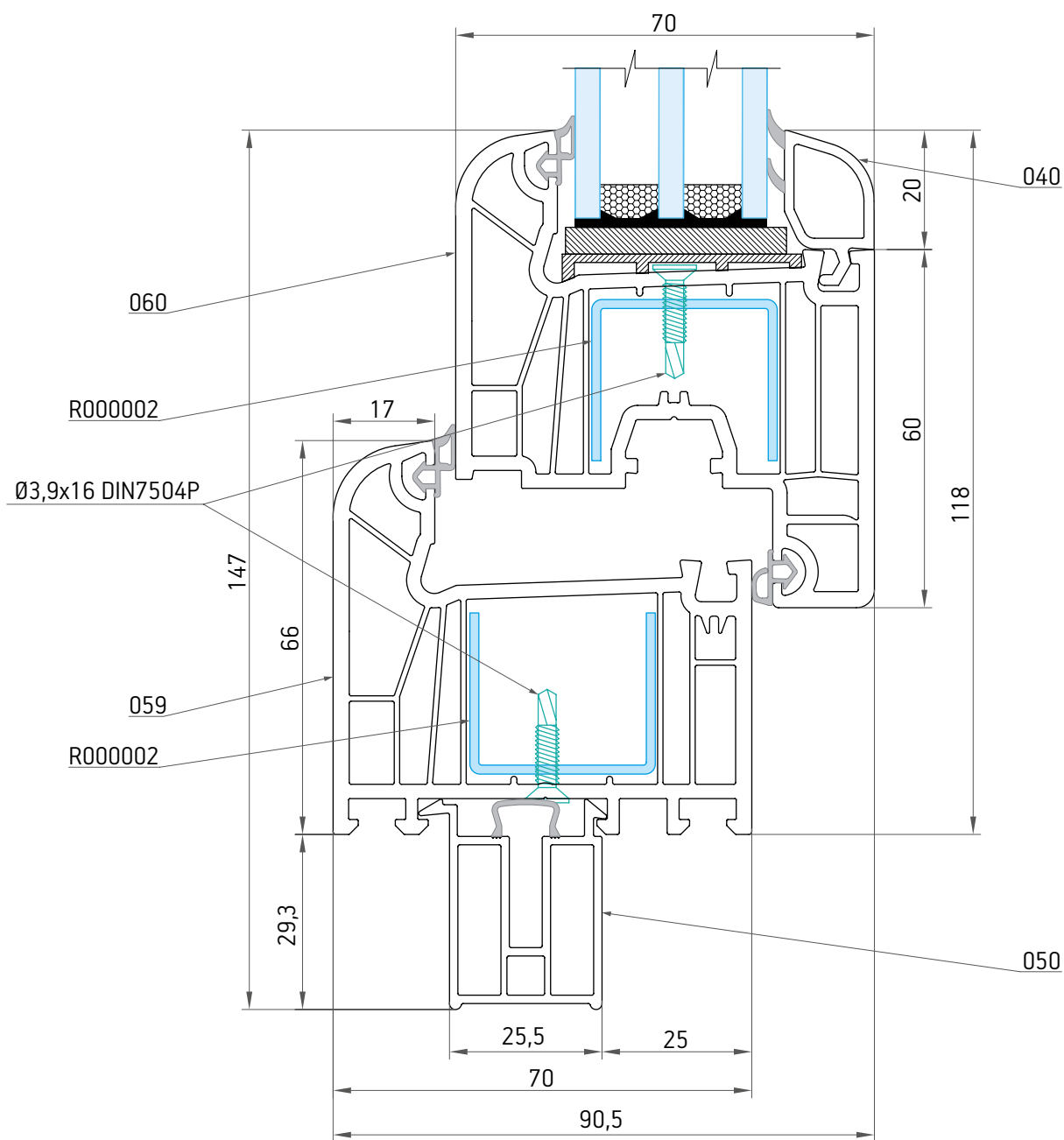




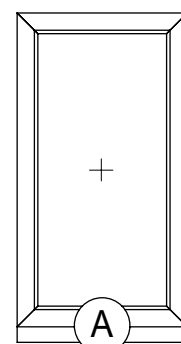
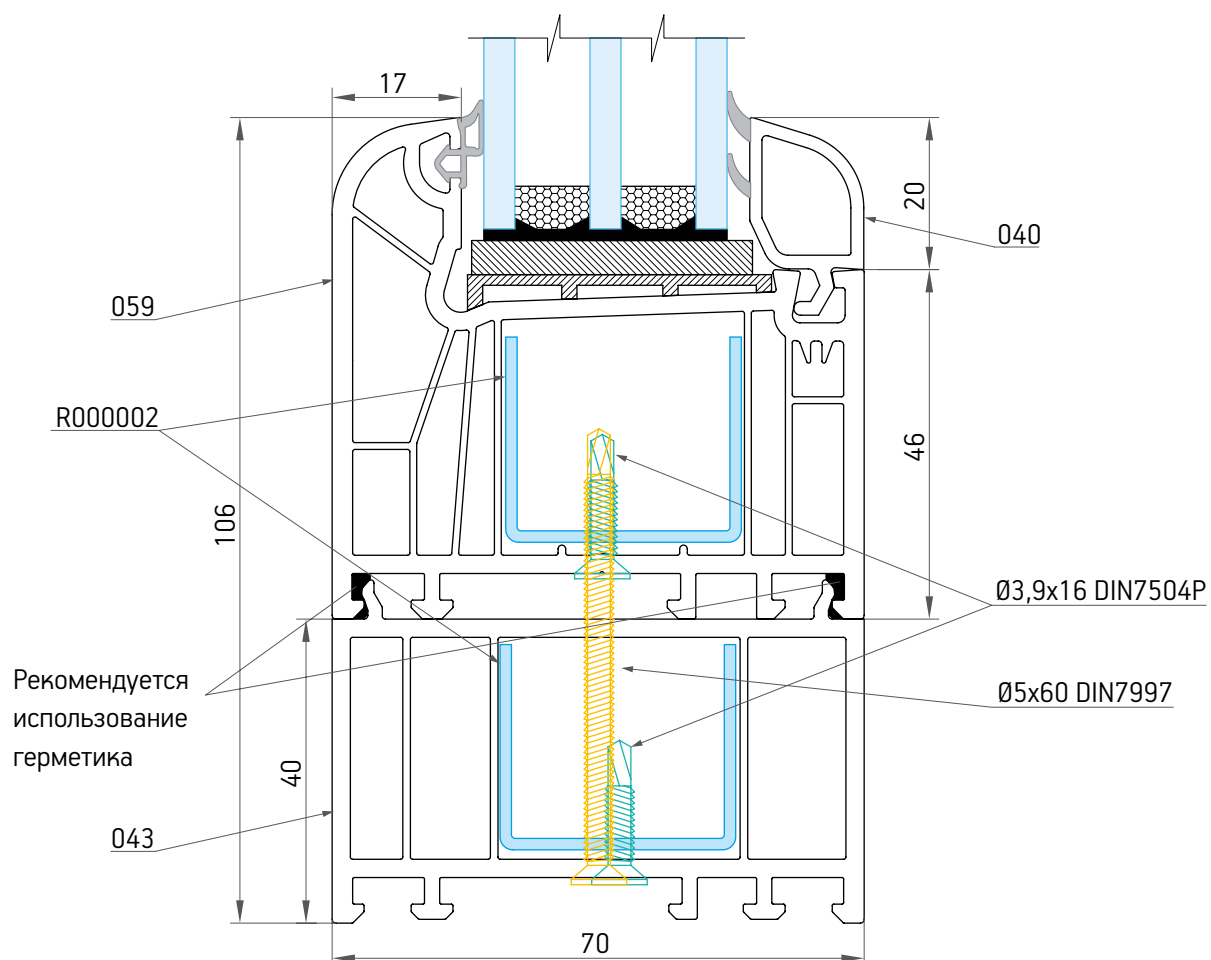
Створка - Рама - Подоконный профиль || Арт. 060 - 059 - 077



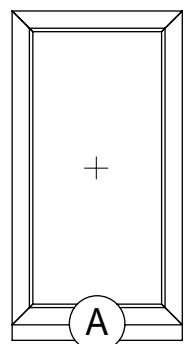
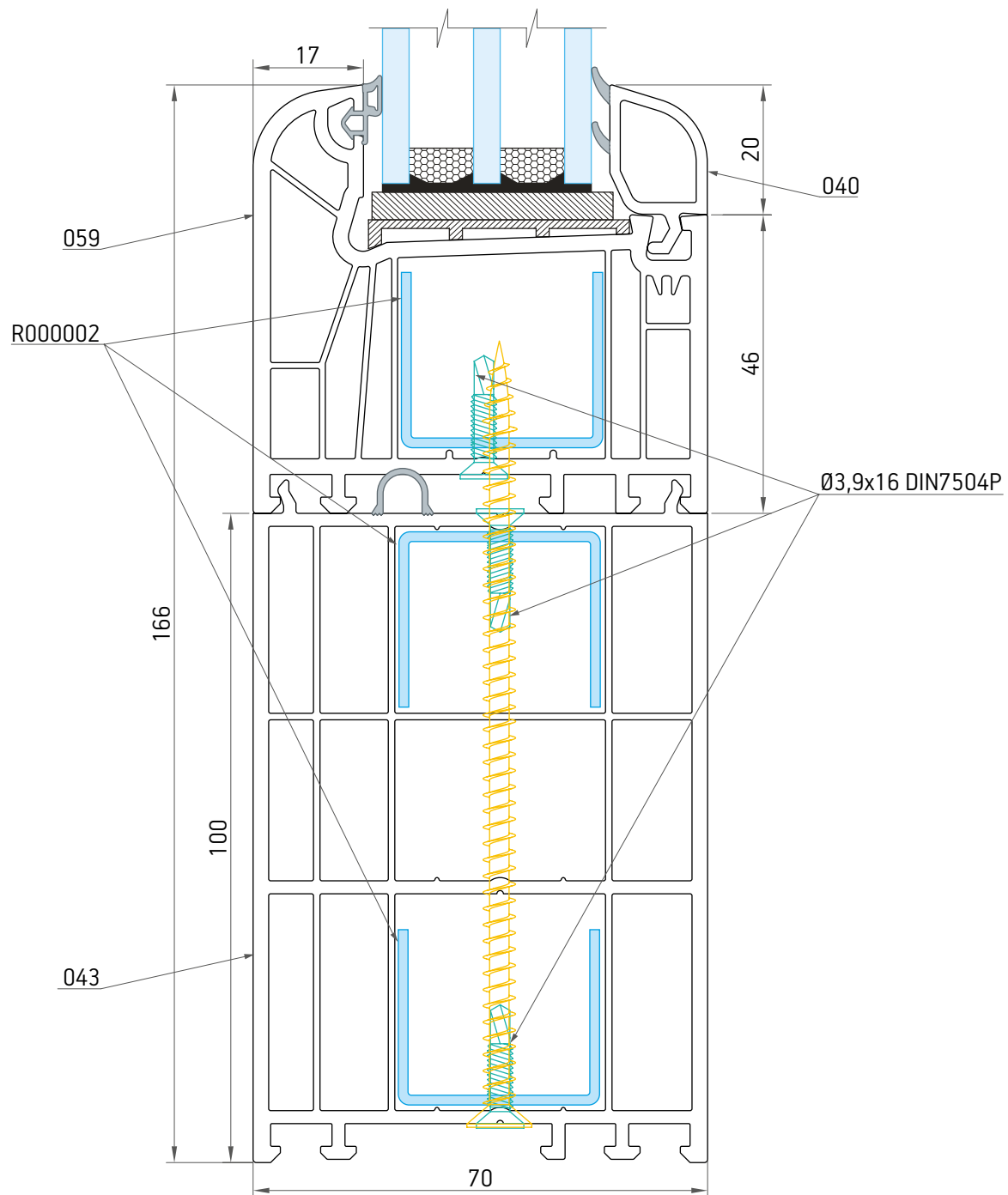
Створка - Рама - Подоконный профиль || Арт. 060 - 059 - 050



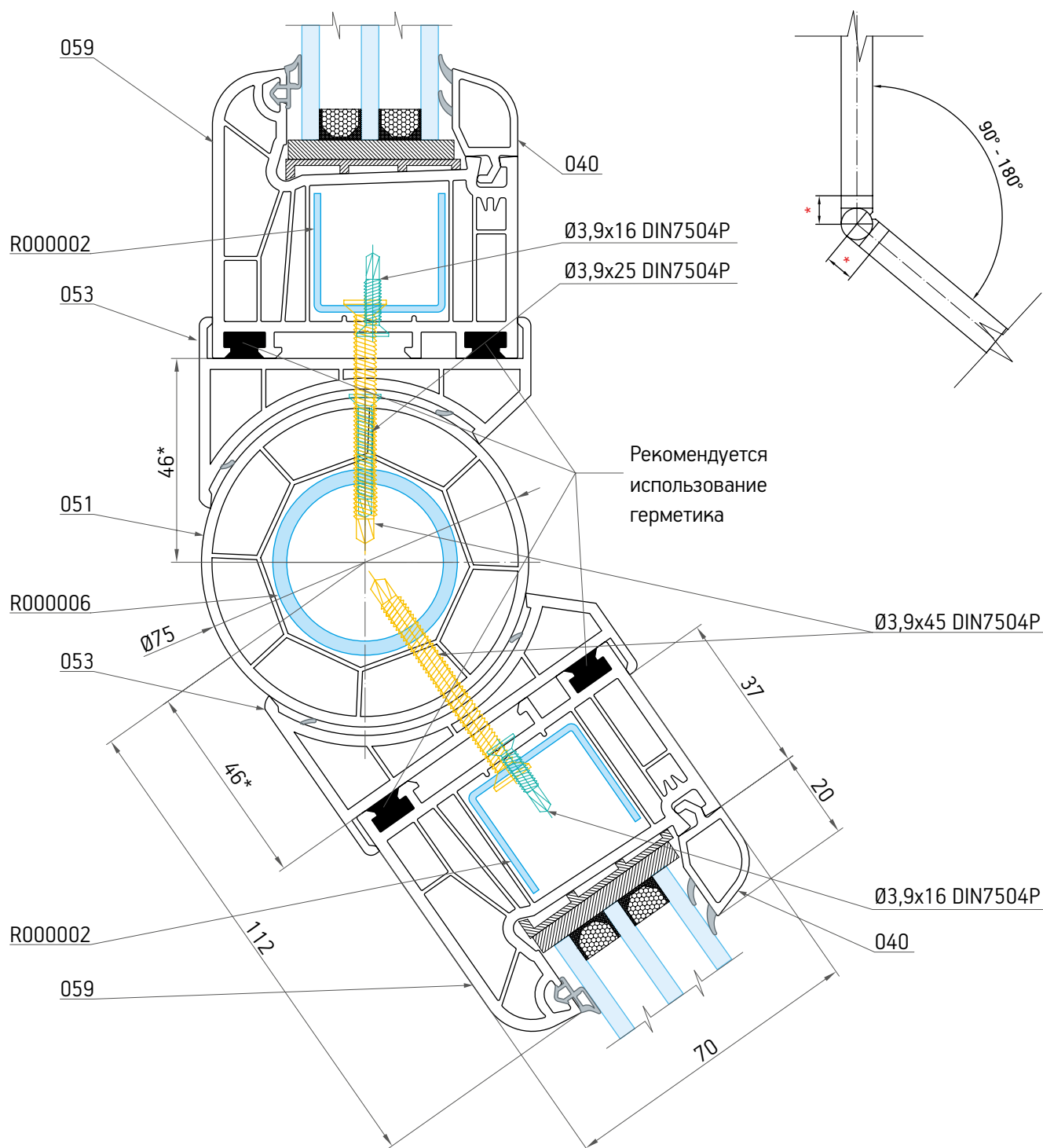
Рама - Расширитель рамы || Арт. 059 - 043



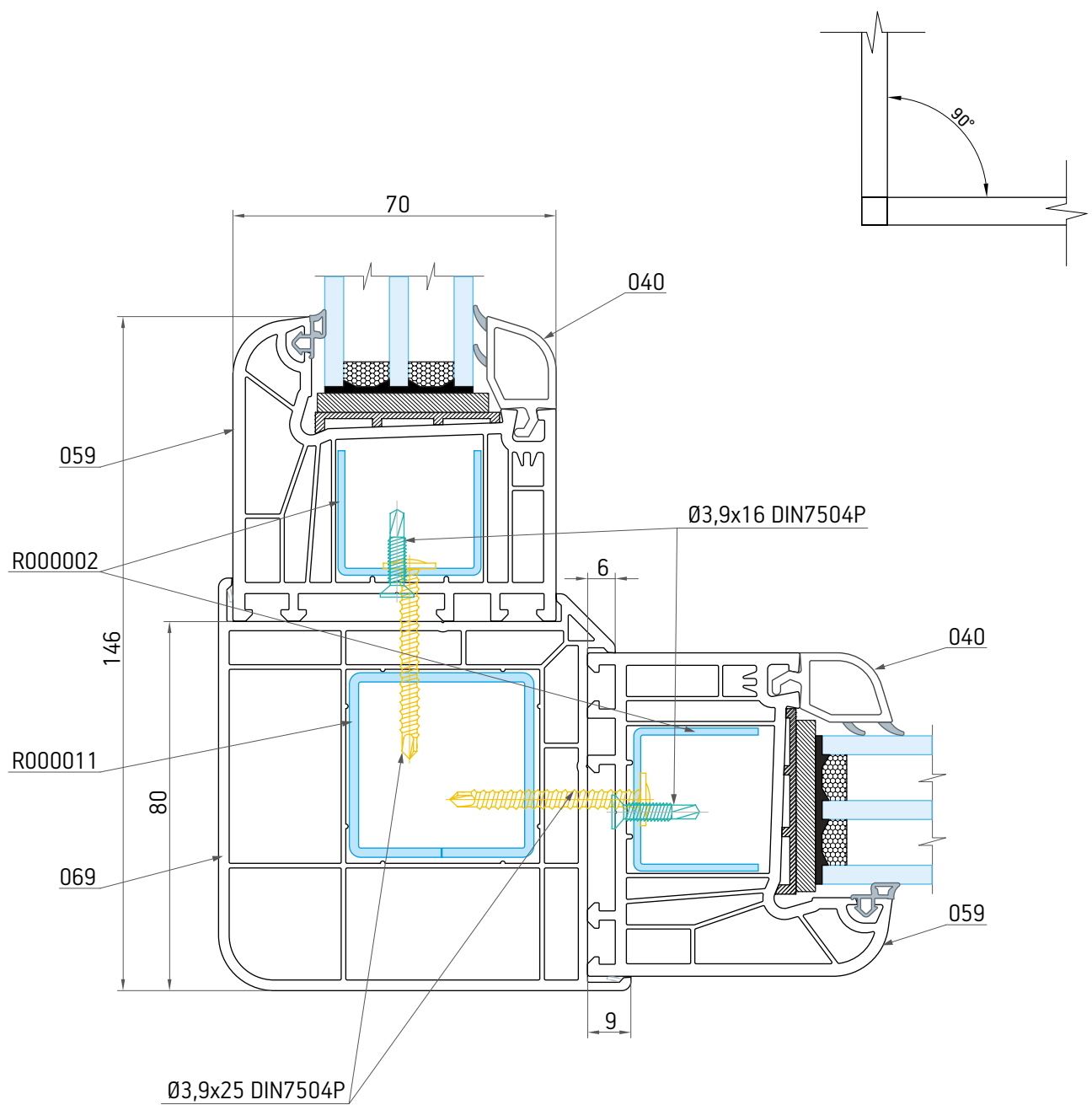
Рама - Расширитель рамы || Арт. 059 - 070



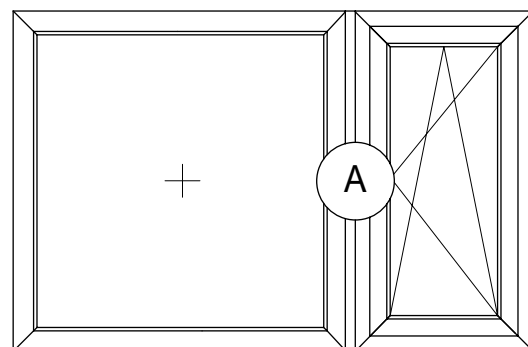
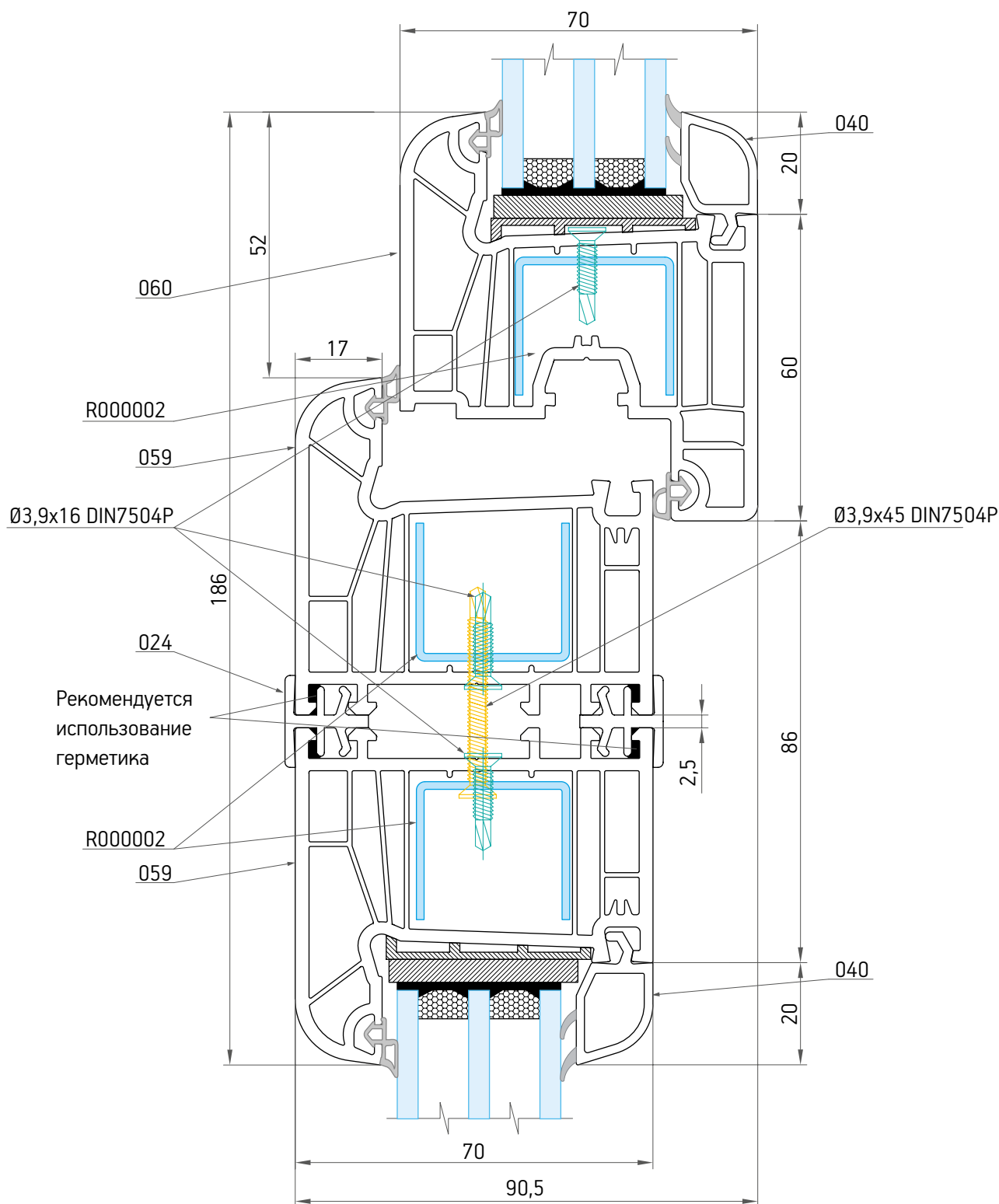
Рама - Адаптер кругового коннектора - Круговой коннектор - Адаптер кругового коннектора - Рама || Арт. 059 - 053 - 051 - 053 - 059



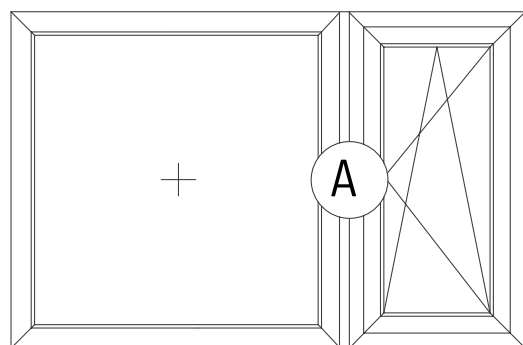
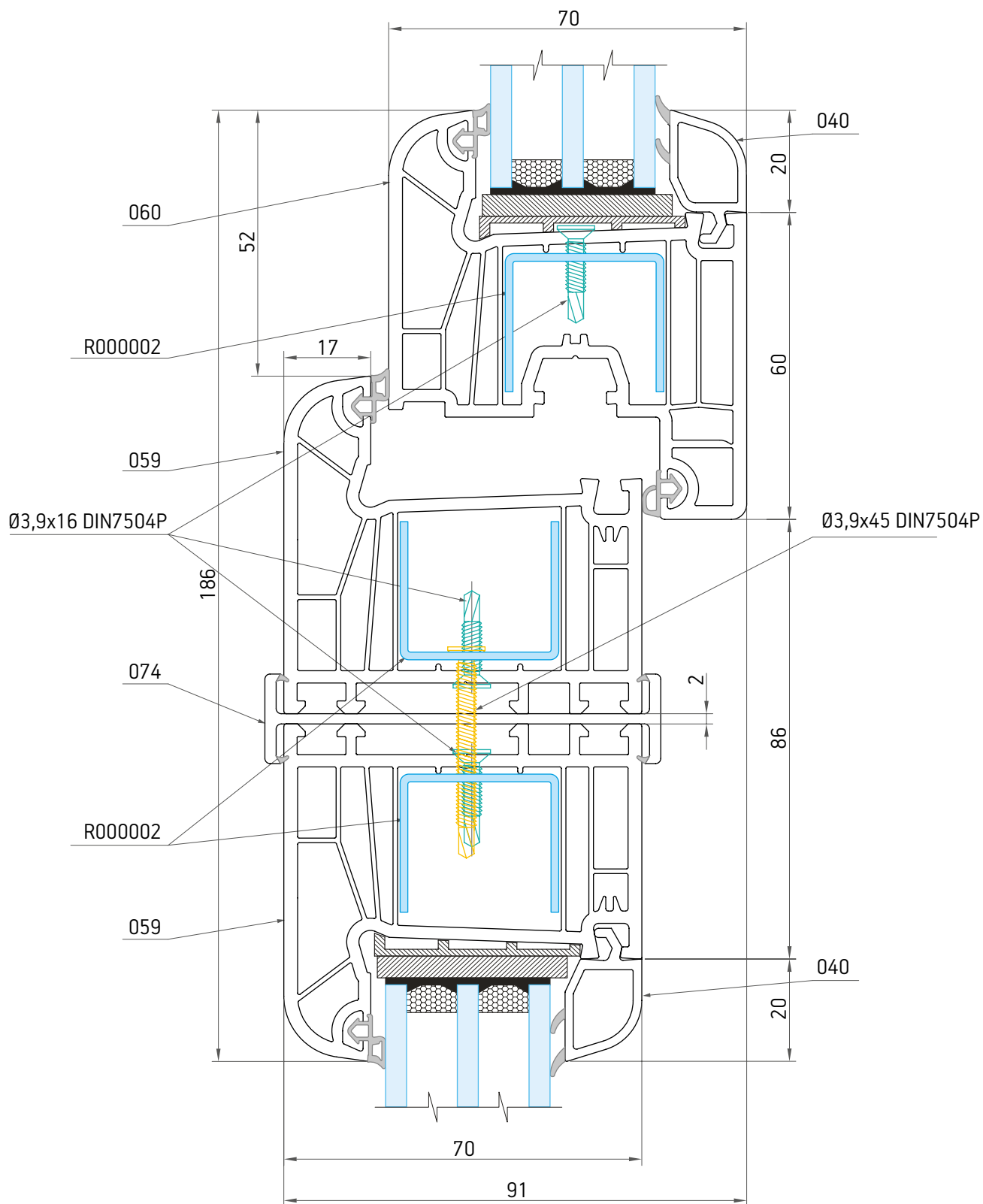
Рама - Угловой соединитель - Рама || Арт. 059 - 069 - 059



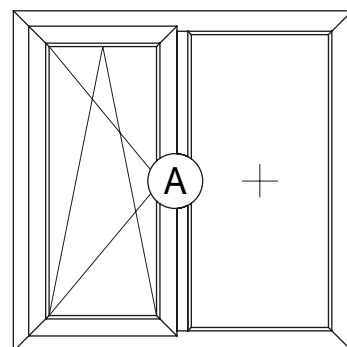
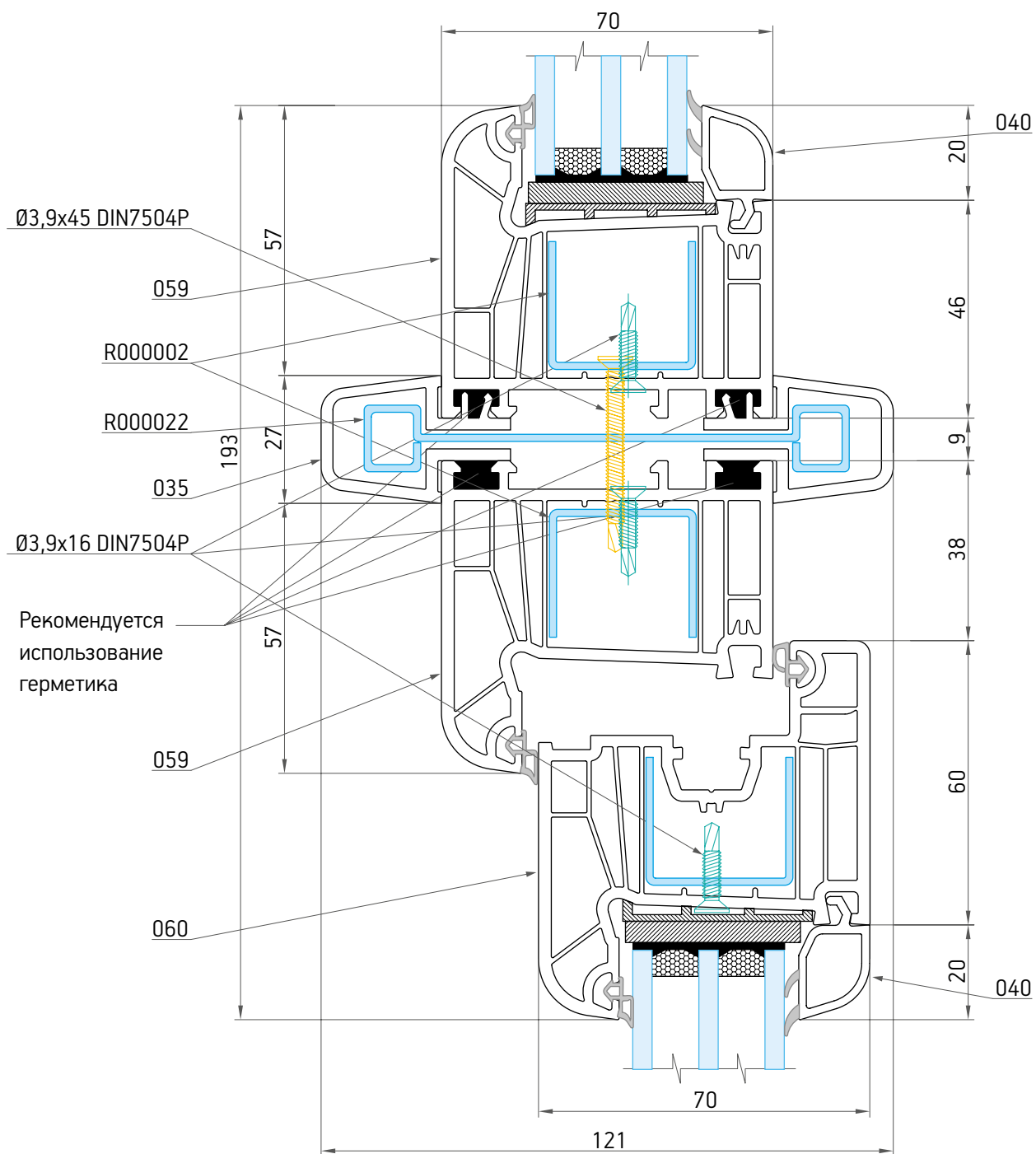
Створка - Рама - Н-соединитель - Рама || Арт. 060-059-024-059



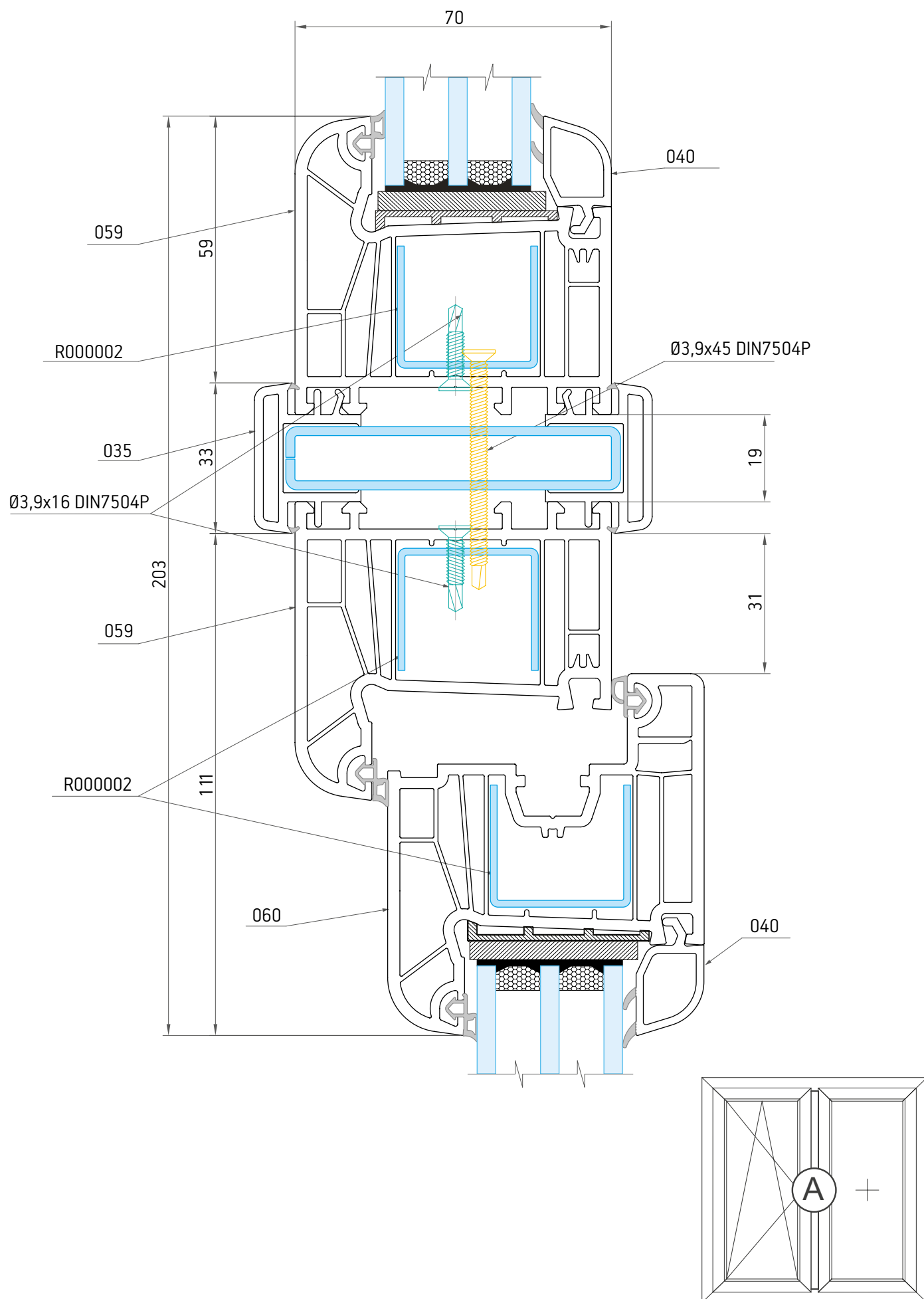
Створка - Рама - Н-соединитель - Рама || Арт. 060-059-074-059



Рама - Соединитель-усилитель - Рама - Створка || Арт. 059-035-059-060

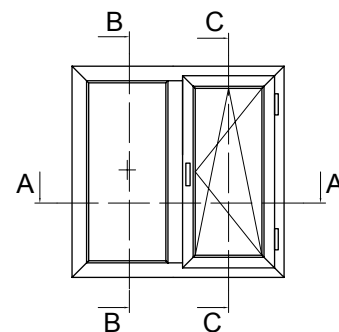


Рама - Соединитель-усилитель - Рама - Створка || Арт. 059-076-059-060



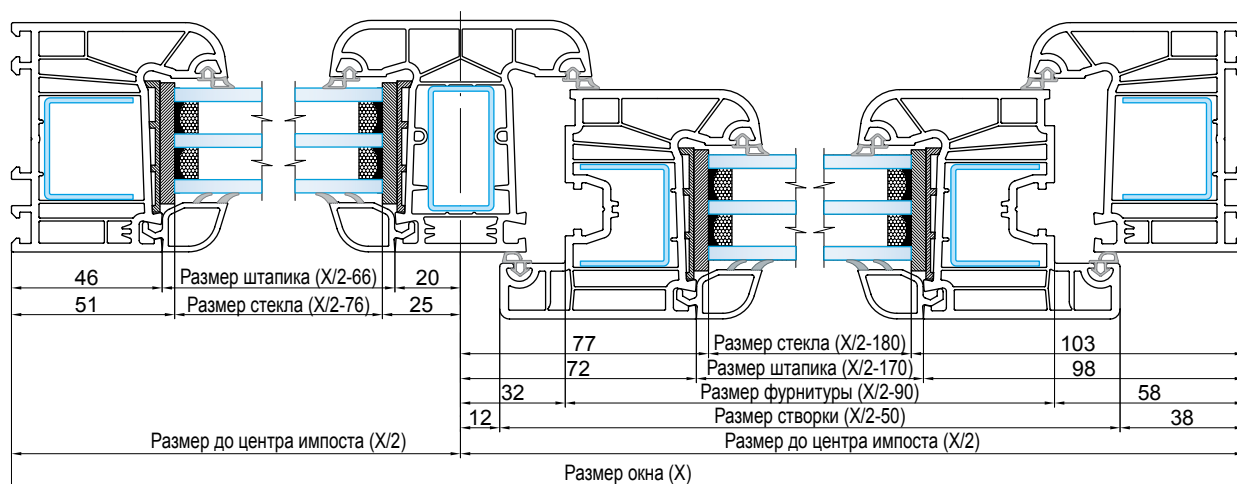
3.3 Метод расчета производственных показателей

Рама - Импост - Створка - Створка - Рама



A-A

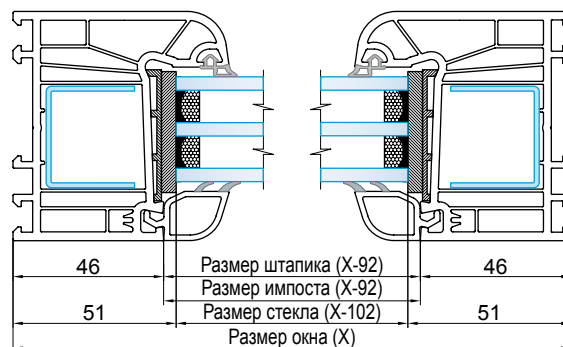
Внешняя сторона



Внутренняя сторона

B-B

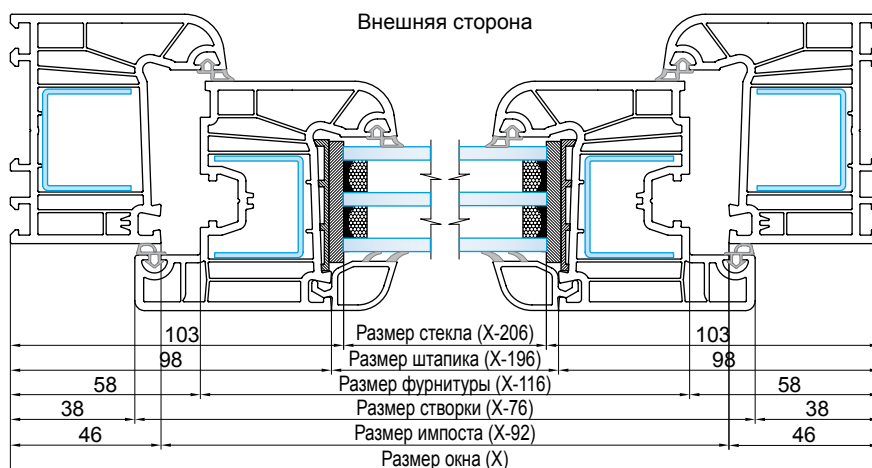
Внешняя сторона



Внутренняя сторона

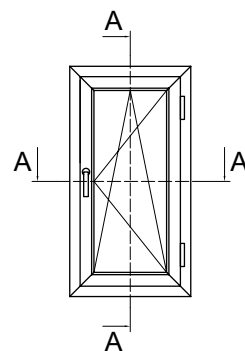
C-C

Внешняя сторона

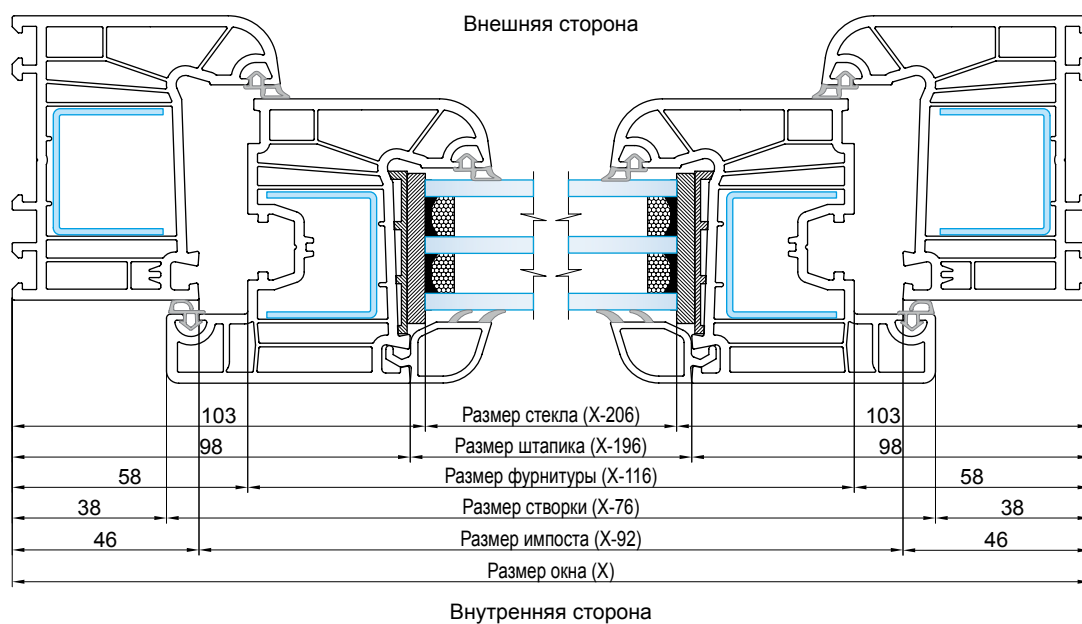


Внутренняя сторона

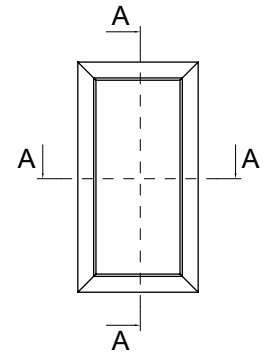
Рама - Створка - Створка - Рама



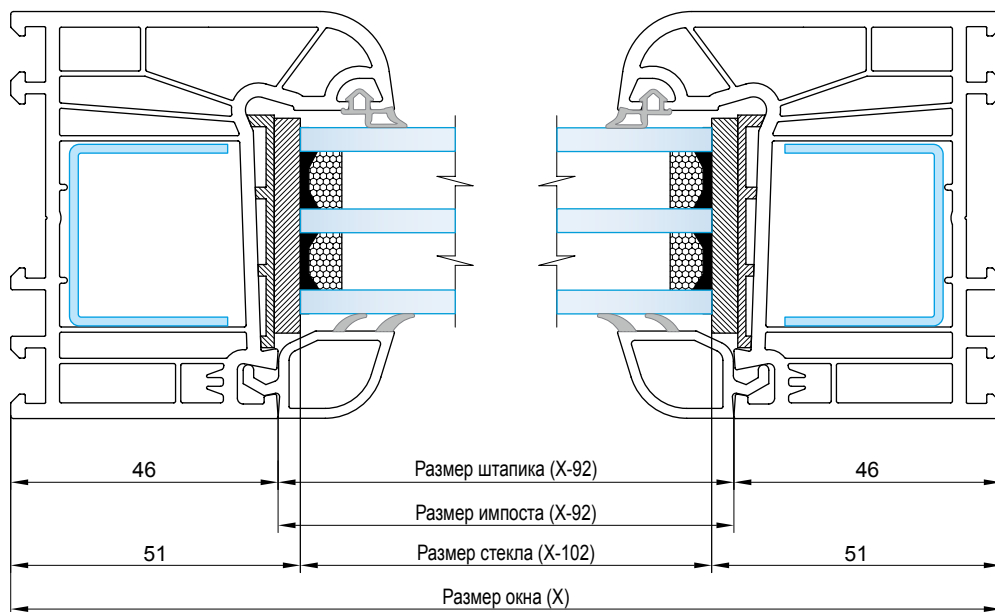
A-A



Рама - Рама



A-A



WDS 7 SERIES



3.19

3.19



3.19

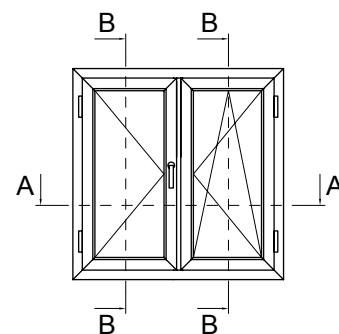
3.19

3.19



3.19

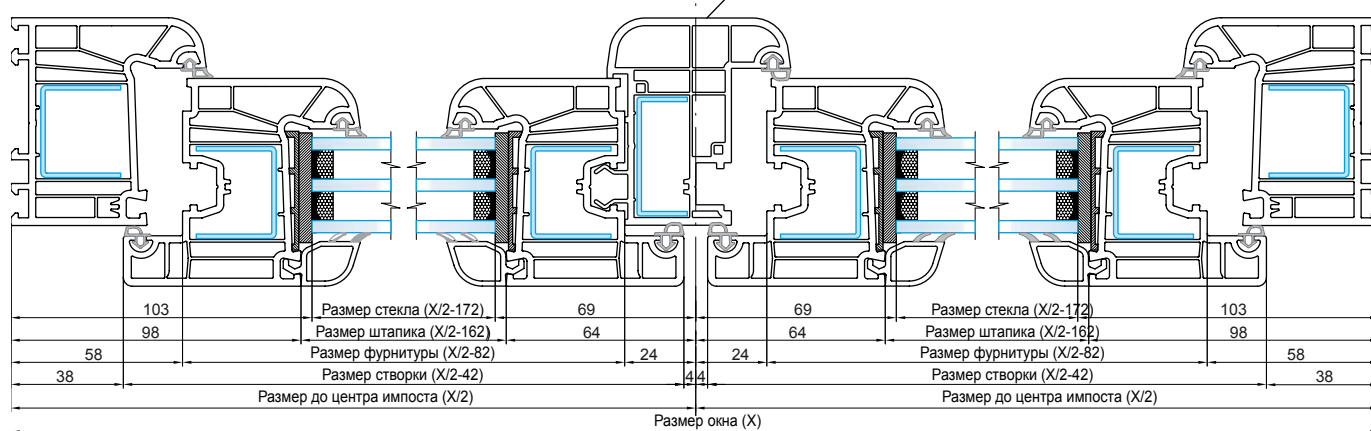
Рама - Створка - Створка - Штульп - Створка - Створка - Рама



A-A

Внешняя сторона

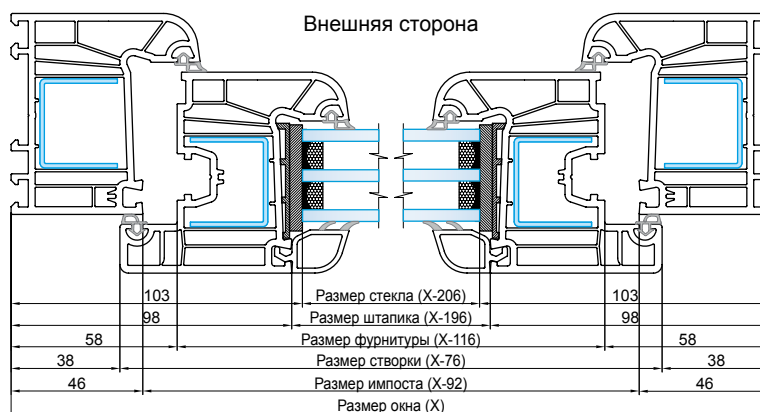
Размер штульпа = Размер фурнитуры - 28



Внутренняя сторона

B-B

Внешняя сторона

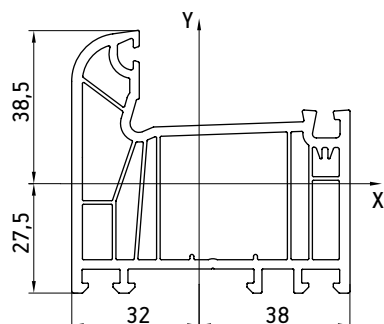


Внутренняя сторона

3.4 Момент сопротивления. Момент инерции

Профили WDS 7 SERIES

059 Рама



Момент инерции:

$$J_x = 308\,555 \text{ (мм}^4\text{)}$$

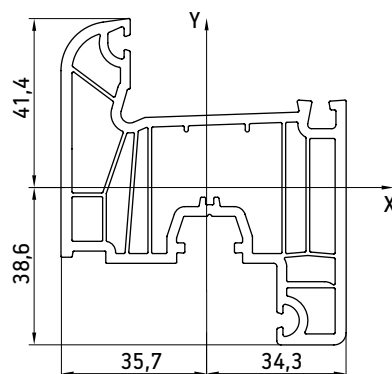
$$J_y = 573\,643 \text{ (мм}^4\text{)}$$

Момент сопротивления:

$$W_x = 8\,014 \text{ (мм}^3\text{)}$$

$$W_y = 15\,096 \text{ (мм}^3\text{)}$$

060 Створка



Момент инерции

$$J_x = 410\,499 \text{ (мм}^4\text{)}$$

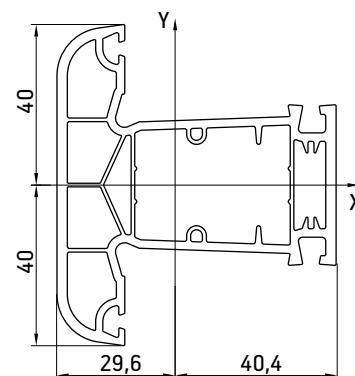
$$J_y = 619\,328 \text{ (мм}^4\text{)}$$

Момент сопротивления:

$$W_x = 9\,915 \text{ (мм}^3\text{)}$$

$$W_y = 14\,960 \text{ (мм}^3\text{)}$$

058 Импост



Момент инерции

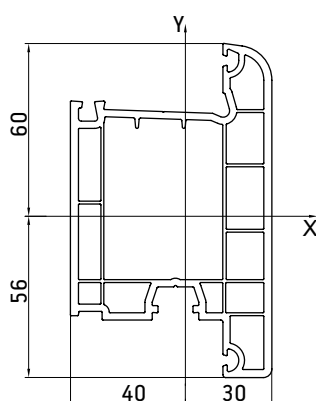
$$J_x = 344\,299 \text{ (мм}^4\text{)}$$

$$J_y = 540\,002 \text{ (мм}^4\text{)}$$

Момент сопротивления:

$$W_x = 8\,459 \text{ (мм}^3\text{)}$$

$$W_y = 13\,500 \text{ (мм}^3\text{)}$$

045 Створка дверная
(внешнего открывания)

Момент инерции

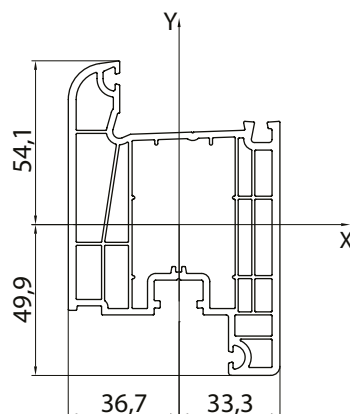
$$J_x = 1\,370\,928 \text{ (мм}^4\text{)}$$

$$J_y = 866\,368 \text{ (мм}^4\text{)}$$

Момент сопротивления:

$$W_x = 34\,273 \text{ (мм}^3\text{)}$$

$$W_y = 14\,439 \text{ (мм}^3\text{)}$$

078 Створка дверная
(внутреннего открывания)

Момент инерции:

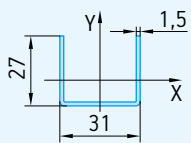
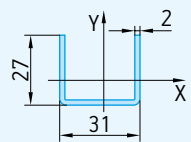
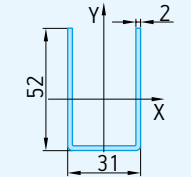
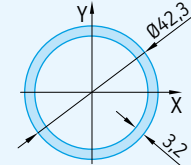
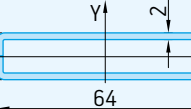
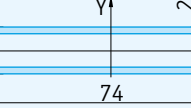
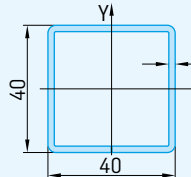
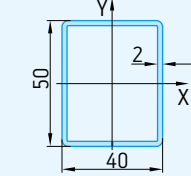
$$J_x = 945\,693 \text{ (мм}^4\text{)}$$

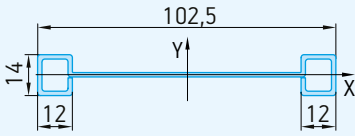
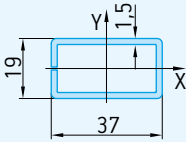
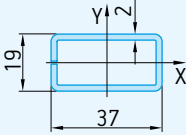
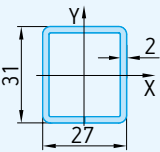
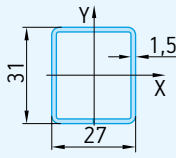
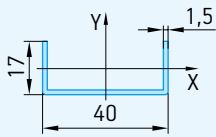
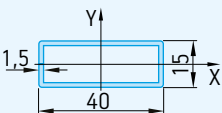
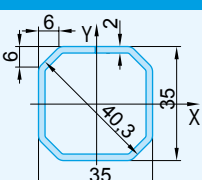
$$J_y = 802\,341 \text{ (мм}^4\text{)}$$

Момент сопротивления:

$$W_x = 25\,768 \text{ (мм}^3\text{)}$$

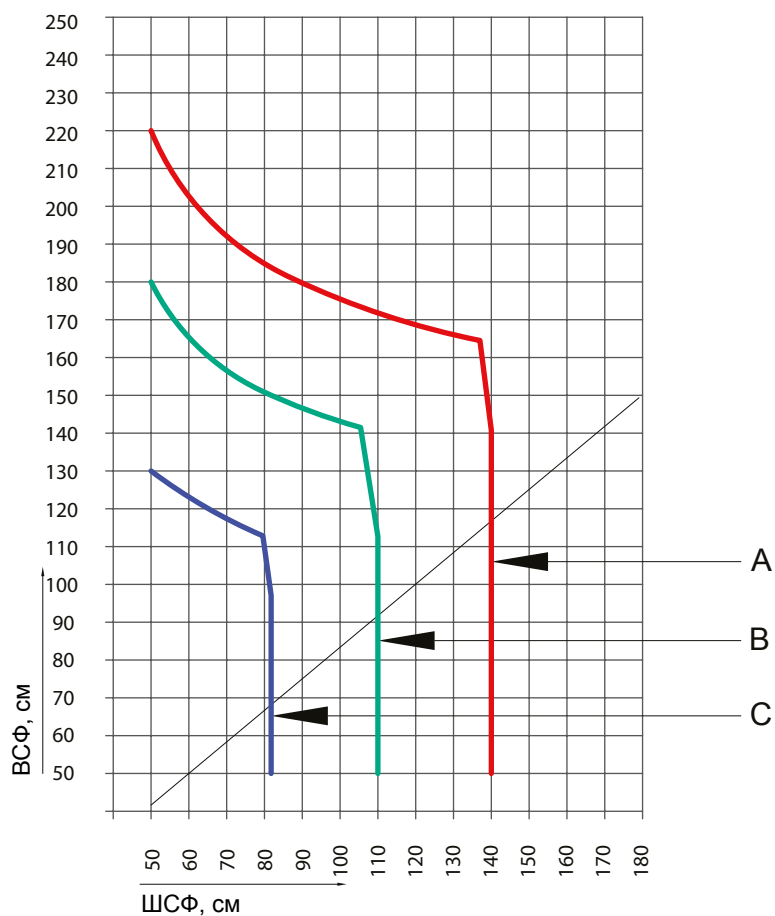
$$W_y = 14\,831 \text{ (мм}^3\text{)}$$

	Момент инерции, см ⁴	Масса п.м., кг	Область применения
R000002 	$J_x(1,5\text{мм})=0,93$ $J_y(1,5\text{мм})=2,00$	$m(1,5\text{мм})=0,96$	Рама 059 Створка 060 Расширитель рамы 043 Расширитель рамы 070
R000030 	$J_x(2,0\text{мм})=1,2$ $J_y(2,0\text{мм})=2,54$	$m(2,0\text{мм})=1,25$	Рама 059 Створка 060 Расширитель рамы 043 Расширитель рамы 070
R000004 	$J_x(2,0\text{мм})=7,3$ $J_y(2,0\text{мм})=4,67$	$m(2,0\text{мм})=2,05$	Створка дверная 078 (внутреннего открывания)
R000006 	$J_x(3,2\text{мм})=7,56$ $J_y(3,2\text{мм})=7,56$	$m(3,2\text{мм})=3,09$	Круговой коннектор 051
R000007 	$J_x(2,0\text{мм})=0,94$ $J_y(2,0\text{мм})=12,03$	$m(2,0\text{мм})=2,29$	Соединитель-усилитель 076
R000039 	$J_x(2,0\text{мм})=1,09$ $J_y(2,0\text{мм})=17,9$	$m(2,0\text{мм})=2,6$	Соединитель-усилитель 076
R000038 	$J_x(2,0\text{мм})=7,12$ $J_y(2,0\text{мм})=7,14$	$m(1,5\text{мм})=2,35$	Угловой соединитель 069
R000012 	$J_x(2,0\text{мм})=12,11$ $J_y(2,0\text{мм})=8,59$	$m(1,8\text{мм})=2,66$	Створка дверная 045 (внешнего открывания)

Армирующий элемент	Момент инерции, см ⁴	Масса п.м., кг	Область применения
R000022 	$J_x(1,5\text{мм})=0,34$ $J_y(1,5\text{мм})=34,06$	$m(1,5\text{мм})=1,99$	Соединитель-усилитель 035
R000024 	$J_x(1,5\text{мм})=0,93$ $J_y(1,5\text{мм})=2,63$	$m(1,5\text{мм})=1,21$	Импост 058
R000032 	$J_x(2,0\text{мм})=1,14$ $J_y(2,0\text{мм})=3,30$	$m(1,5\text{мм})=0,96$	Импост 058
R000019 	$J_x(2,0\text{мм})=2,81$ $J_y(2,0\text{мм})=2,26$	$m(2,0\text{мм})=1,66$	Рама 059 Расширитель рамы 043 Расширитель рамы 070
R000025 	$J_x(1,5\text{мм})=2,23$ $J_y(1,5\text{мм})=1,80$	$m(1,5\text{мм})=1,27$	Рама 059 Расширитель рамы 043 Расширитель рамы 070
R000027 	$J_x(1,5\text{мм})=0,28$ $J_y(1,5\text{мм})=2,46$	$m(1,5\text{мм})=0,83$	Штульп 054
R000044 	$J_x(1,5\text{мм})=0,57$ $J_y(1,5\text{мм})=2,75$	$m(1,5\text{мм})=1,19$	Штульп 054
R000047 	$J_x(2,0\text{мм})=3,84$ $J_y(2,0\text{мм})=3,85$	$m(2,0\text{мм})=1,85$	Круговой коннектор 051

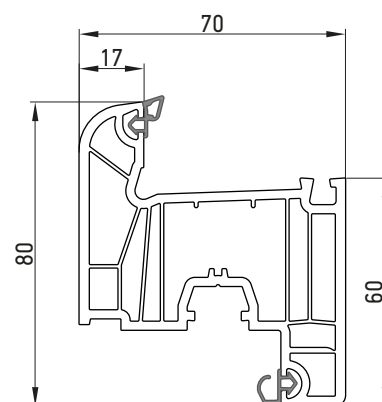
3.4.1 Ограничения по размерам створки

Поворотно-откидные створки (белый профиль)

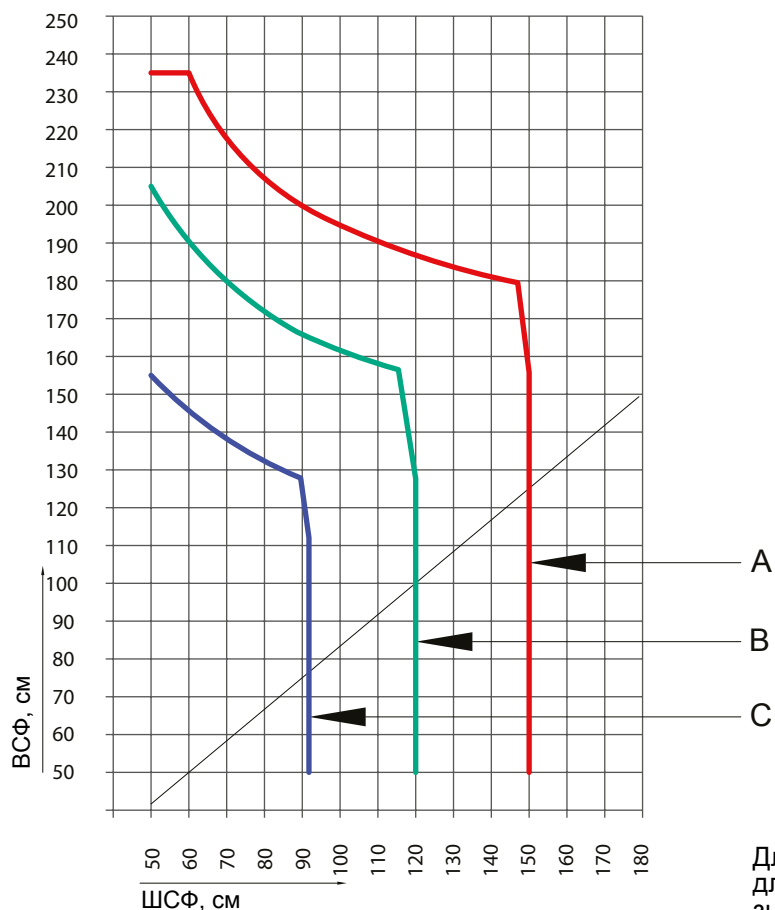
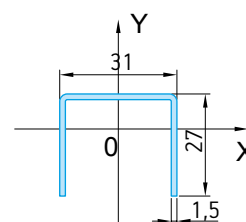


060

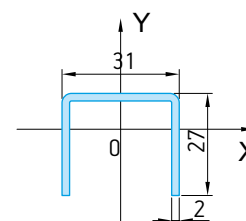
Створка 6-камерная



R000002

 $J_x (1,5\text{мм}) = 0,93 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 2,00 \text{ (см}^4\text{)}$


R000030

 $J_x (2\text{мм}) = 1,20 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 2,54 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

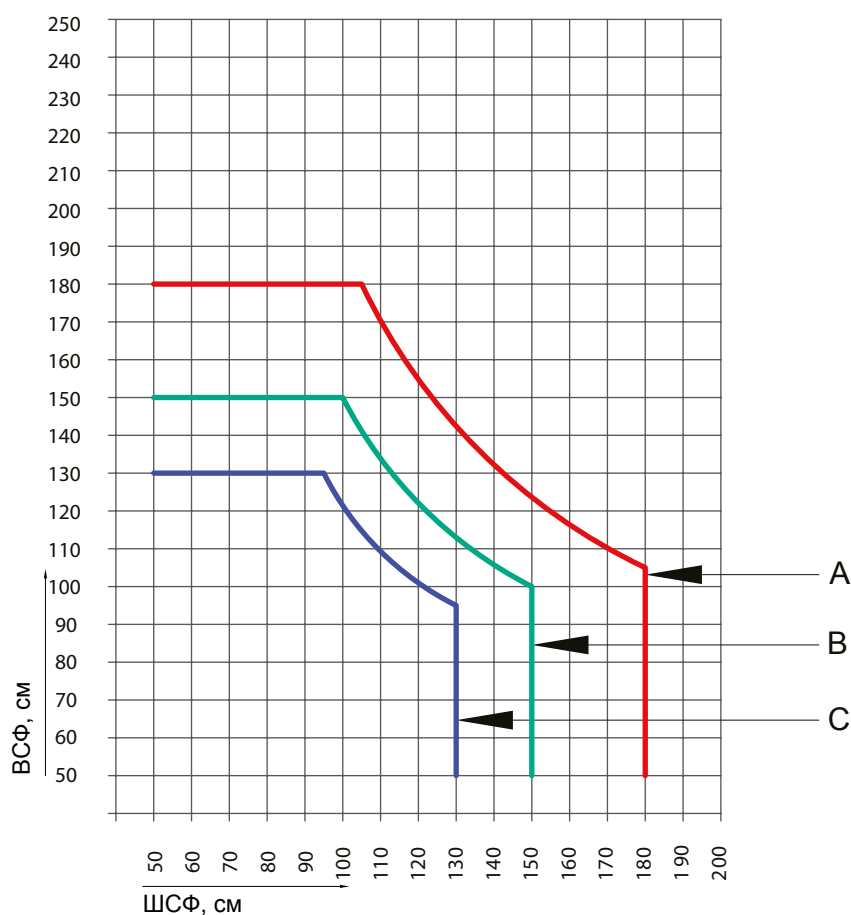
A -0-8 м;

B -8-20 м;

C -20-100 м.

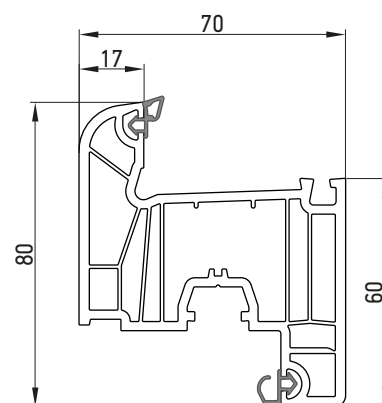
Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

Фрамужные створки (белый профиль)

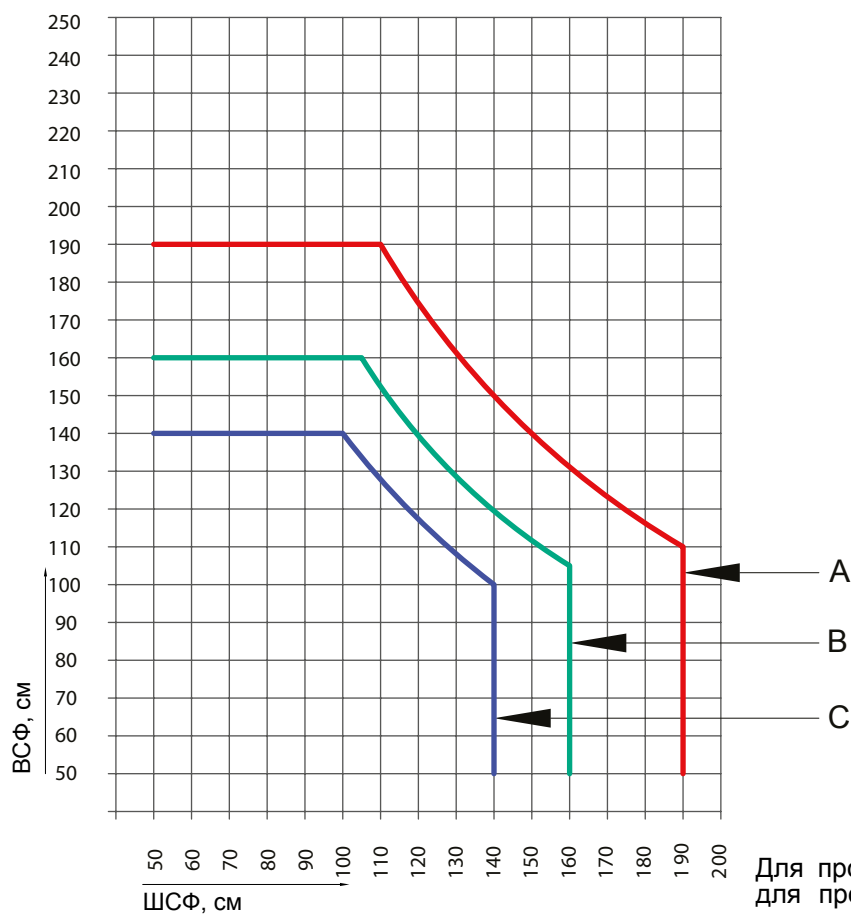
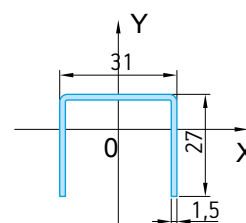


060

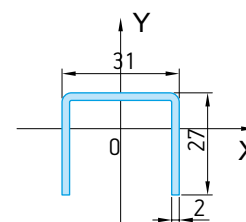
Створка 6-камерная



R000002

 $J_x (1,5\text{мм}) = 0,93 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 2,00 \text{ (см}^4\text{)}$


R000030

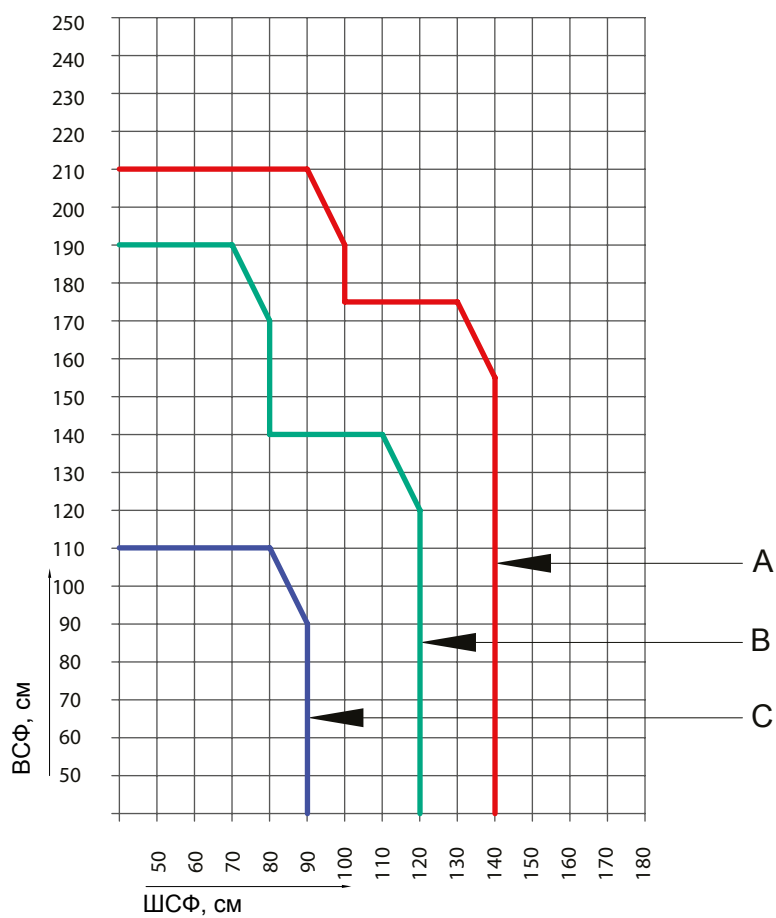
 $J_x (2\text{мм}) = 1,20 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 2,54 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

- A -0-8 м;
- B -8-20 м;
- C -20-100 м.

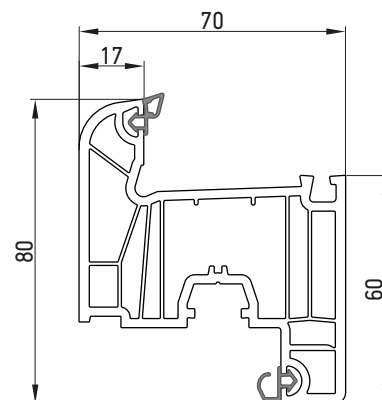
Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

Наклонно-сдвижные створки (белый профиль)

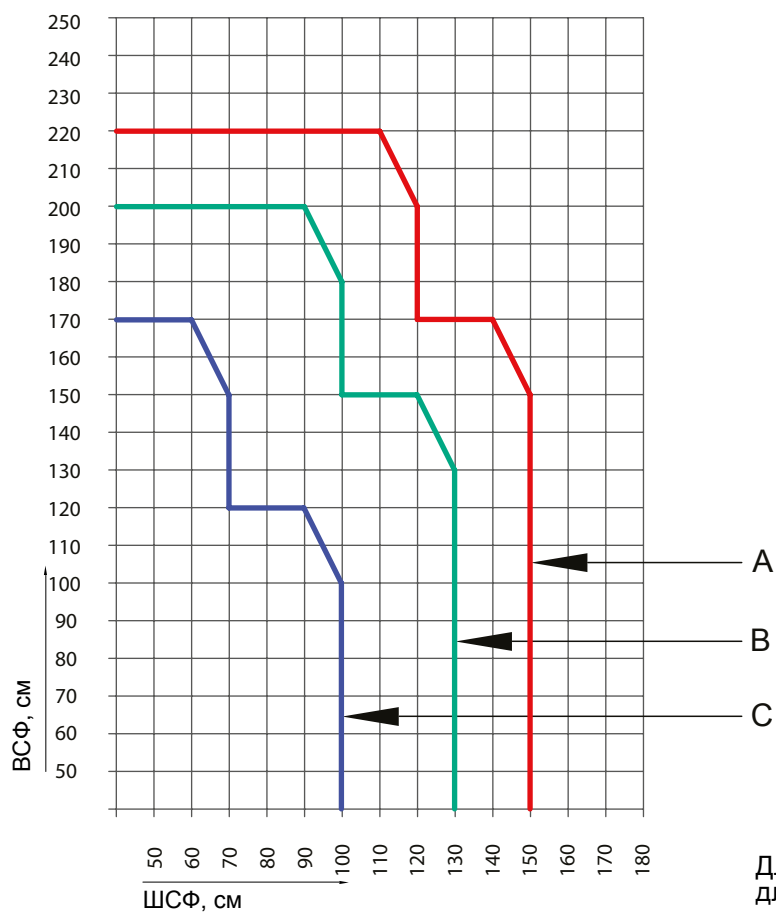
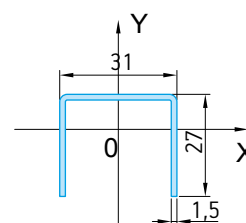


060

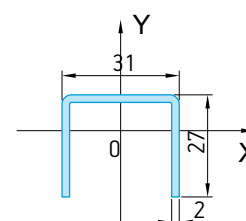
Створка 6-камерная



R000002

 $J_x (1,5\text{мм}) = 0,93 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (1,5\text{мм}) = 2,00 \text{ (см}^4\text{)}$


R000030

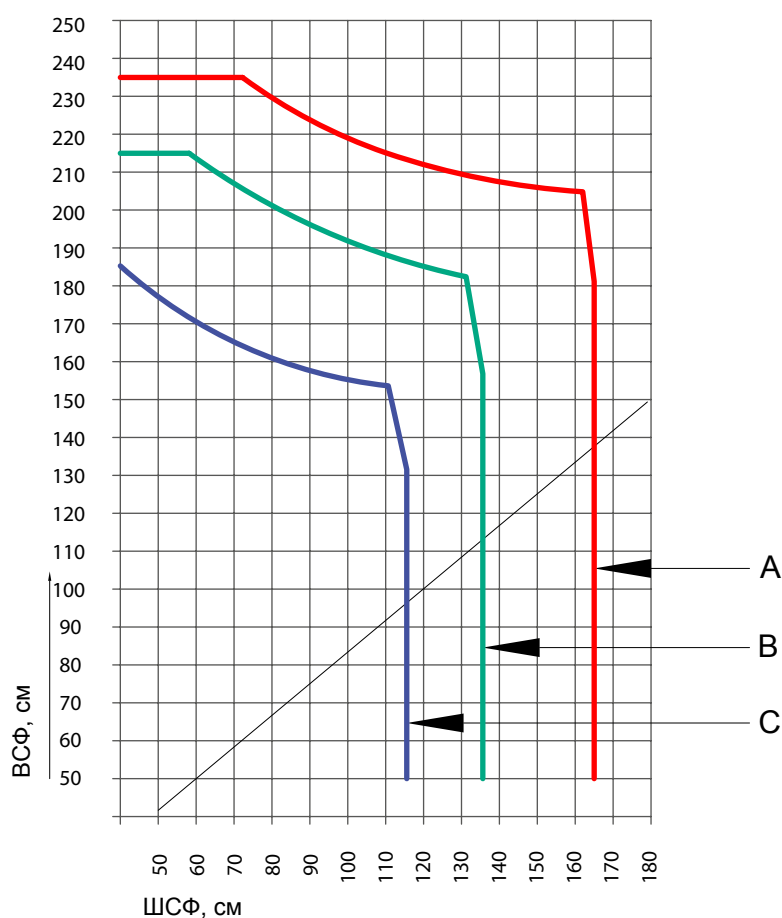
 $J_x (2\text{мм}) = 1,20 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2\text{мм}) = 2,54 \text{ (см}^4\text{)}$


*Группы нагрузок при высоте установки:

- A -0-8 м;
- B -8-20 м;
- C -20-100 м.

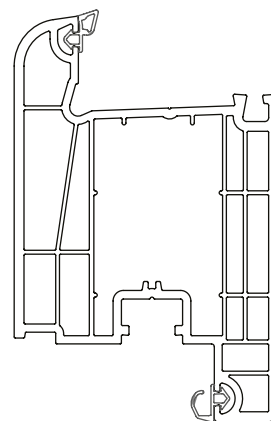
Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

Поворотно-наклонные створки (белый профиль)

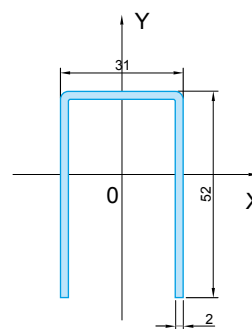


078

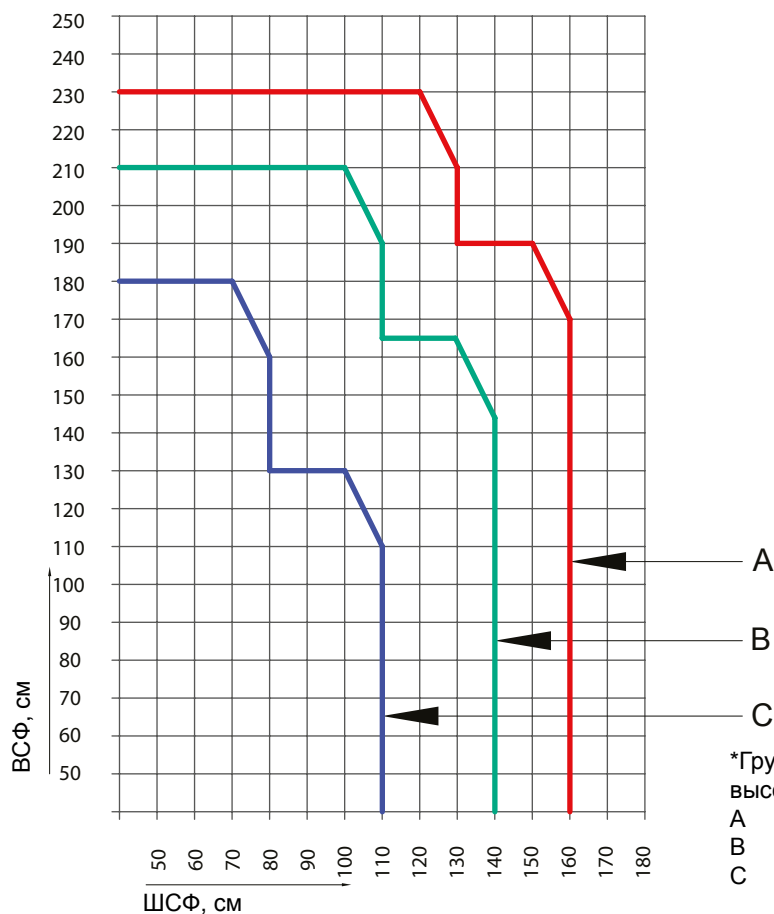
Створка 5-камерная



R000004

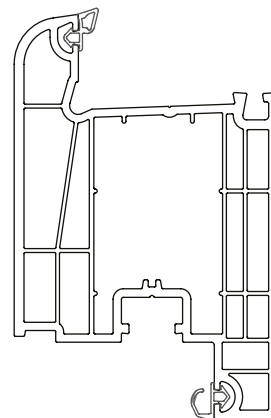
 $J_x (2,0\text{мм}) = 7,3 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2,0\text{мм}) = 4,7 \text{ (см}^4\text{)}$


Наклонно-сдвижные створки (белый профиль)

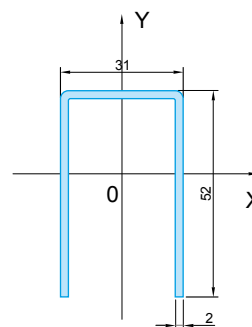


078

Створка 5-камерная

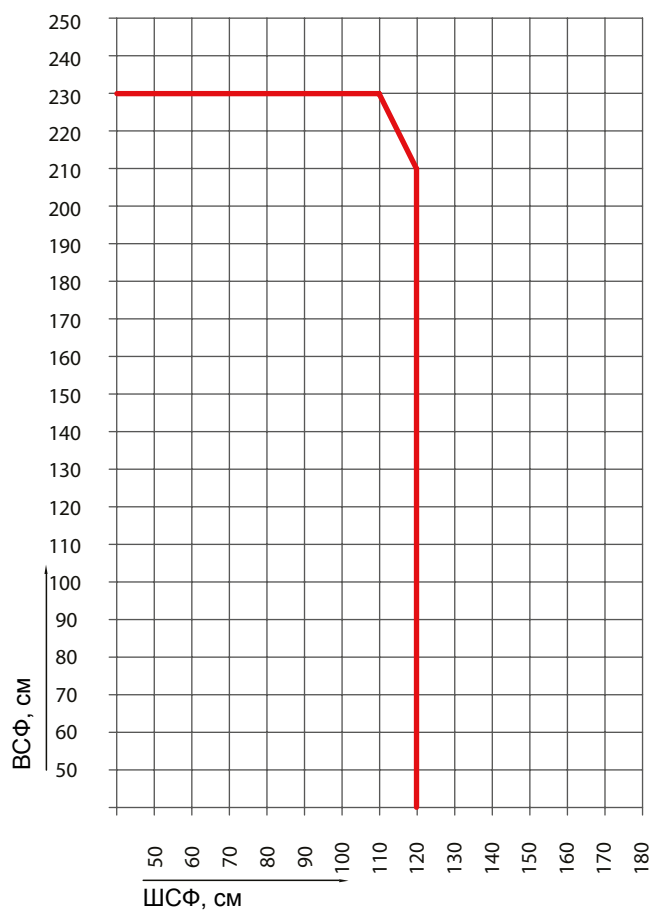
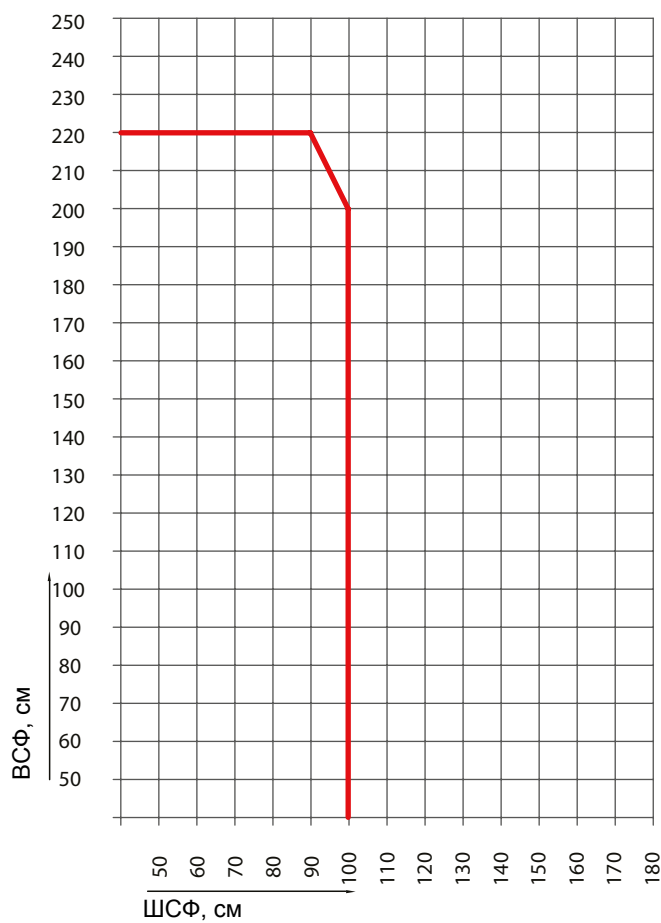


R000004

 $J_x (2,0\text{мм}) = 7,3 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2,0\text{мм}) = 4,7 \text{ (см}^4\text{)}$


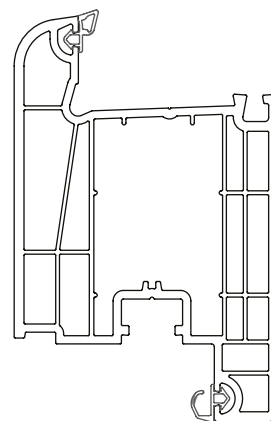
Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

Входные двери (белый профиль)

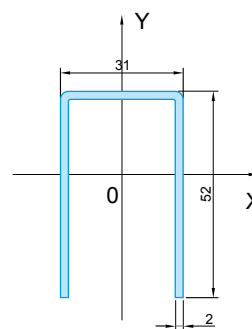


078

Створка 5-камерная

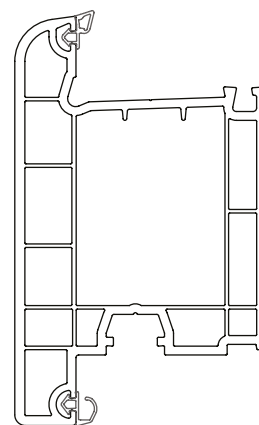


R000002

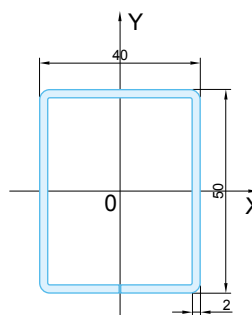
 $J_x (2,0\text{мм}) = 7,3 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2,0\text{мм}) = 4,7 \text{ (см}^4\text{)}$


045

Створка 3-камерная



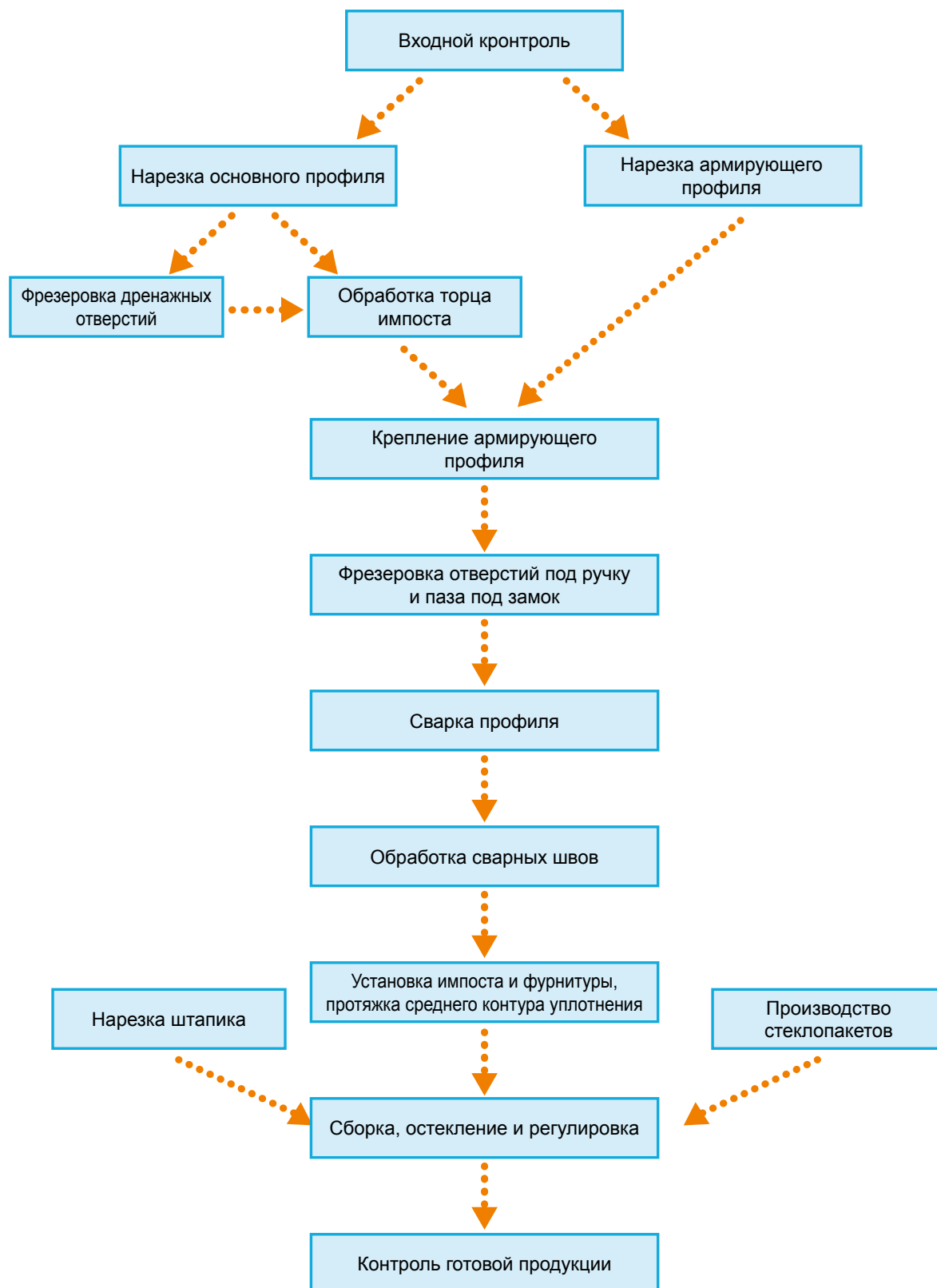
R000012

 $J_x (2,0\text{мм}) = 12,1 \text{ (см}^4\text{)}$
 $J_y (2,0\text{мм}) = 8,58 \text{ (см}^4\text{)}$


Для профилей, окрашенных в массу, а также для профилей с декорированным покрытием значения должны браться на 10% меньше, чем в диаграмме

3.5 Технологический процесс производства окон

3.5.1 Технологическая карта производства изделий из ПВХ



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

- Площадь помещения
- Высота потолка
- Температура в помещении
- Система вентиляции
- Освещение
- Электропроводка
- Пневмомагистраль
- 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:

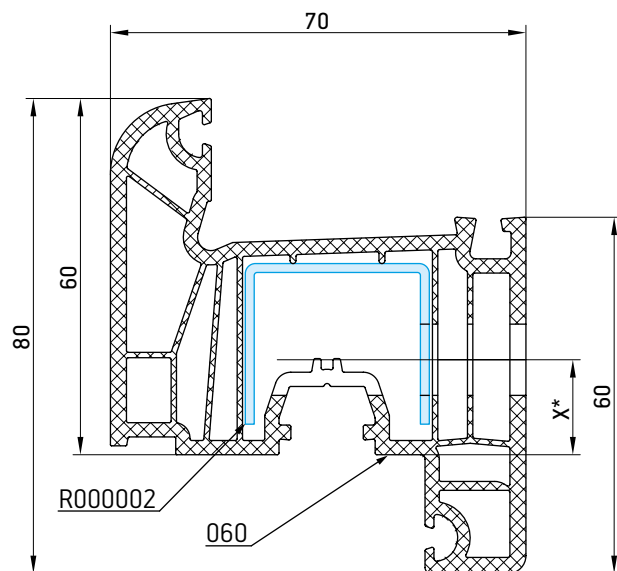
- Диаметр пилы: от 400 мм
- Форма зуба: трапециевидная, плоская
- Шаг размещения зубов: 8-12 мм
- Обороты: 3000-4000 мин -1
- Скорость порезки: 50-60 м/с

Необходимо всегда обращать внимание на остроту заточки режущей пилы, так как тупая пила приводит к повышению температуры при порезке, что в свою очередь 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-охладительные материалы, так как остатки масел, воды или эмульсии 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. Импост нарезается под углом 90° с учетом запаса на выступы с каждой стороны, по 3 мм на сторону (в зависимости от настройки фрезерного станка).

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

Фрезеровка и сверление отверстий под фурнитуру

Створка || Арт. 060



* - в зависимости от выбранной фурнитуры

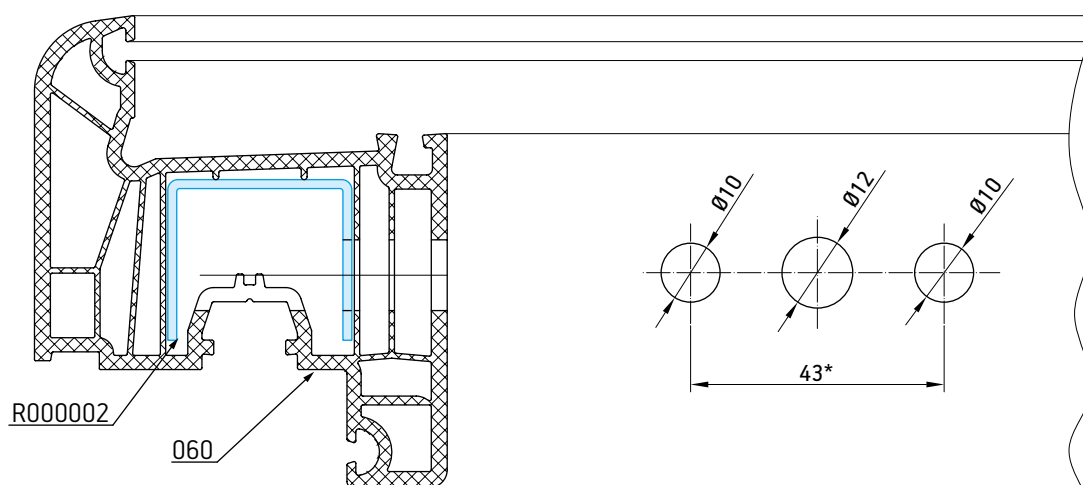


Рис. 1 Фрезеровка и сверление отверстий для установки фурнитуры

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 путем фрезеровки пазов 5x25 мм или сверления отверстий диаметром 8 мм с расстоянием между отверстиями 2-3 мм. 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 диаметром 8 мм, необходимо руководствоваться тем, что из-за меньшего сечения круглых отверстий, по сравнению со шлицами (минимум 5x25 мм), количество круглых отверстий должно быть увеличено (один шлиц 5x25 мм соответствует двум отверстиям диаметром 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 5x25мм) на расстоянии 100 мм от угла рамы над внутренней стенкой предкамеры. Нижняя кромка отверстия или шлица должна быть расположена выше стенки предкамеры на 0,5 - 1,0 мм.

В случае скрытого водоотвода из коробки вниз, выполняются шлицы (минимум 5x25 мм) через паз между стыковочными ножками или 2 отверстия диаметром 8мм с расстоянием между отверстиями 2-3 мм.

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.

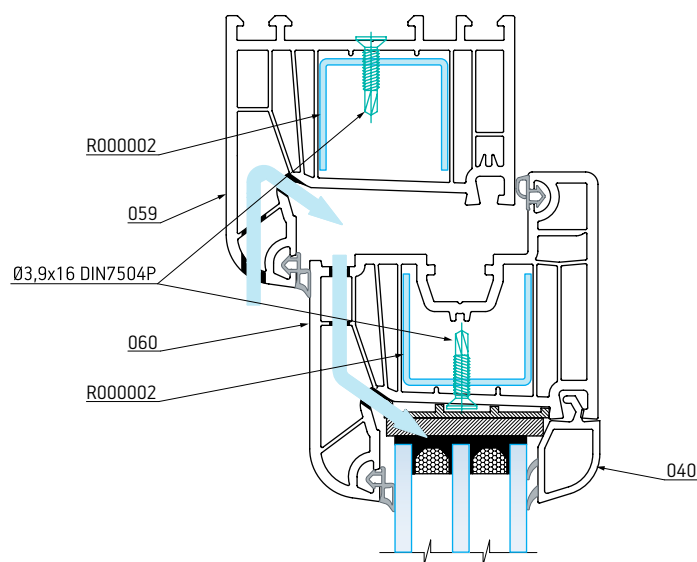
Отверстия в области фальца. Отверстия в области фальца делаются путём фрезерования шлицев (минимум 5x25 мм) или сверлением двух отверстий диаметром 8 мм с расстоянием между отверстиями 2-3 мм. При этом расстояние отверстий от угла по фальцу должно составлять около 30 мм, расстояние между отверстиями не должно превышать 600 мм.

Отверстия делаются в створке и раме в 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 5x25мм) или отверстие диаметром 8 мм. В коробке выравнивание давления производится в верхней части сверлением 3-х отверстий диаметром 6мм с расстоянием между отверстиями 2-3мм, либо фрезерованием шлицов (минимум 5x25мм) через наплыв профиля.

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

Верх оконного блока



Низ оконного блока

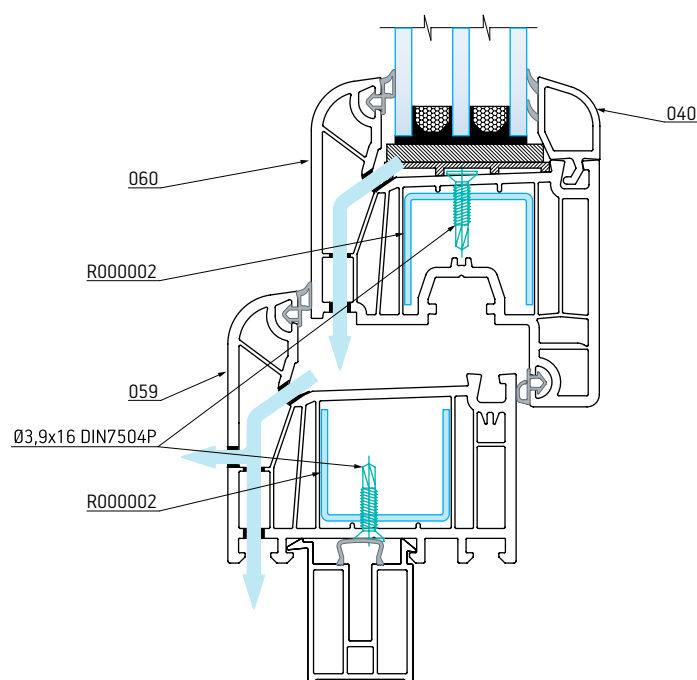


Рис. 2 Типовые схемы вентиляции

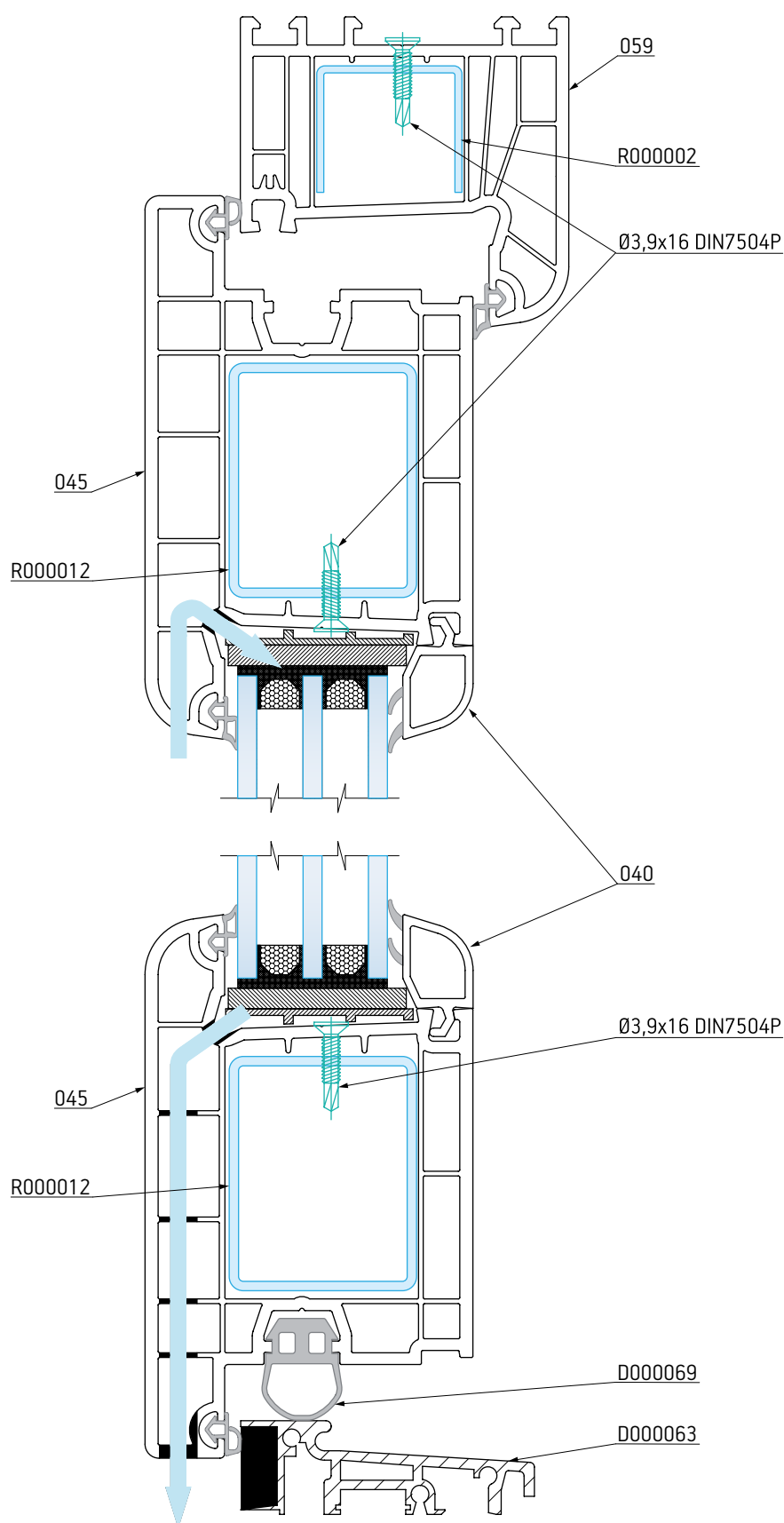


Рис. 3 Типовые схемы вентиляции дверной створки

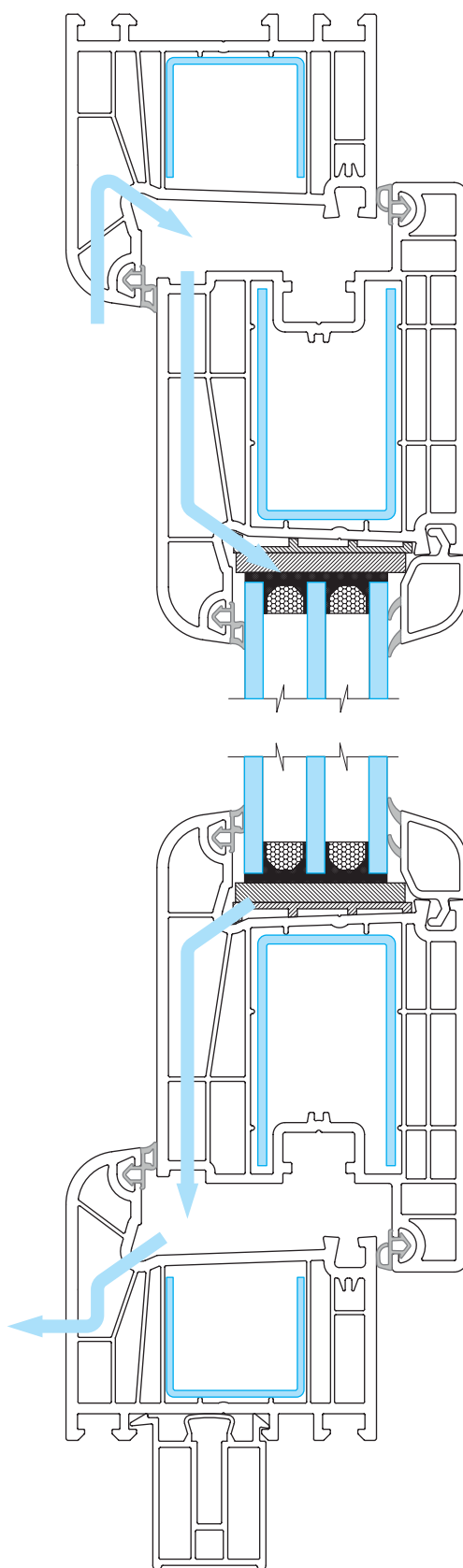


Рис. 3.1 Типовые схемы вентиляции дверной створки

Вентиляция импостов

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

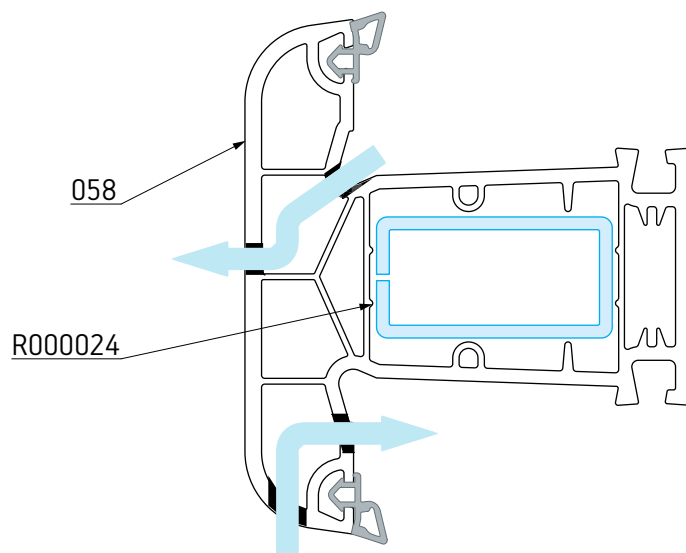


Рис. 4 Типовые схемы вентиляции импоста

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).

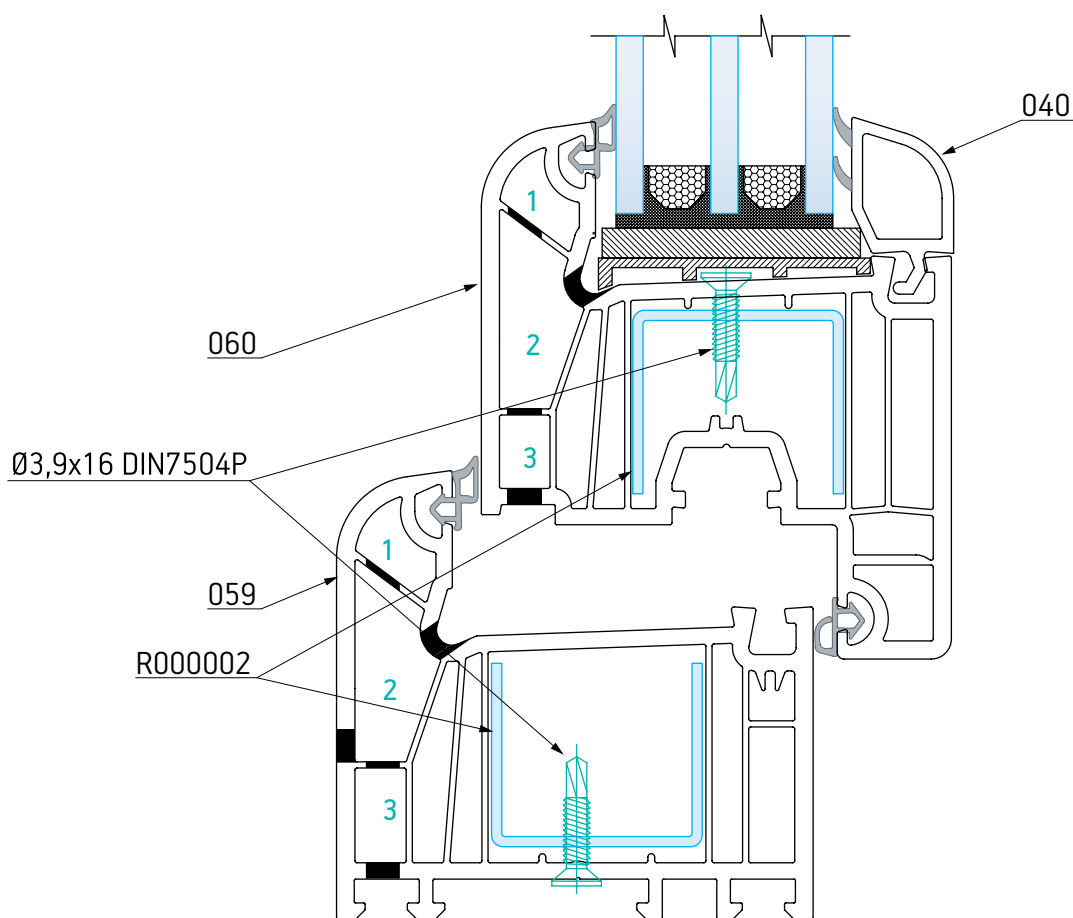


Рис. 5 Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

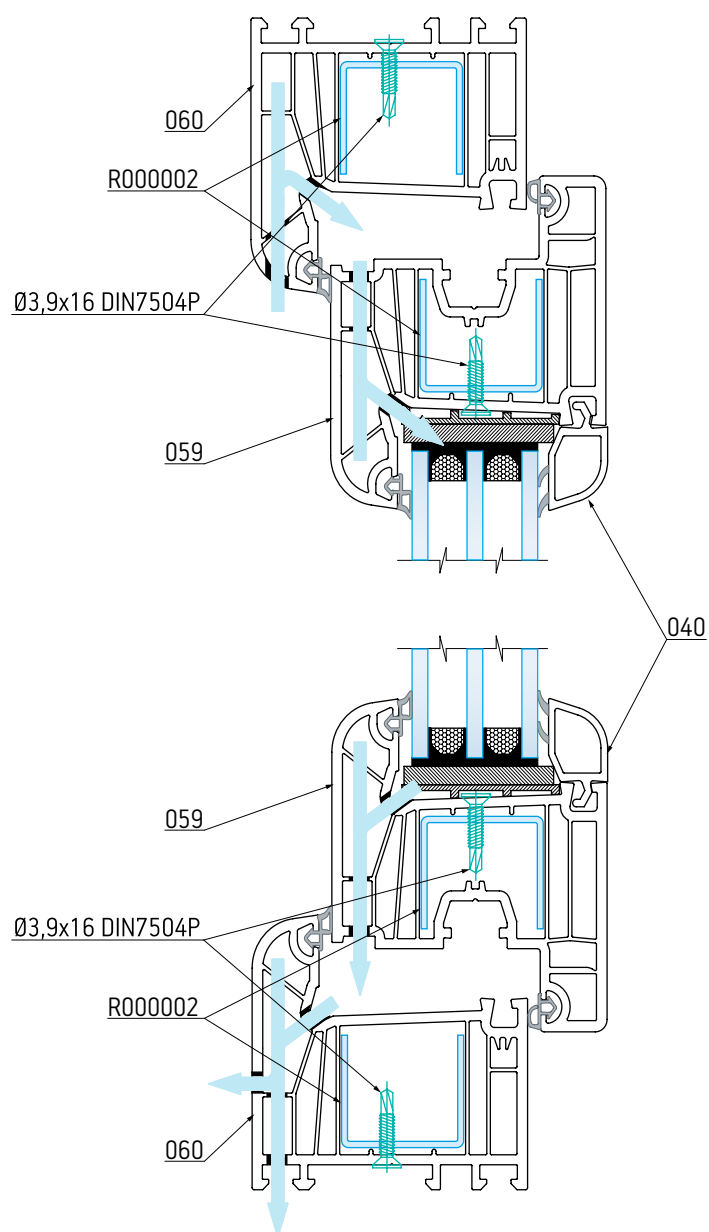


Рис. 6 Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

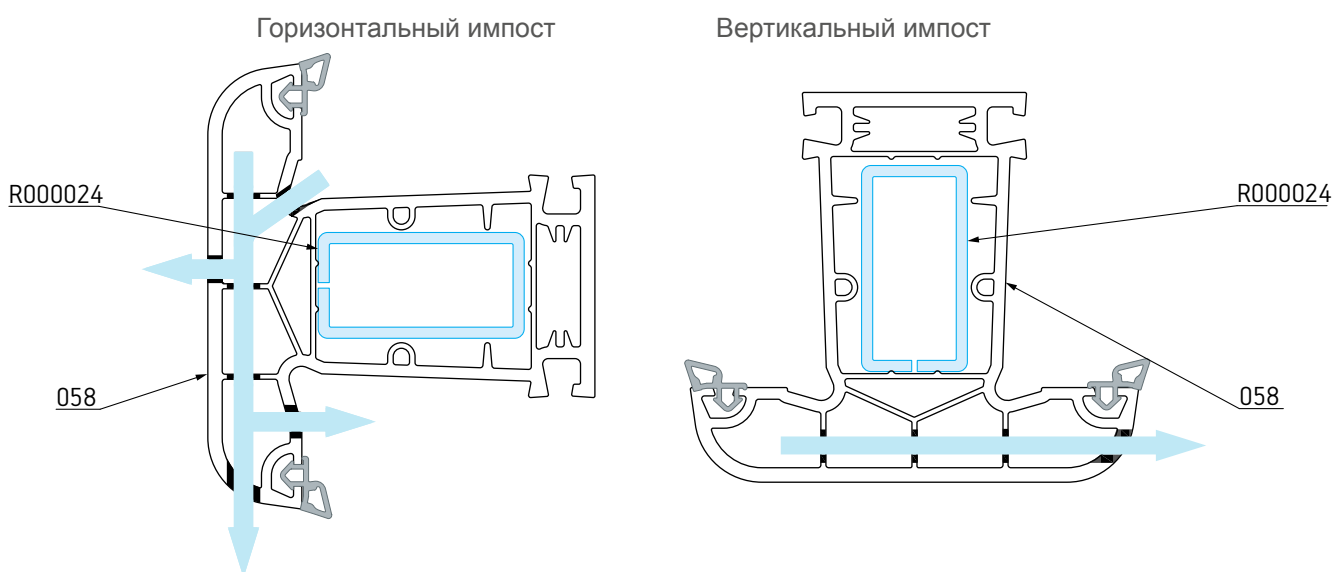


Рис. 7. Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

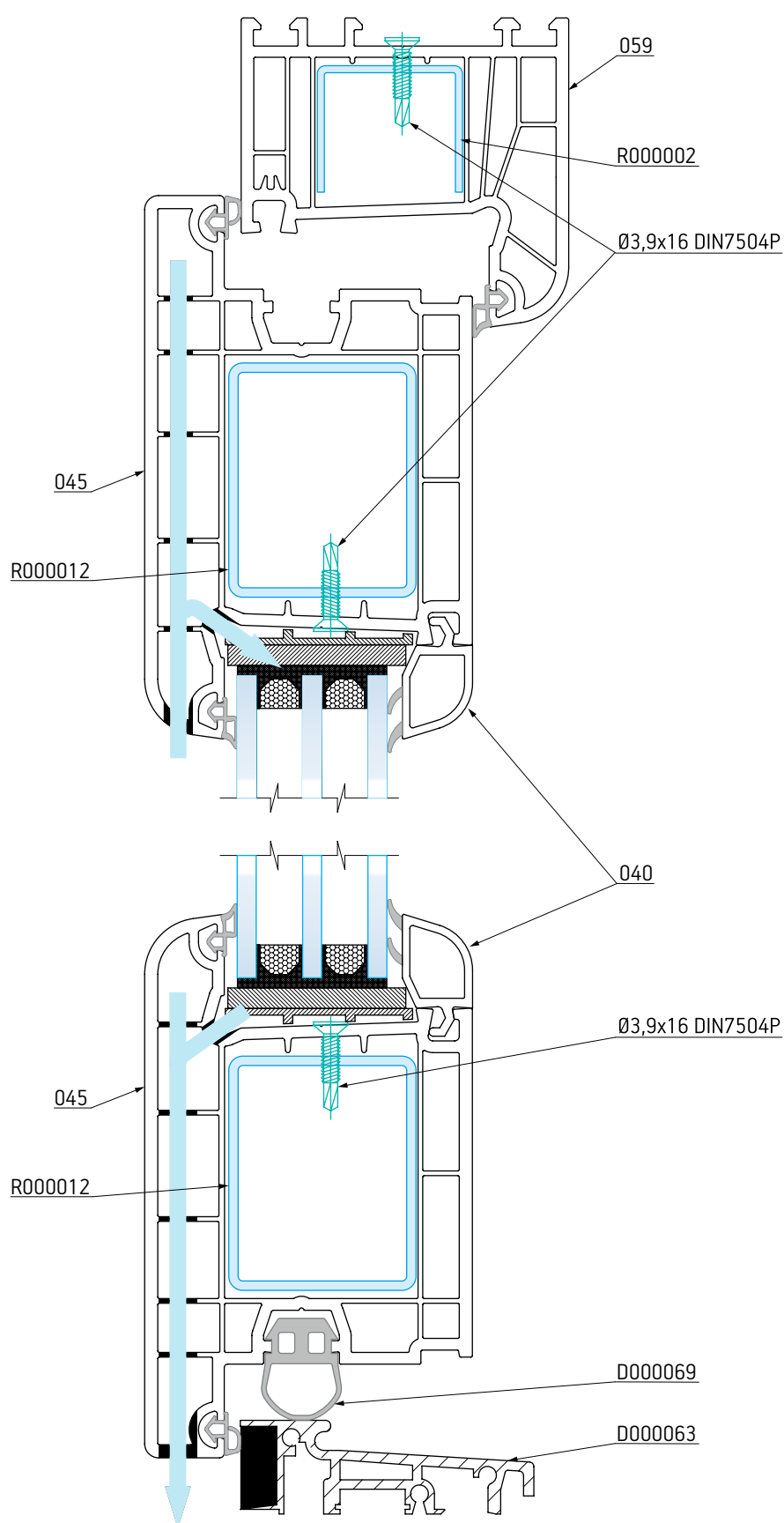


Рис. 8 Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

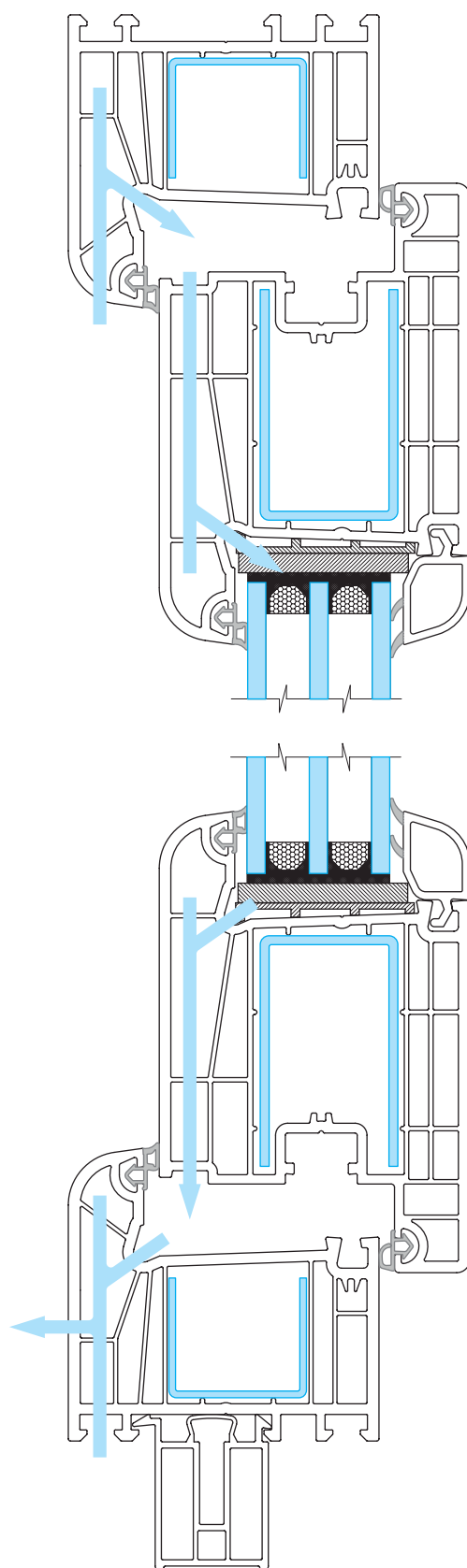


Рис. 8.1 Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

Водоотвод в раме

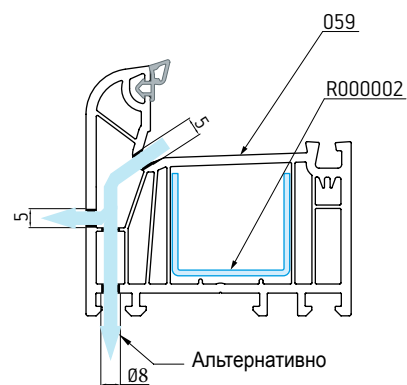
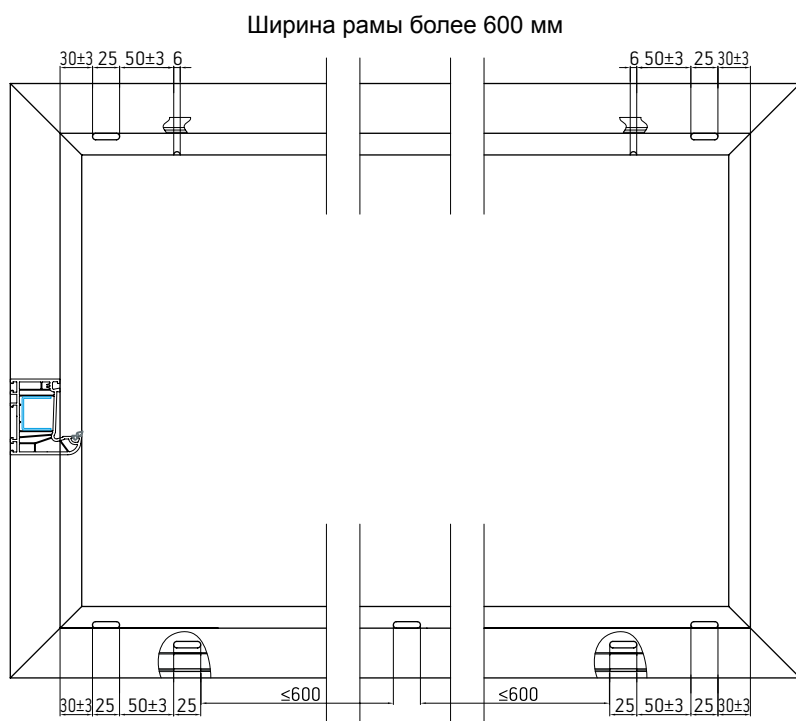
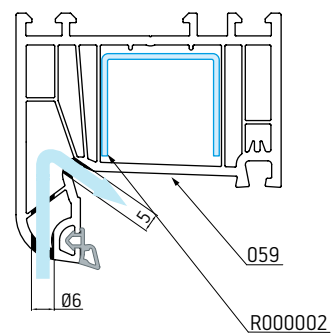
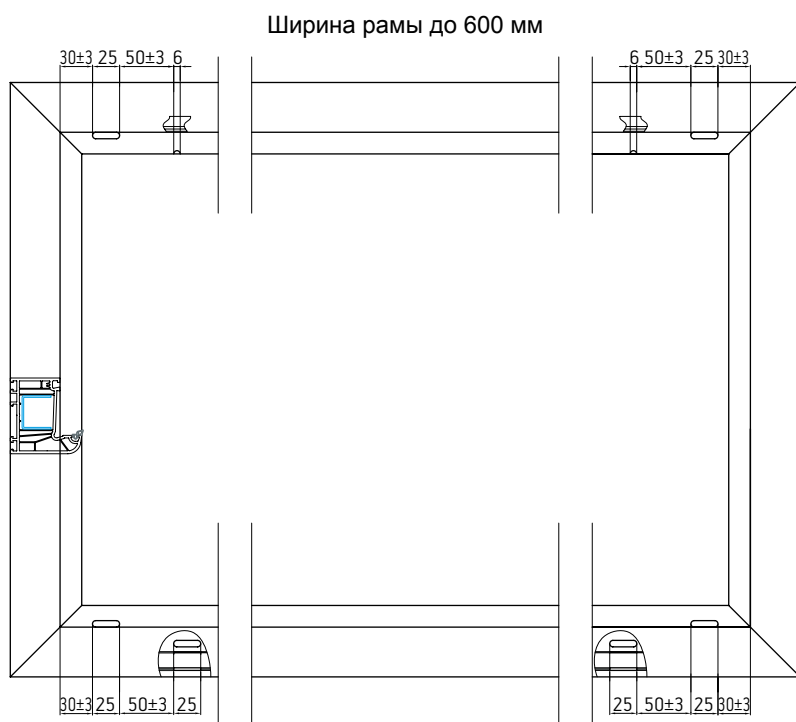
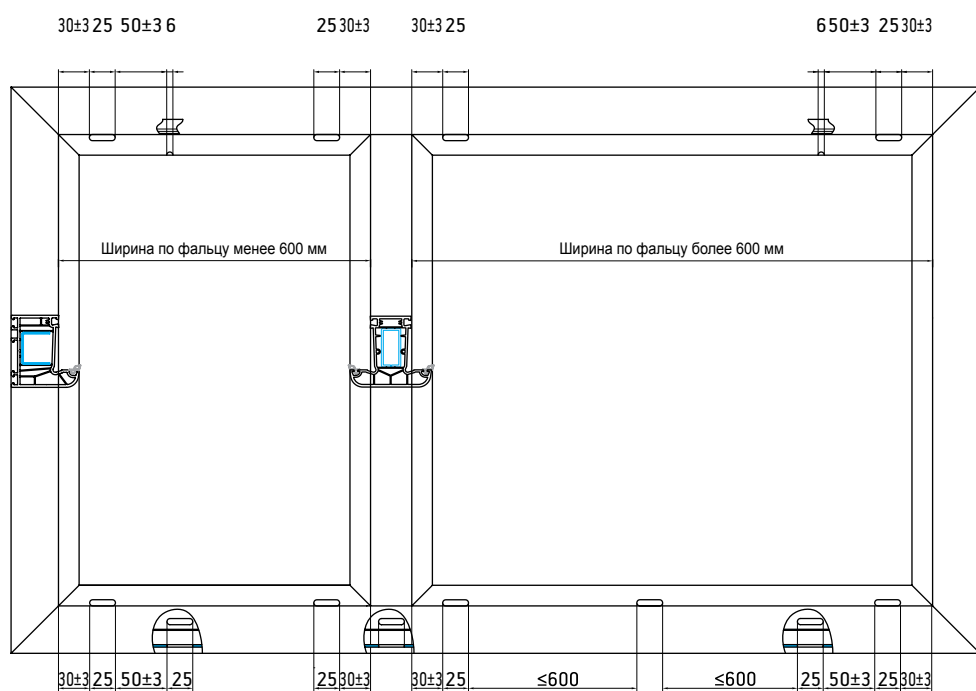
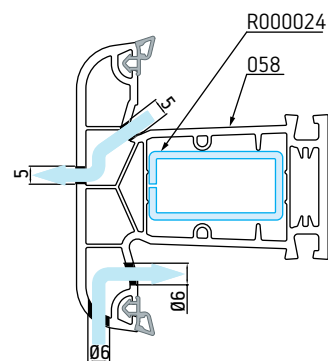
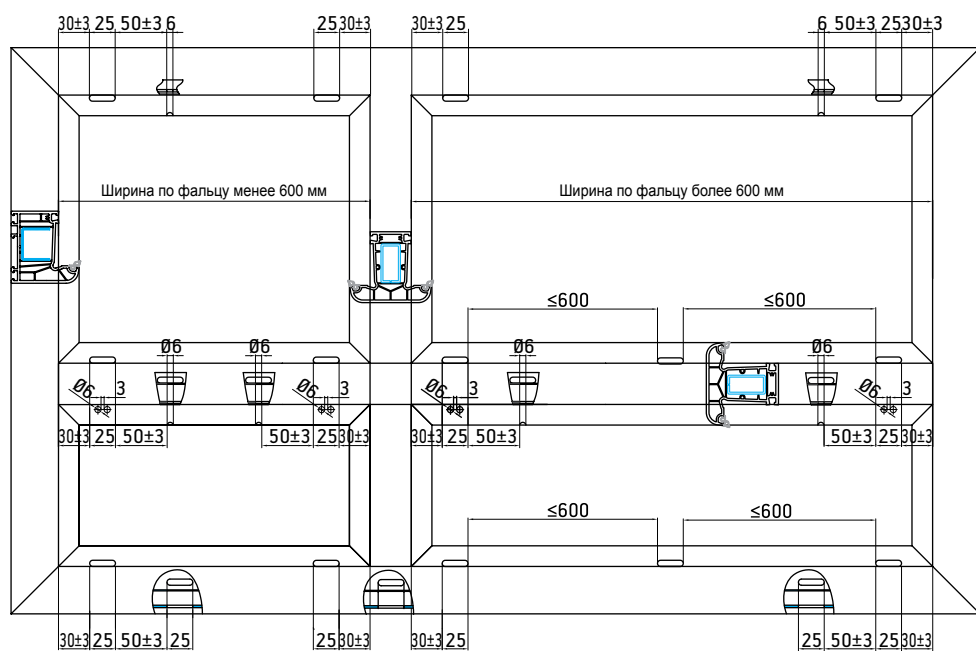


Рис. 8 Типовые схемы вентиляции предкамеры для цветных профилей

Водоотвод/выравнивание давления пара в раме с импостом

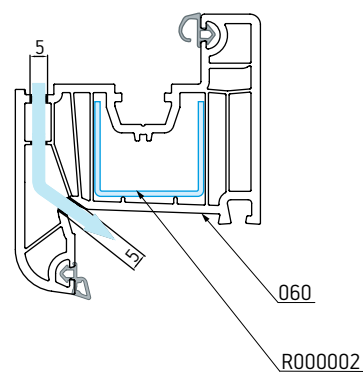
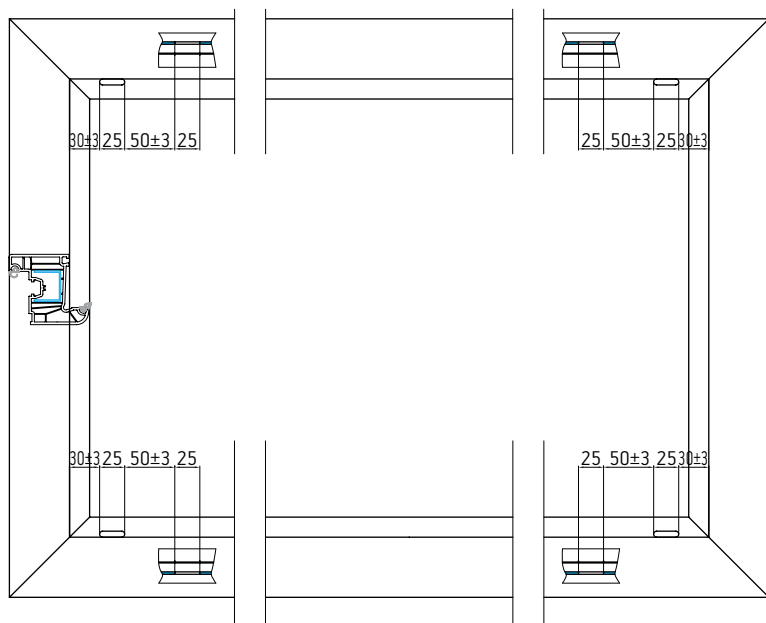


Отверстия в раме с импостом горизонтальным и вертикальным

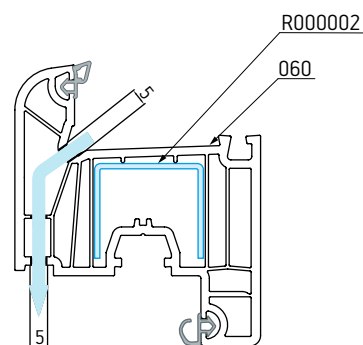
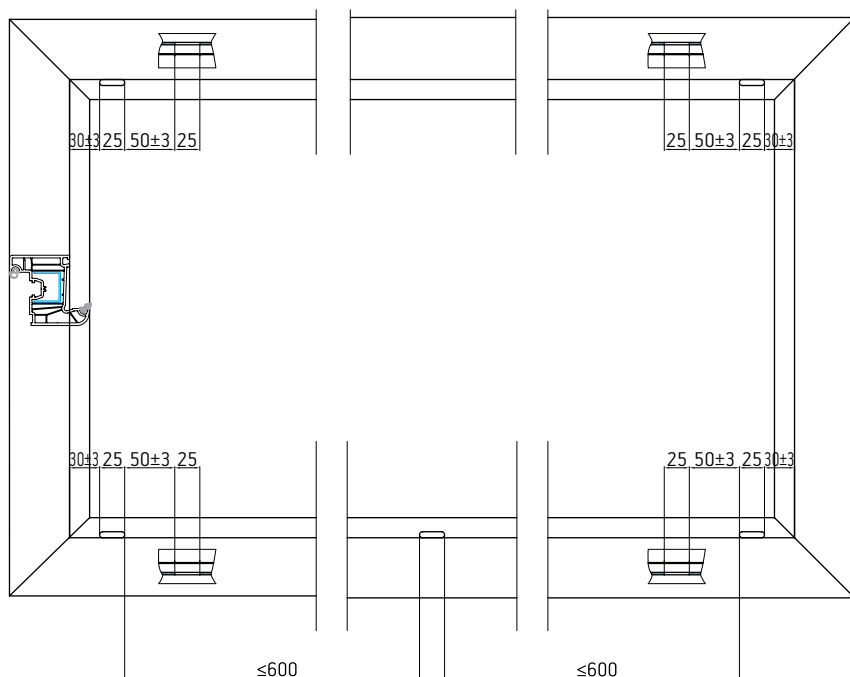


Выравнивание давления пара в створке

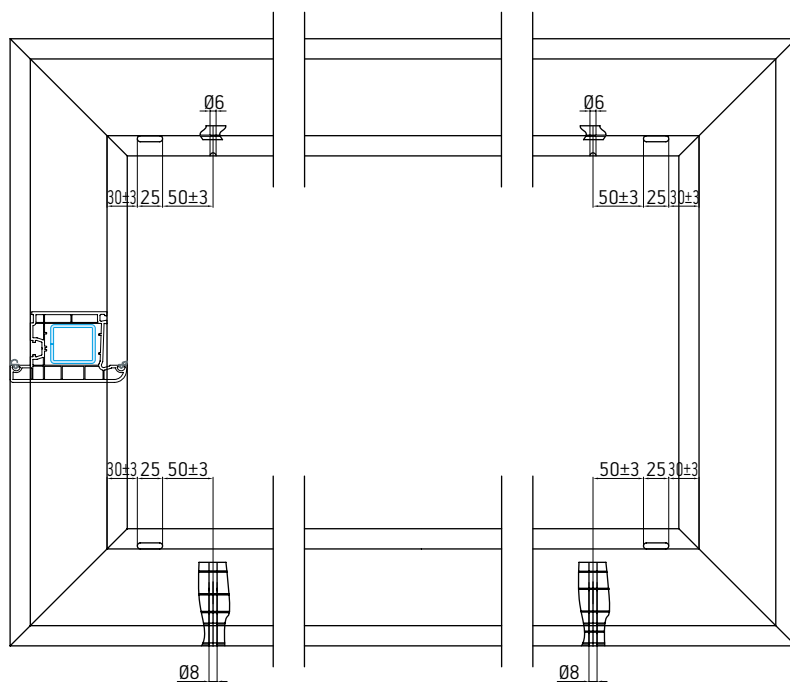
Ширина створки до 600 мм



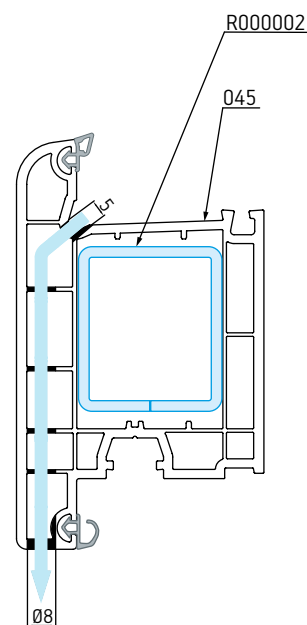
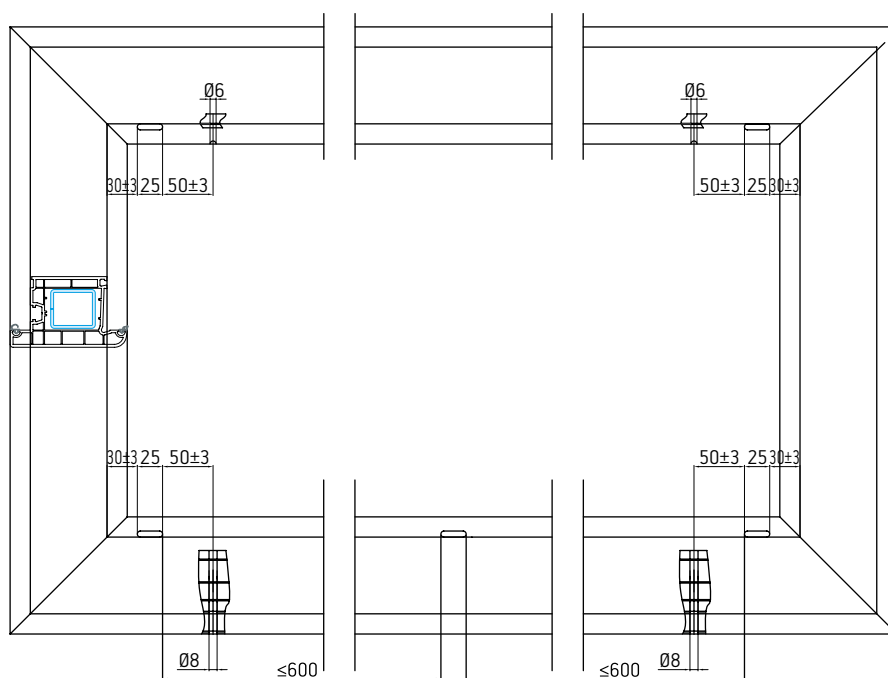
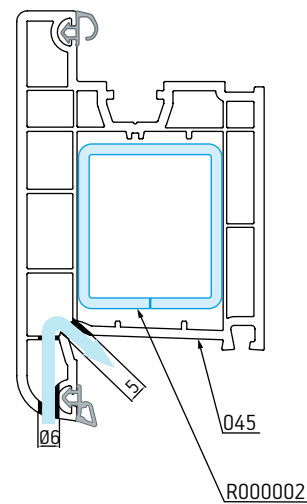
Ширина створки более 600 мм



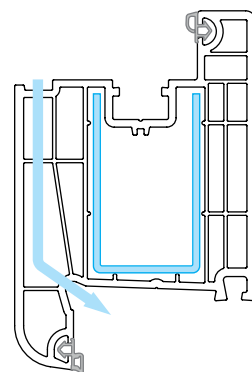
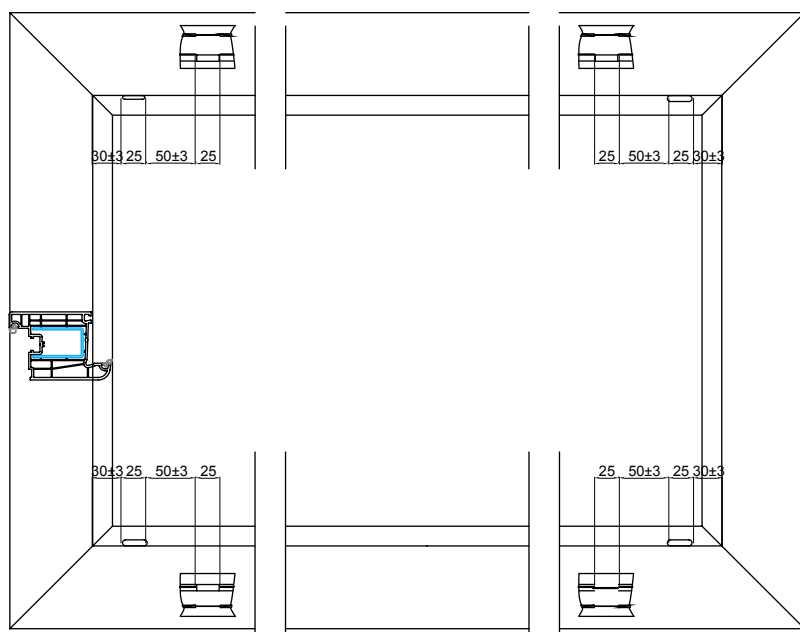
Водоотвод и выравнивание давления пара в дверной створке



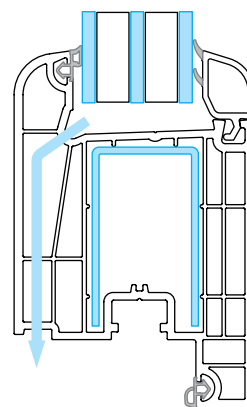
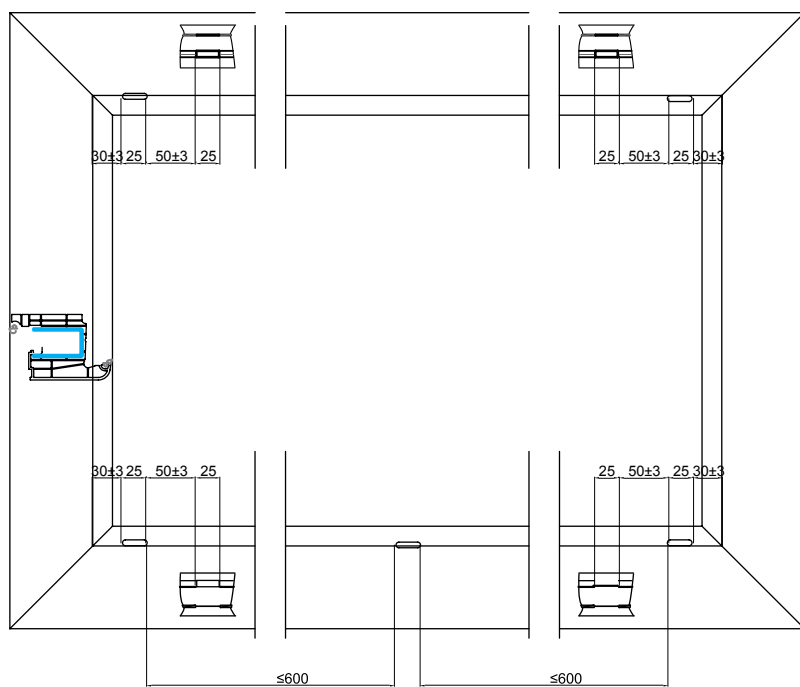
Ширина створки более 600 мм



Водоотвод и выравнивание давления пара в дверной створке

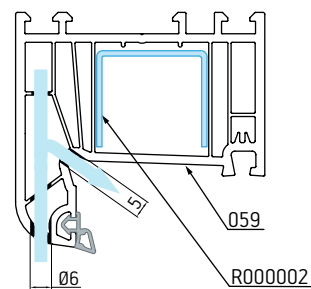
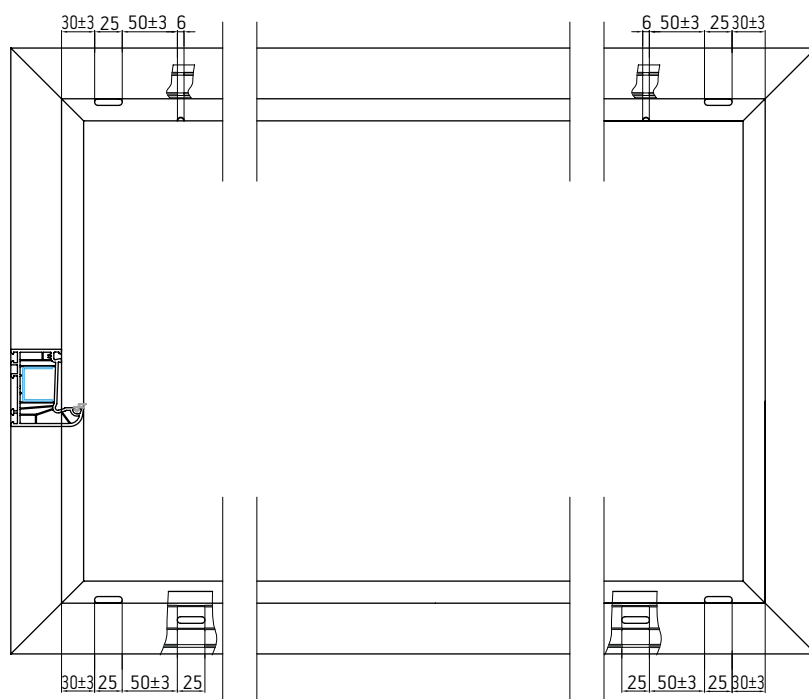


Ширина створки более 600 мм

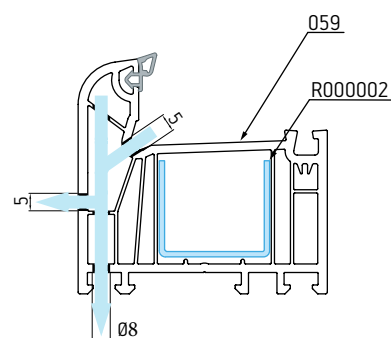
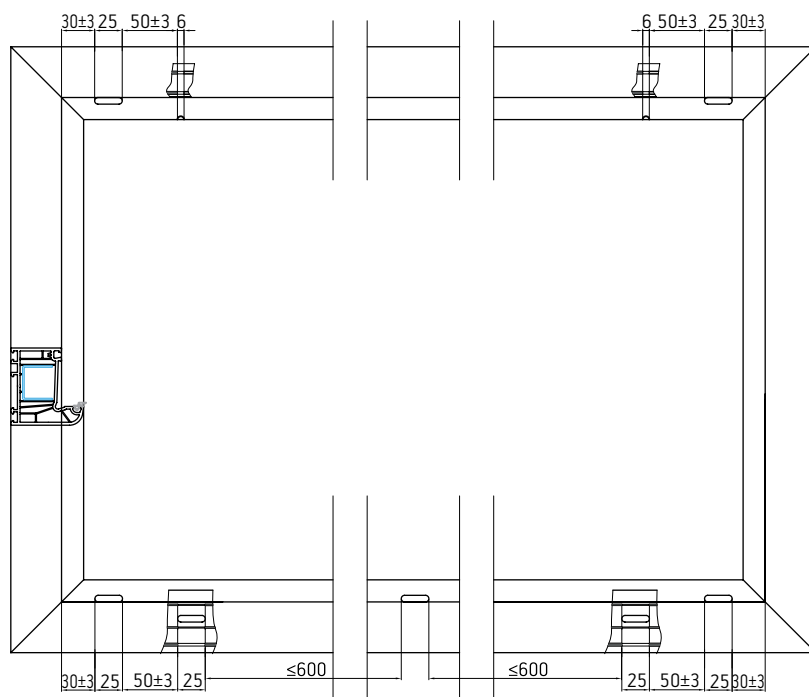


Водоотвод/выравнивание давления в раме ламинированных профилей

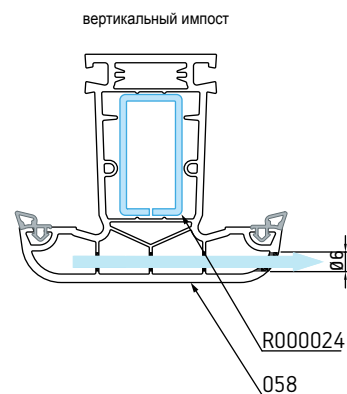
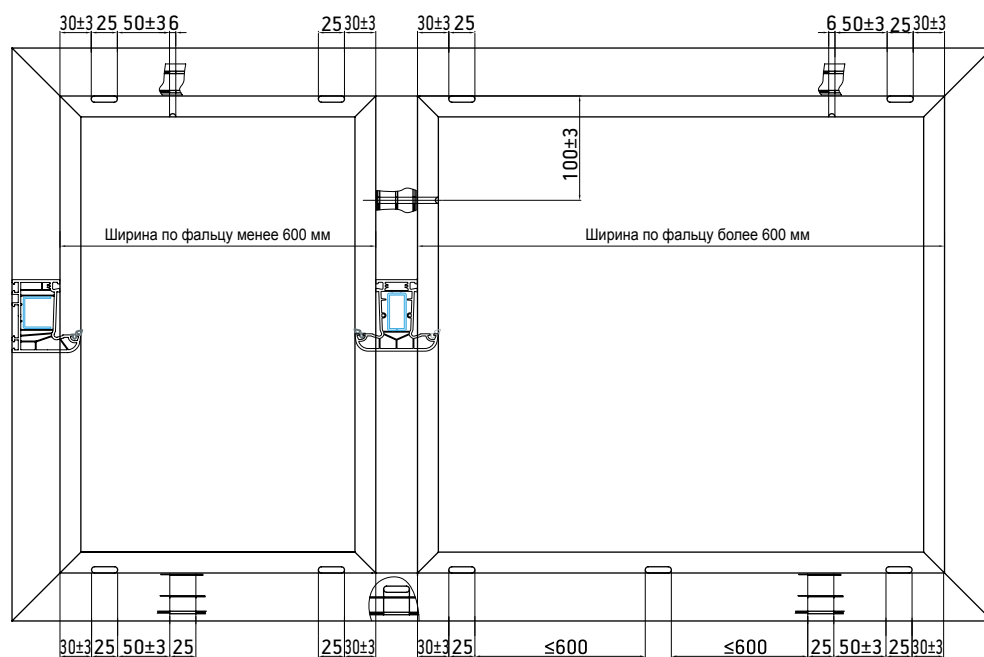
Ширина рамы до 600 мм



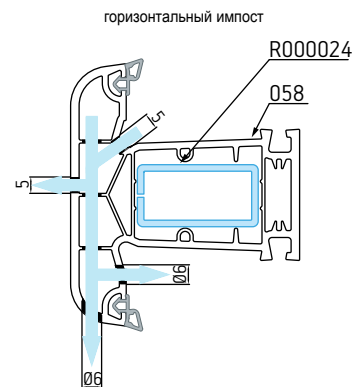
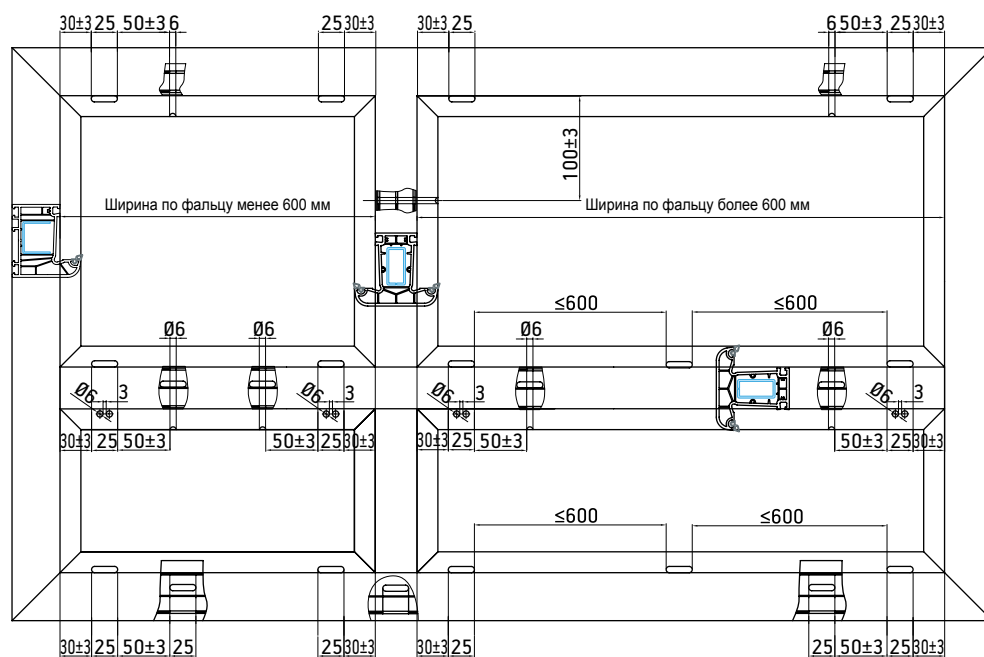
Ширина рамы более 600 мм



Водоотвод/выравнивание давления в раме с импостом ламинированных профилей

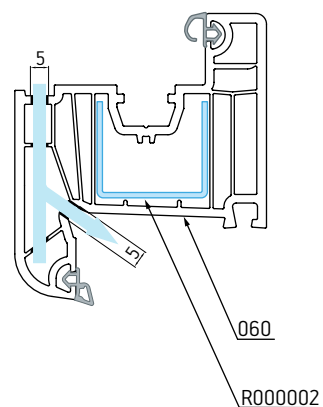
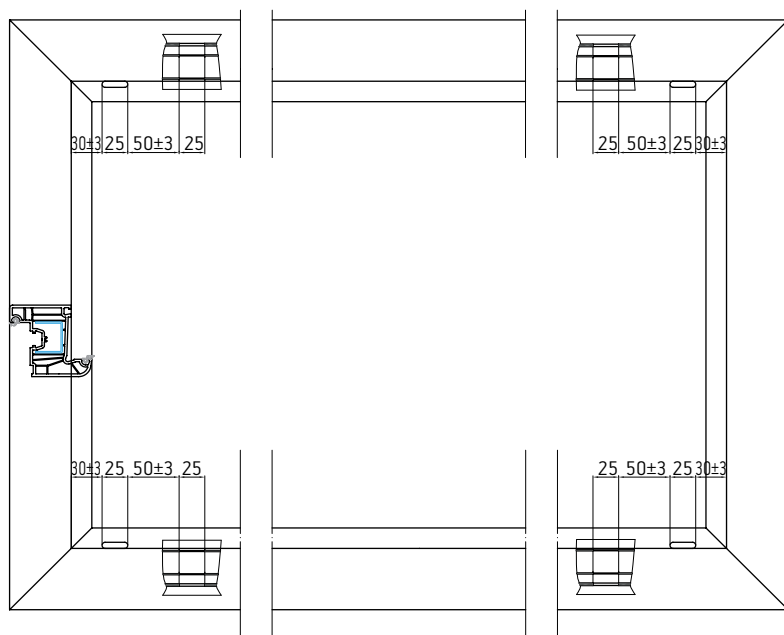


Отверстия в раме с импостом горизонтальным и вертикальным

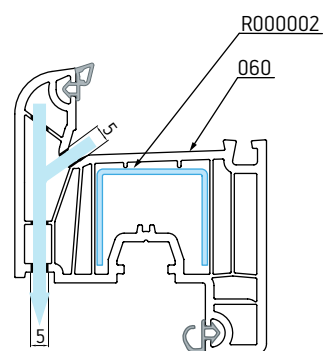
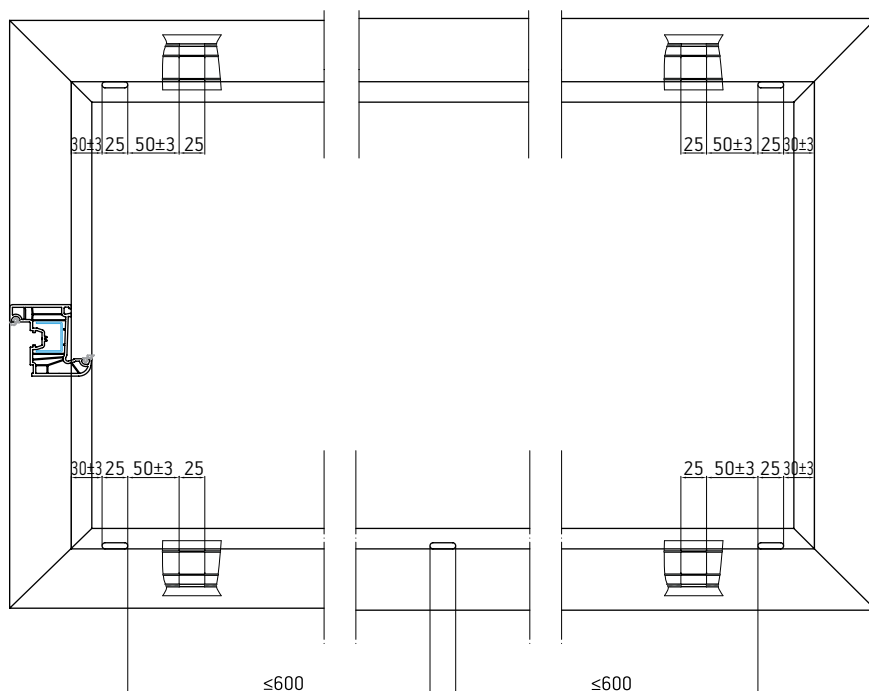


Выравнивание давления пара в створке ламинированных профилей

Ширина створки до 600 мм

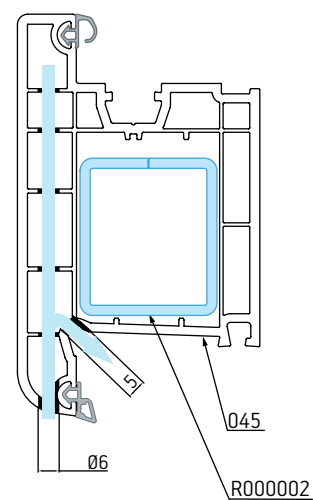
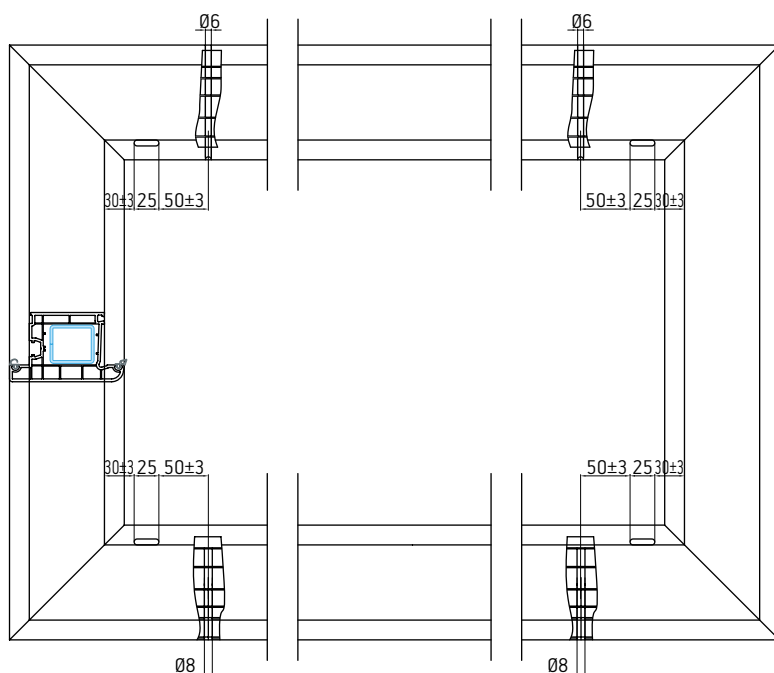


Ширина створки более 600 мм

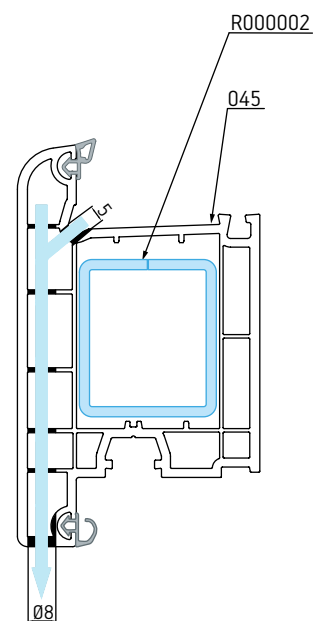
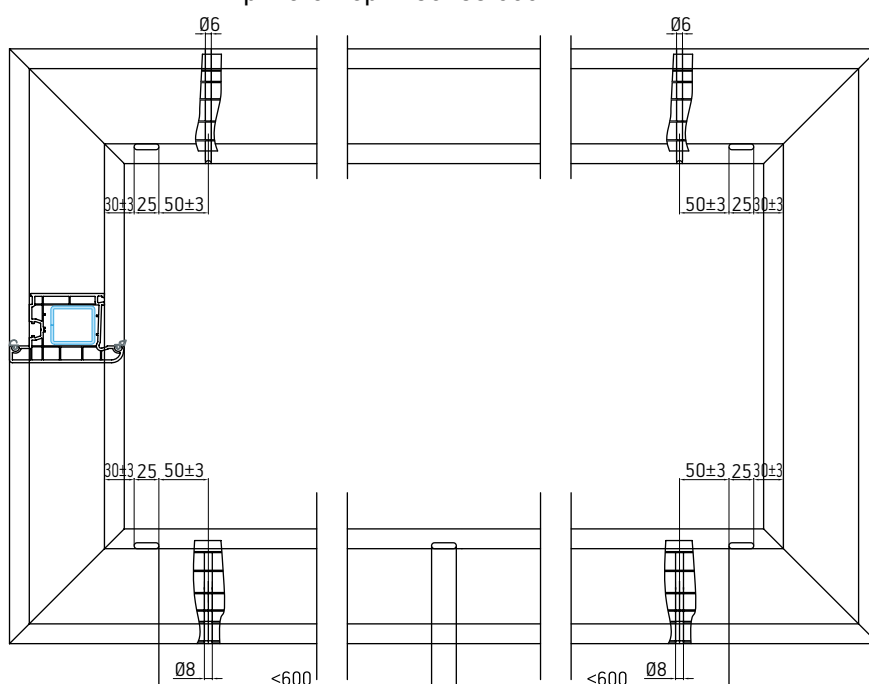


Водоотвод и выравнивание давления пара в дверной створке арт. 045 (ламинированный профиль)

Ширина створки до 600 мм

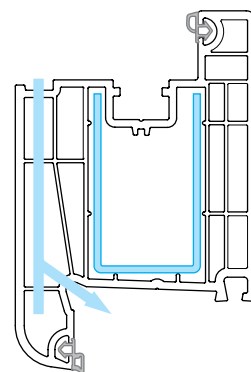
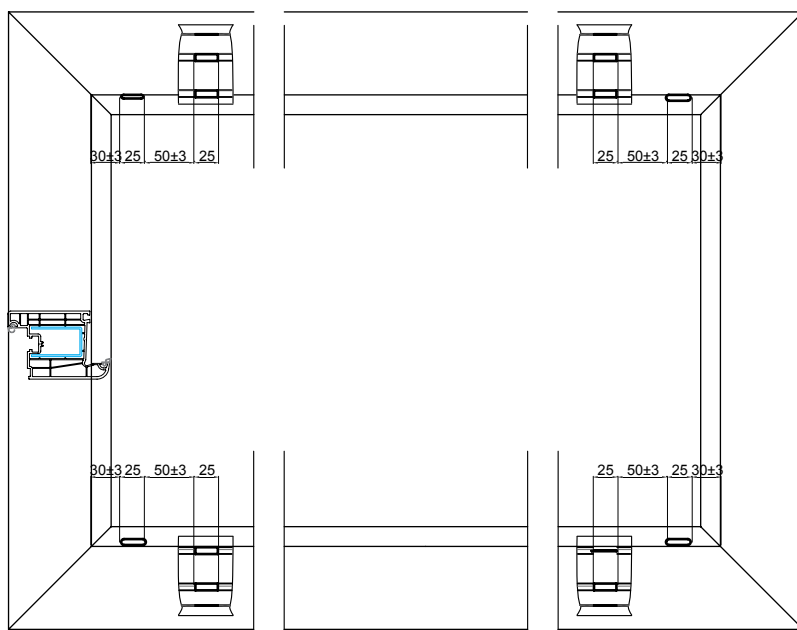


Ширина створки более 600 мм

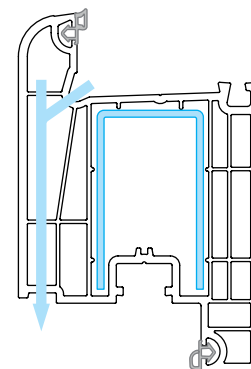
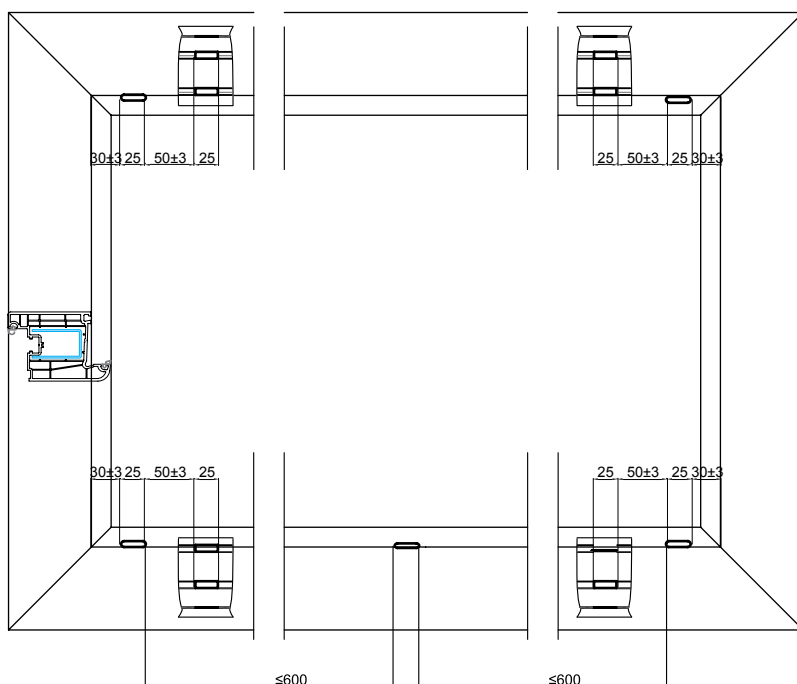


Водоотвод и выравнивание давления пара в дверной створке арт. 045 (ламинированный профиль)

Ширина створки до 600 мм



Ширина створки более 600 мм

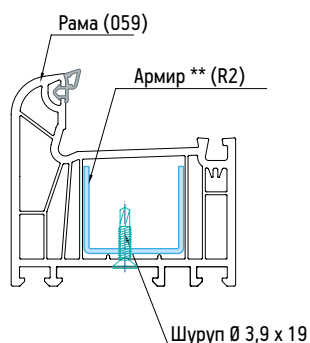


3.5.3.2 Рекомендации по установке армирующего профиля

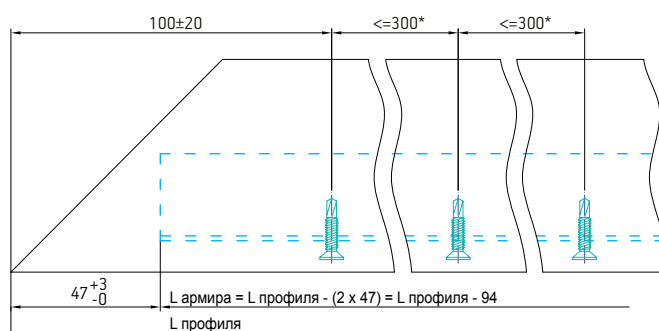
Устанавливать армирующий профиль необходимо по длине в заготовке ПВХ профиля, согласно маркировке на профиле. Фиксация армирующего профиля производится шурупами 3,9 x 16, 3,9 x 19 мм со сверлом (DIN 7504P) (уменьшать количество шурупов менее описанного в данном руководстве недопустимо).

**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 цветного профиля необходимо выдерживать расстояние между шурупами не более 250 мм.*

Рама || Арт. 059



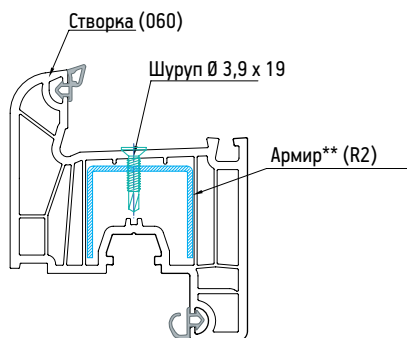
при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов



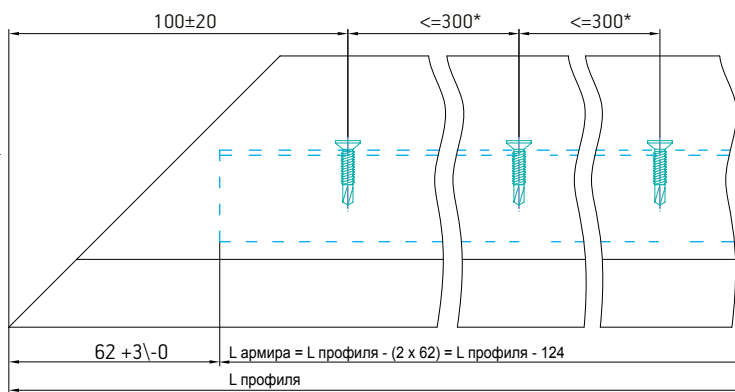
* при ламинированном профиле расстояние между шурупами ≤ 250 mm

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

Створка || Арт. 060

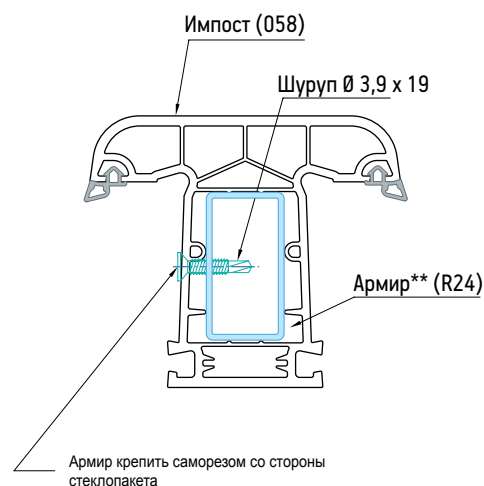


при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов

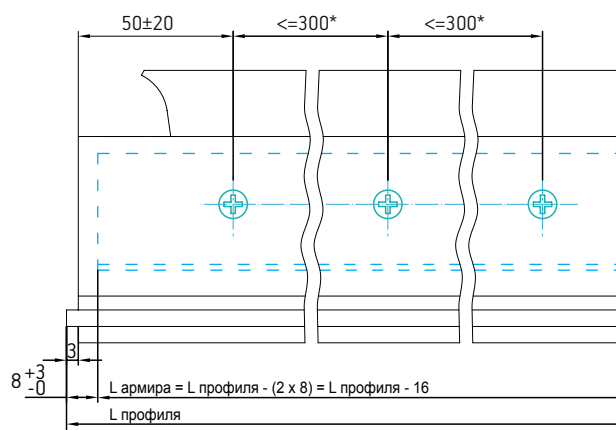


* при ламинированном профиле расстояние между шурупами ≤ 250 mm

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



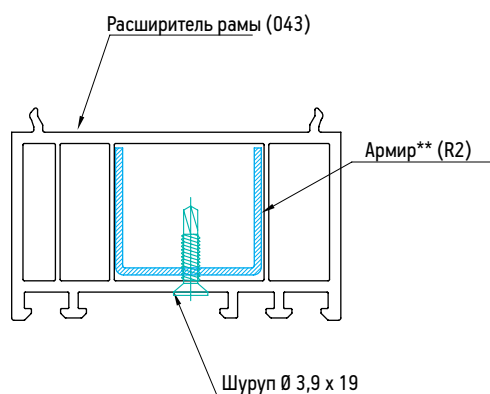
при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов



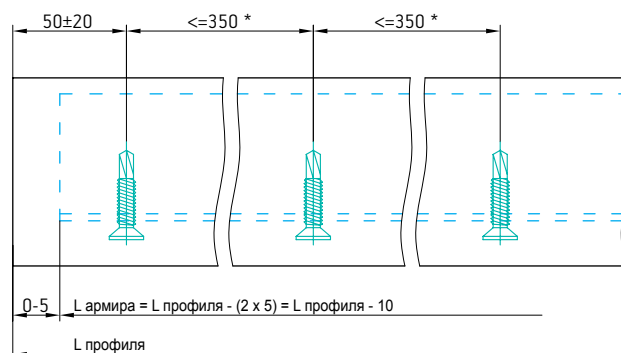
* при ламинированном профиле расстояние между шурупами ≤250 mm

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

Расширитель рамы || Арт. 043



при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов

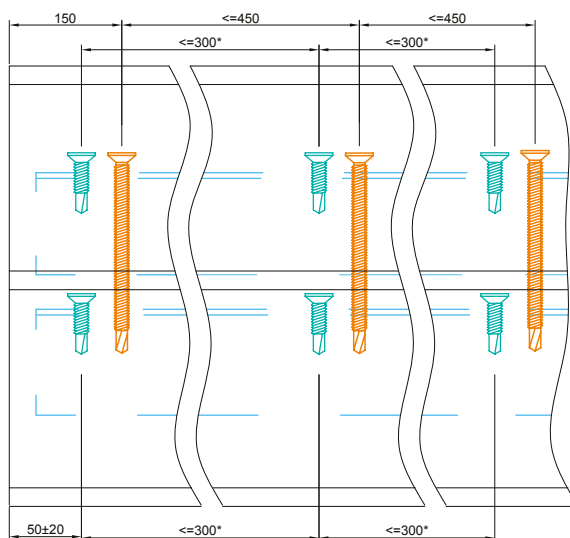
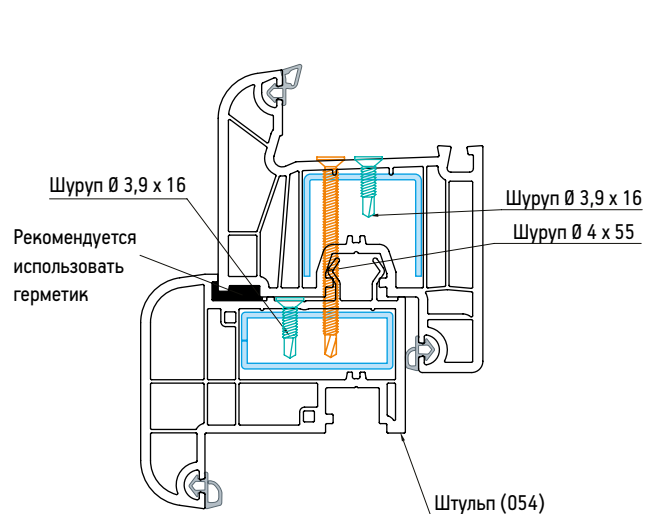


* при ламинированном профиле расстояние между шурупами ≤250 mm

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

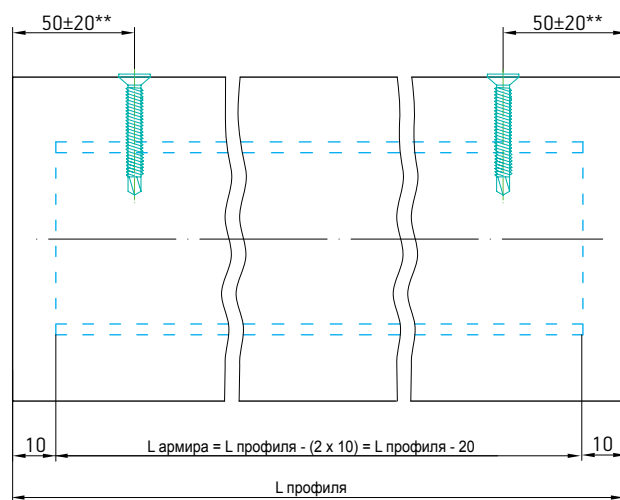
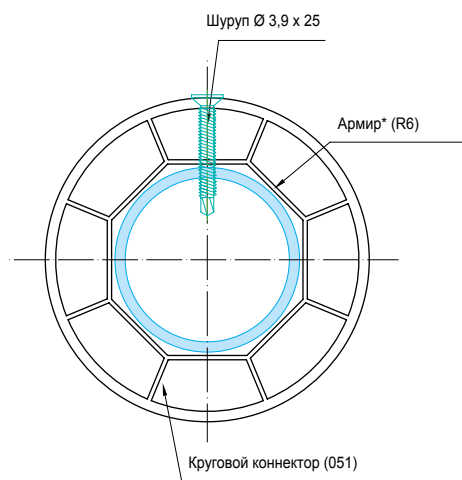
Штульп || Арт. 054

при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов

* при ламинированном профиле расстояние между шурупами ≤ 250 mm

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

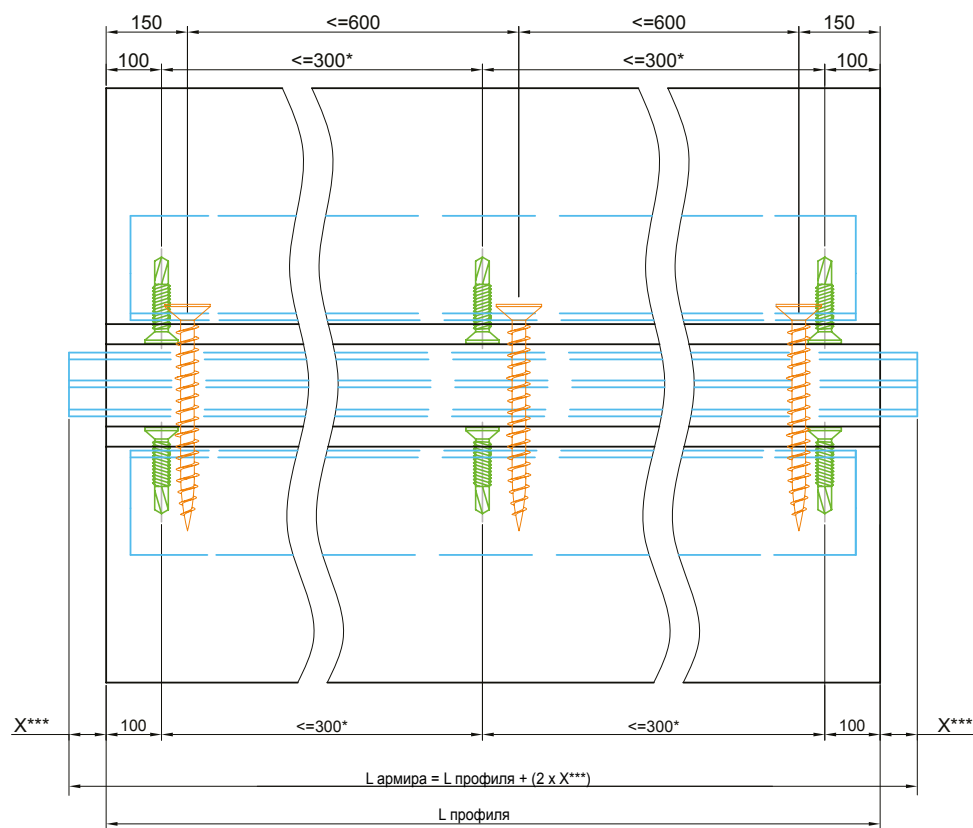
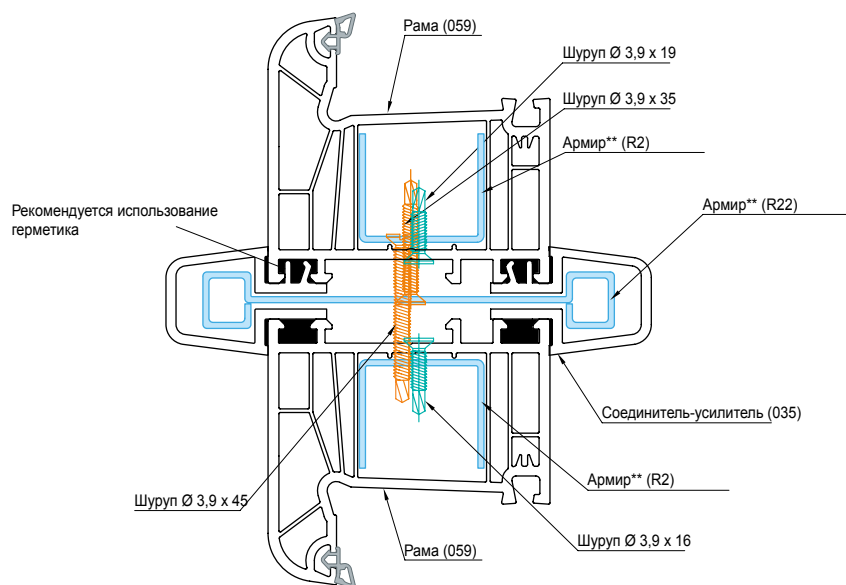
Круговой коннектор || Арт. 051



** Крепеж армирующего профиля к круговому коннектору рекомендуется размещать в двух точках по краям, на расстоянии до 50 мм от края, вне зависимости от высоты конструкции

*** Расстояние между шурупами соединяющими круговой коннектор с рамой должно быть не более 350 мм для белых профилей и не более 250 мм для ламинированных профилей

Соединитель-усилитель || Арт. 035

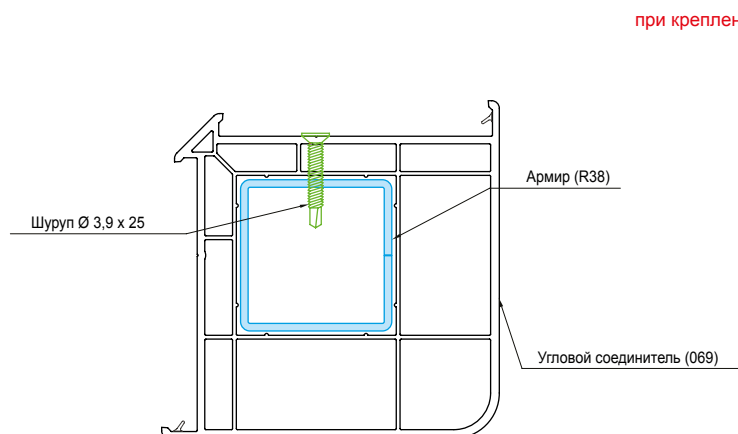


* При ламинированном профиле расстояние между шурупами ≤ 250 mm

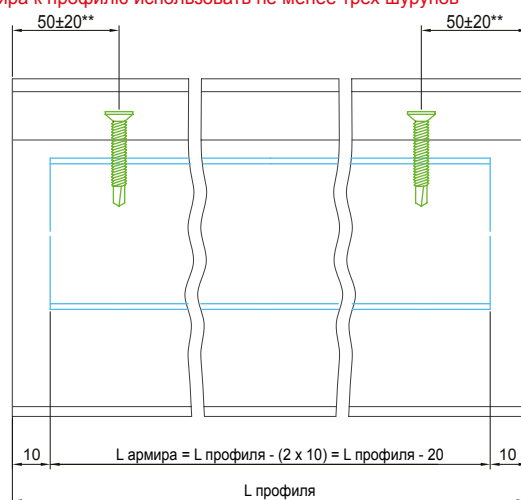
** При ламинированном профиле использовать армирующий профиль с толщиной стенки не менее 1,5 мм

*** Размер выбирается из условий монтажа

Угловой соединитель || Арт. 069



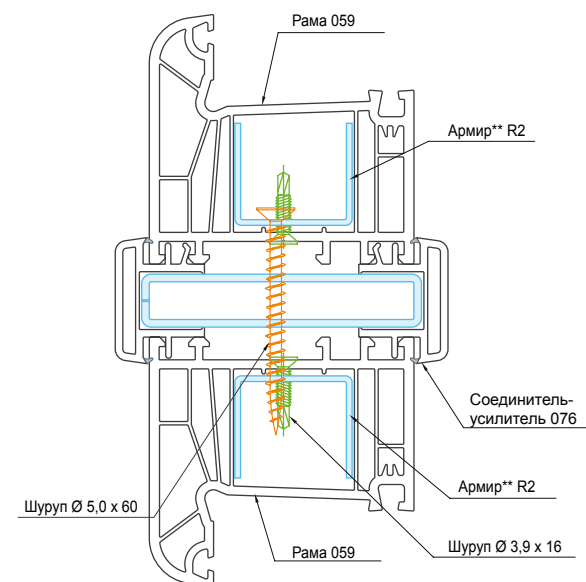
при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов



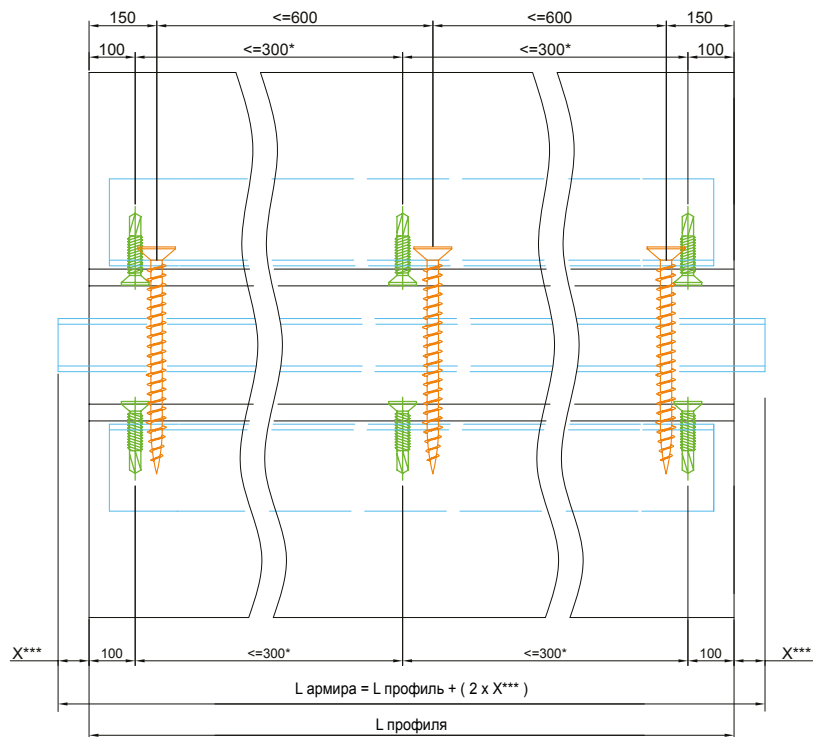
** Крепеж армирующего профиля к угловому соединителю рекомендуется размещать в двух точках по краям, на расстоянии до 50 мм от края, вне зависимости от высоты конструкции

*** Расстояние между шурупами, соединяющими угловой соединитель с рамой, должно быть не более 350 мм для белых профилей и не более 250 мм для ламинированных профилей

Соединитель усилитель || Арт. 076



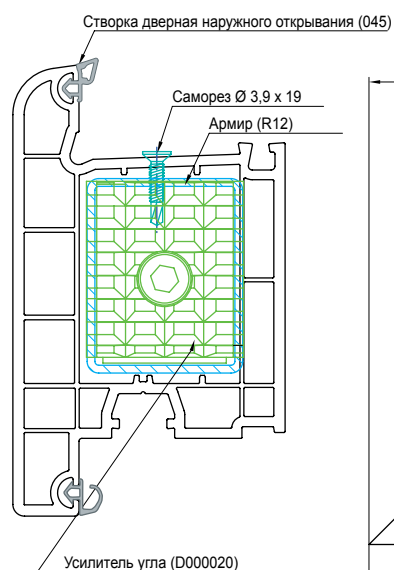
при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов



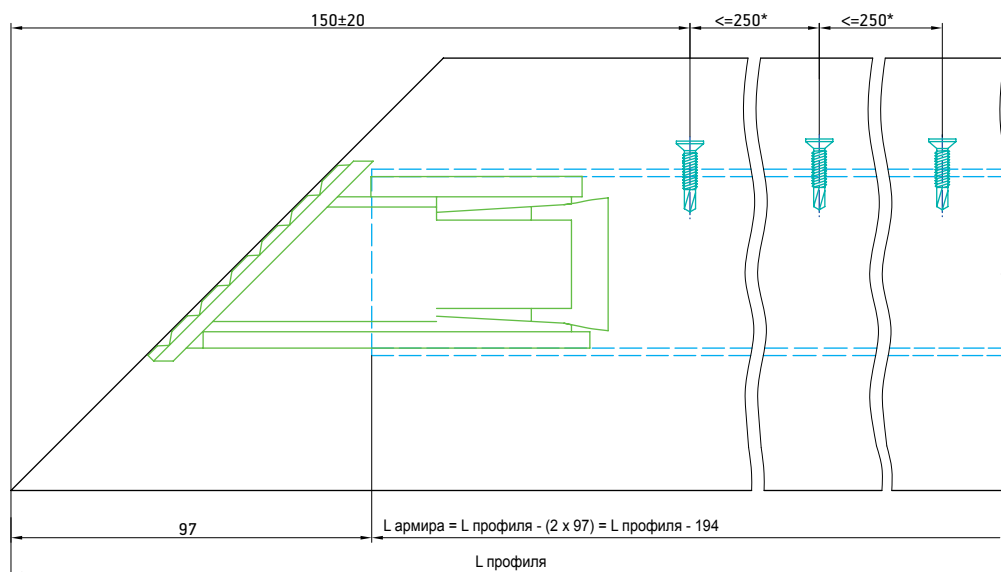
* при ламинированном профиле расстояния между шурупами <=250мм

*** размер выбирается из условий монтажа

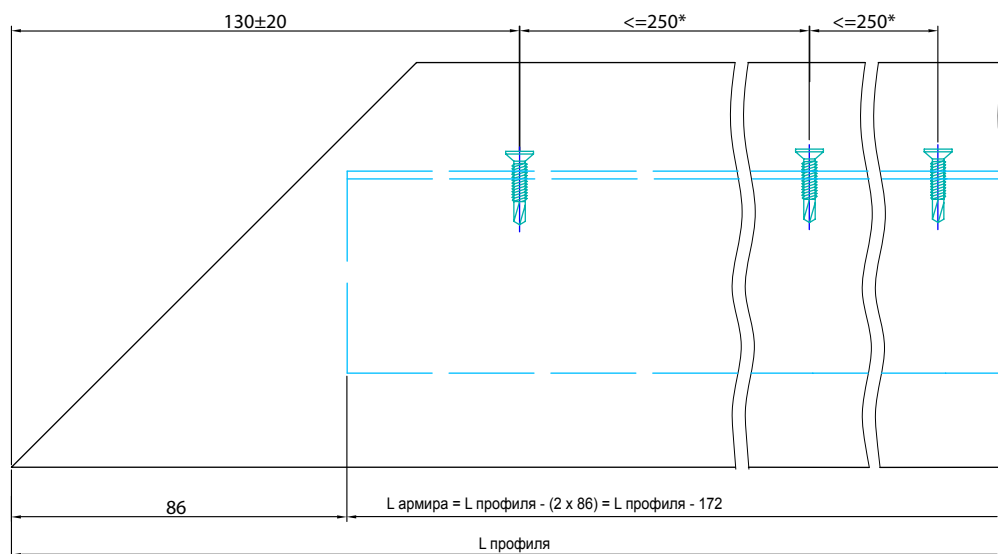
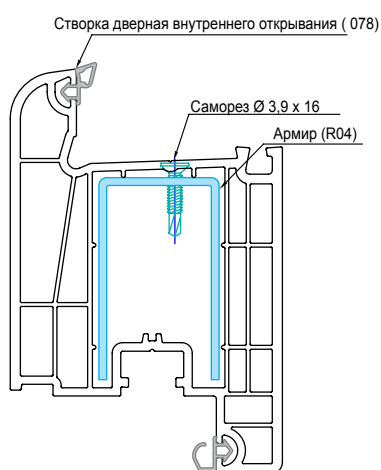
Створка дверная наружного открывания || Арт. 045



при креплении армира к профилю использовать не менее трех шурупов



Створка дверная внутреннего открывания || Арт. 078



3.5.3.3 Участок сварки изделий из ПВХ

Сварка профилей производится при помощи специальных станков. Сварочные станки могут иметь одну, две или четыре сварные головы. Наиболее производительным является станок с четырьмя сварочными головами, так как процесс сварки изделия происходит за один цикл. На двухголовочном станке сварка происходит за два цикла, а на одноголовочном – 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 тефлоновой плёнки нагревательного элемента должна быть от 0,120 (специальная) до 0,200 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: 6 бар

Время плавки: 24–26 секунд

Давление прижима профиля к нагревательному элементу: около 2,5-3,0 бар

Время соединения: 30-32 секунды

Давление соединения: 2,5-3,0 бар

Температура профиля не ниже 17 °C

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 сварного соединения. После окончания процесса сварки производят визуальный контроль качества сварного шва. Шов должен иметь белый цвет (допустима лёгкая желтизна по его оси, это свидетельствует о том, что температура нагревательного элемента 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.
- температура профиля ниже 17 °C

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 перед процессом сварки убрать облой уплотнителя на торцах профиля, остающийся после порезки. Остаточные дефекты сварки и неровности в раме удаляются с помощью стамески, а в створке боковыми.

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 глубиной более 0,5 мм
4. Использовать чистящие и полировальные средства, растворяющие ПВХ.

Далее приведены показатели для расчета разрушающего напряжения сварного углового или «Т»-образного соединения оконного профиля WDS 7 SERIES согласно п.7.11 ДСТУ Б В.2.6-15

Наименование профиля	J _x	J _y	e _x	e _y	W _x ' (мм ³)	W _y ' (мм ³)	e, (мм ³)	F _{min} , (N)	const	Li, (мм)
Рама	308555	573643	38,5	38	8014	15096	38,5	3247	0,0108	206
Створка	410499	619328	41,4	35,7	9915	1496	41,4	4065	0,0086	200
Импост	344299	540002	40	40,7	8459	13500	40	3508	0,0100	203
Дверная створка (внешнего открывания)	1370928	866368	60	40	34273	14439	60	10150	0,0034	163
Дверная створка (внутреннего открывания)	945693	802341	54,1	36,7	25768	14831	54,1	7565	0,0046	174,7

Таблица 1. Показатели для расчета разрушающего напряжения сварного углового или Т-образного соединения оконного профиля WDS 7 SERIES

Формула для расчета минимальной разрушающей силы, [N]:

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

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

W_x — момент сопротивления профиля в направлении нагрузки

δ_{min} — минимальная разрушающее напряжение N/mm²

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

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

Формула для расчета разрушающего напряжения, [N/мм2]:

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

const

F — фактическое разрушающее напряжение

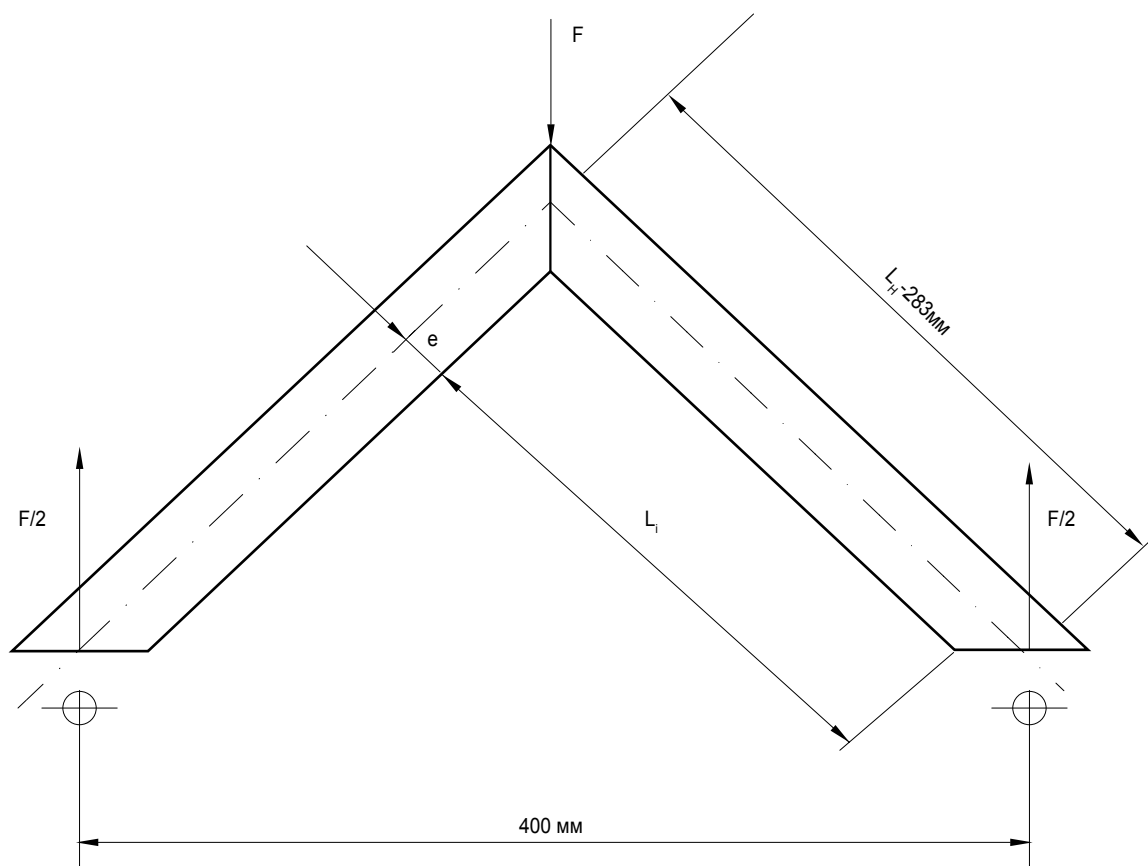


Рис. 9 Эскиз образца для испытания углового сварочного соединения

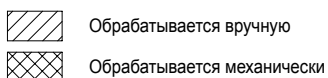
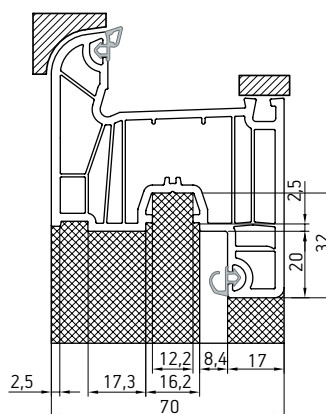
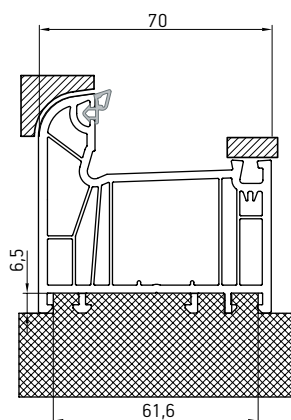
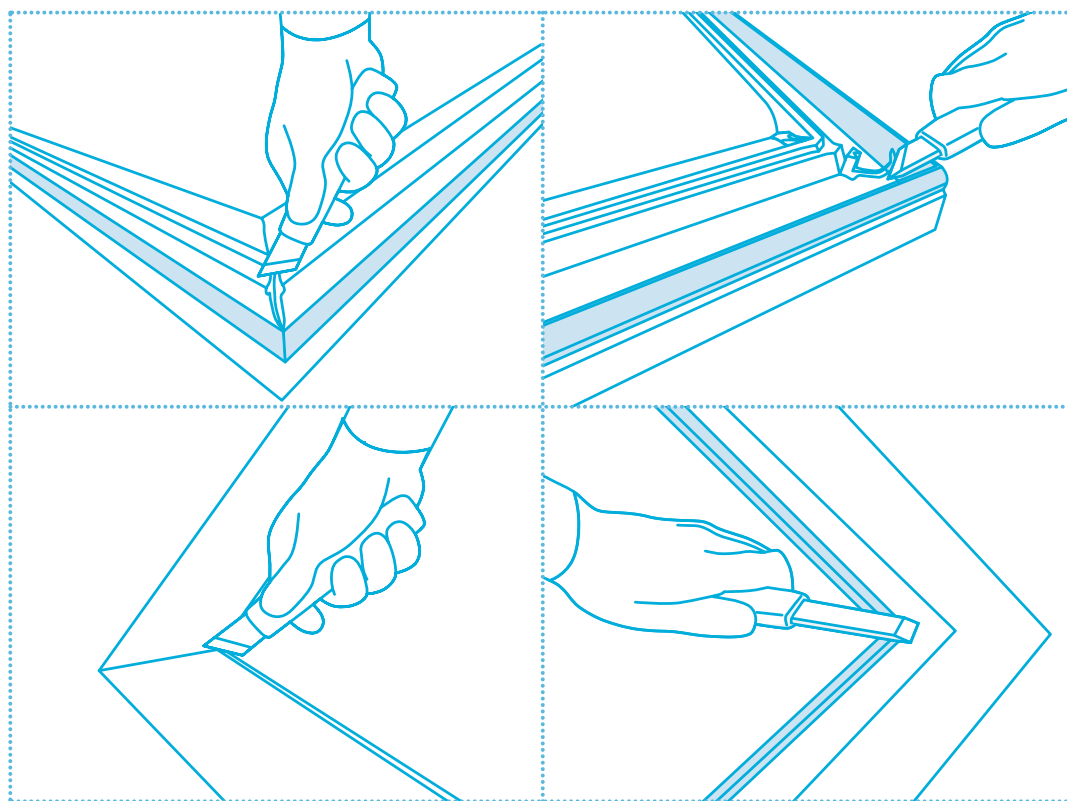
3.5.3.4 Участок зачистки углов изделий из ПВХ

Зачистку углов изделий проводят вручную или на специальном станке. При зачистке вручную применяют стамеску с узким лезвием 8-10 мм или специальный серповидный нож. При зачистке углов зачистными автоматами необходимо обращать внимание на лицевые поверхности профиля, чтобы не происходило их повреждения фрезами. Вследствии зачистки сварного шва на лицевых поверхностях (диагональный паз) необходимо соблюдать глубину зачистки 0,3 - 0,5 мм. Рекомендуемый контур зачистки угла рамы и створки указан на Рис.9.

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 контура профиля и участков профилей.

1. Угол паза для прибора запирающего 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 перепадов.



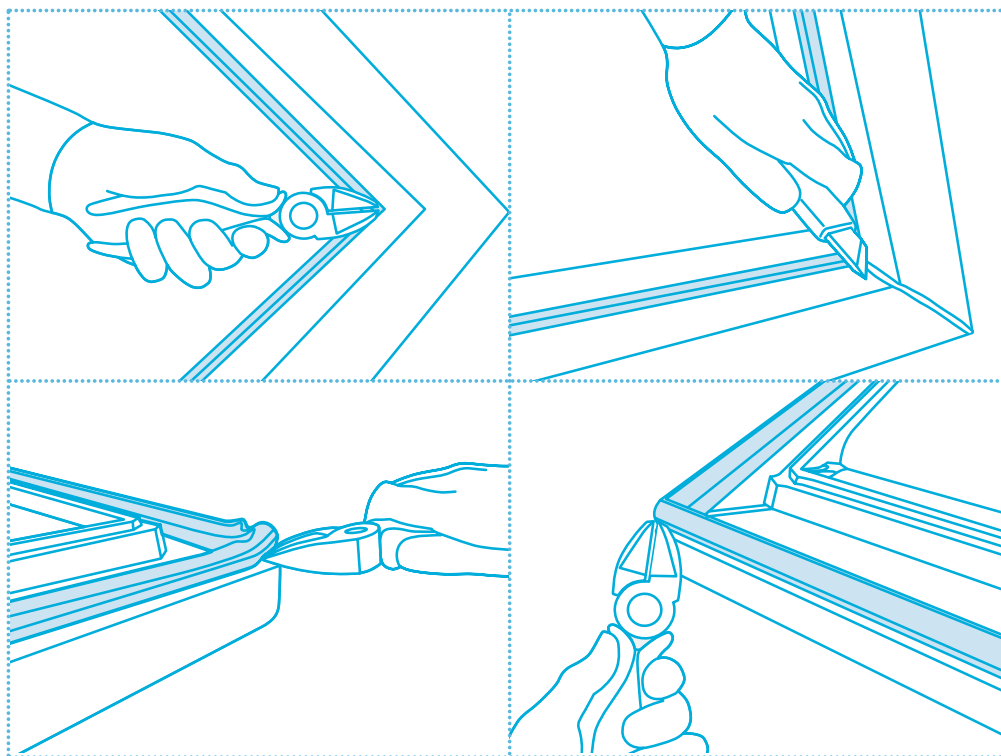


Рис. 10 Обработка угла в месте сваривания уплотнителя

Для получения более мягкого угла в месте свариваемого уплотнителя рекомендуется применять оборудование для предварительной зачистки уплотнительного паза профиля. Данная технология позволит избежать дополнительных технологических операций и обеспечит стабильность прижима створки к раме.

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.

3.5.4 Участок установки импоста

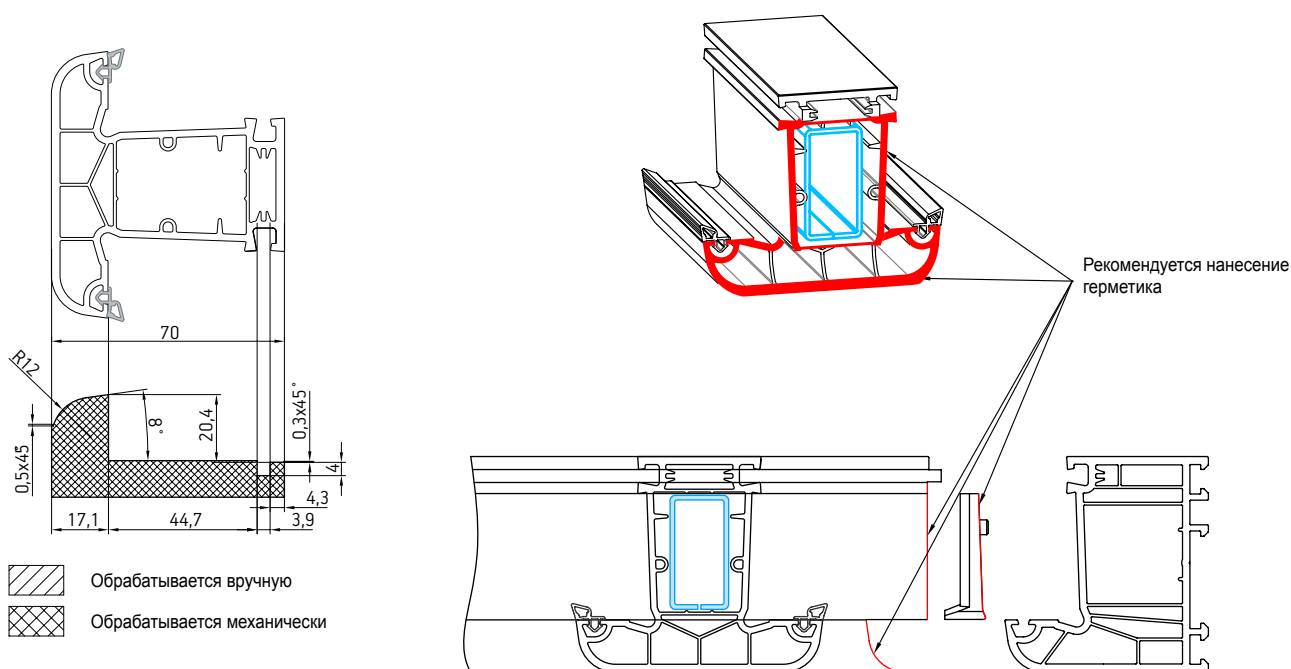
3.5.4.1 Принцип монтажа импоста

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 саморезами 4x50 - 4x70 DIN 7982.

- 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.
- Отверстия под центральные крепежные саморезы (5x60, 5x70 DIN 7997) производятся с помощью оригинального импостного кондуктора.
- Соединение импоста с рамой производится с помощью саморезов 5x60 (5x70) DIN 7997.
- Фиксация импоста по горизонтальной оси производится саморезами 3,9x25 DIN 7504P или 4,2x25 DIN 7982.

Обязательная обрезка уплотнителя на раме, створке и импосте под посадочное место импоста производится вручную.



Для предотвращения проникновения влаги во внутренние камеры горизонтального импоста рекомендуется перед установкой импоста нанести слой силиконового герметика на его торцы, как показано на рисунке. Толщина слоя герметика ~ 1 мм. Излишки герметика, выступающие наружу, снять только после полного его застывания.

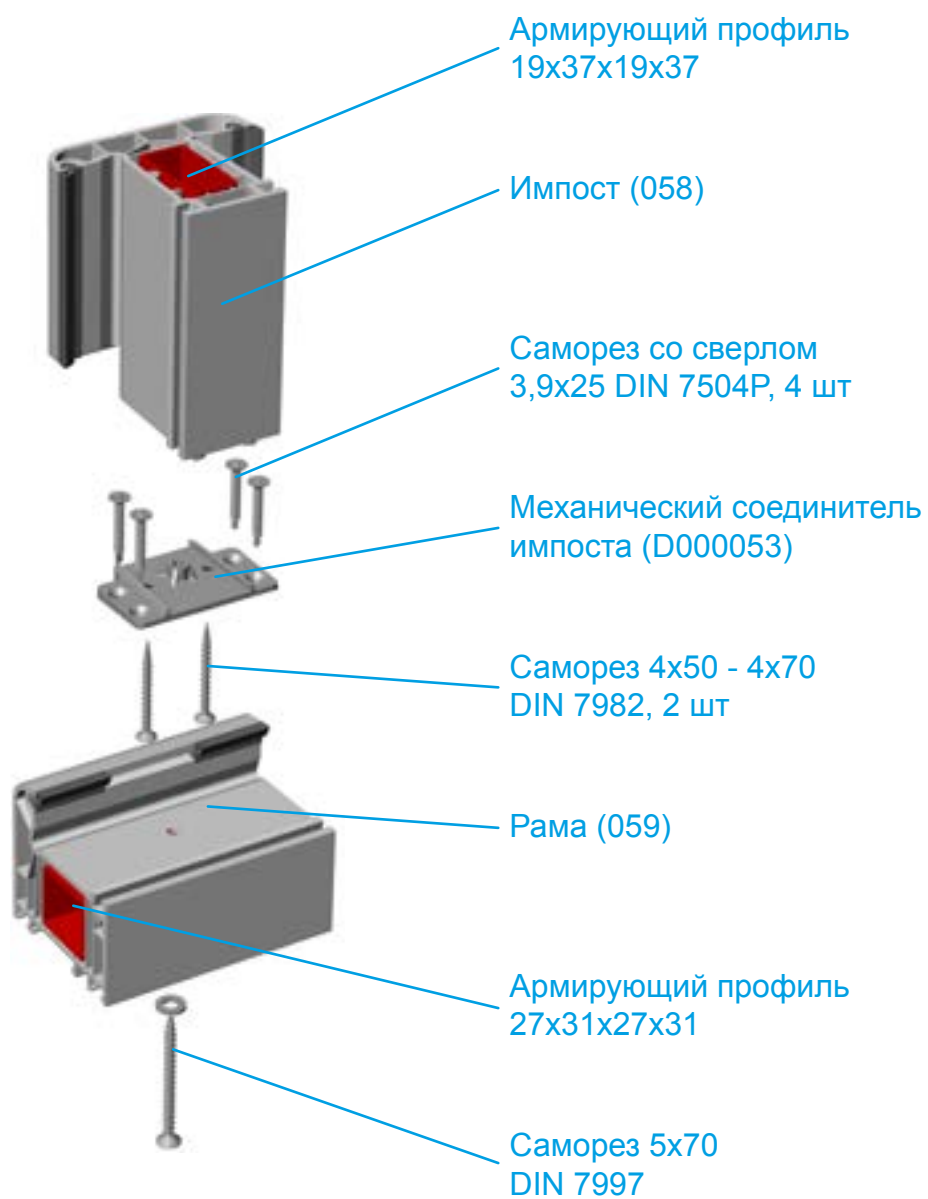


Рис. 11-а Схема монтажа импоста с металлическим соединителем

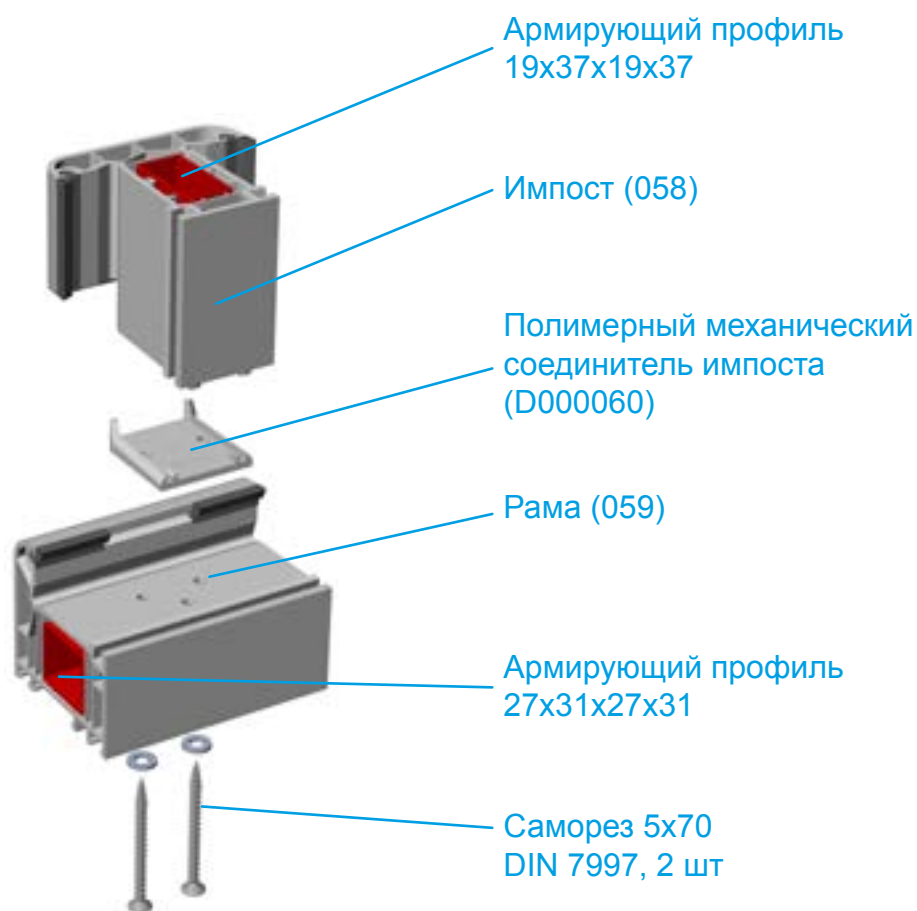
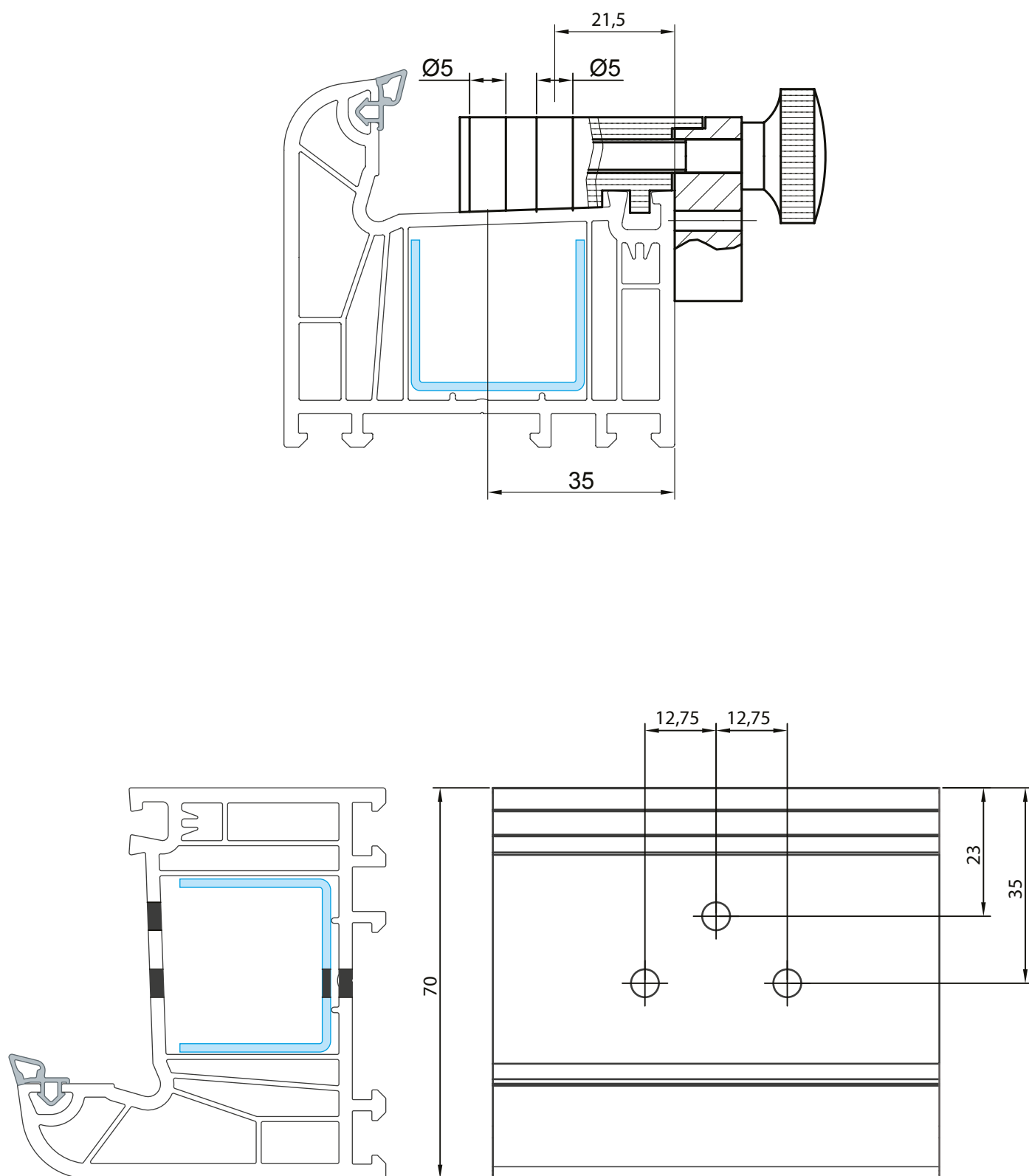


Рис. 11-6 Схема монтажа импоста с пластиковым соединителем

Схема установки шаблона



3.5.5 Участок установки фурнитуры

На этом участке производят установку необходимой фурнитуры согласно заказа. Необходимо использовать фурнитуру, предназначенную только для ПВХ окон. В 16 мм евро-паз можно смонтировать все доступные на рынке виды фурнитуры. Профиль сконструирован так, что несущие части фурнитуры закрепляются 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 шурупами 4,2x25 DIN 7982. Основной привод 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 шурупами 4,2x25 DIN 7982. Все подвижные элементы 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.

При монтаже стандартных ответных планок (запоров) в раму-импост необходимо использовать шурупы 4,2x25 DIN 7982 (не использовать шурупы с «пером» («буром»)), в случае монтажа элементов противовзломной фурнитуры в раму-импост, необходимо использовать армир с замкнутым сечением или использовать шурупы, длина которых будет достигать противоположной стенки П-образного армира и углубляться в него на три витка.

Ножницы на створке режутся под необходимый размер с помощью гильотины, устанавливаются на створку и закрепляются шурупами 4,2x25 DIN 7982. Если створка выше 700 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 транспортные вкладыши D000022. Транспортные вкладыши D000022 защелкиваются внутрь рамы по 2 штуки в каждом углу, и затем, створку вставляют в раму. Применение транспортных вкладышей 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 поворотного-откидного окна, при помощи шаблона, устанавливается нижняя петля на раме и закрепляется длинными шурупами 4,2x38 DIN 7982. Более длинные шурупы применяются из-за того, что они вкручиваются только в пластик. Шурупы должны, как минимум, пройти через две перегородки пластика. Длины шурупа 4,2x25 DIN 7982 в данном случае не хватает.

На раму устанавливаются верхняя и нижняя петли, которые закрепляются шурупами 3,9 х 25 мм со сверлом DIN 7504P. 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 20,5-21,5 мм (учитывая ширину напlava).

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.

3.5.6 Участок установки стеклопакетов

Установка стеклопакетов в изделия из ПВХ производится согласно ДСТУ Б В.2.6-15. 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:

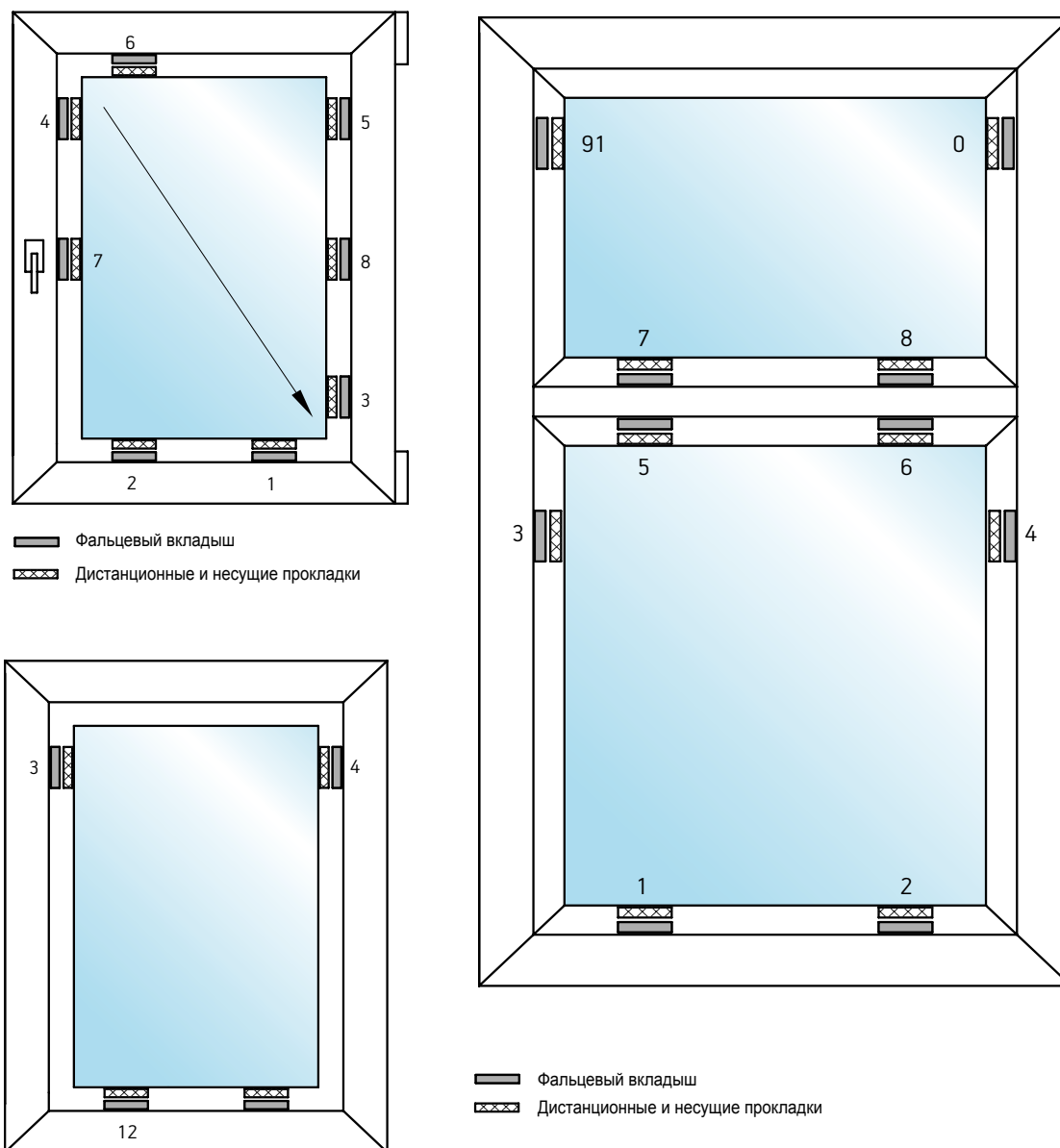
- Распределить вес стеклопакета, выравнявая таким образом нагрузку на фальц, и дополнительно исключить нежелательные напряжения, возникающие из-за перепада температур, условий эксплуатации и т.д.
- Предотвратить возможность отжима створки при ее взломе. При противовзломном исполнении подкладки устанавливаются напротив каждого запорного элемента - это требование DIN V ENV 1627
- Исключить нежелательный контакт стеклопакета с фальцем рамы или створки.

3.5.7 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, в зависимости от условий и расстояния транспортировки, могут фиксироваться небольшим количеством силиконового герметика.

После установки штапиков, в обязательном порядке, необходимо “осадить” пластиковым молотком части створки и рамы. 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.

Если у Вас остались вопросы, пожалуйста, обратитесь к техническому представителю компании «МИРОПЛАСТ»



**Заказ,
транспортировка
и хранение
профилей**

4

КНИГА

4. ЗАКАЗ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ WDS 7 SERIES

4.1 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, заполненный на специальном бланке заказа, должен быть оформлен в электронном виде либо передан по факсу клиент-менеджеру 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.

4.2 Кодирование профиля

X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X	•	X
Код арки		Код упаковки		Код стороны ламинации		Код цвета ламинации		Код уплотнителя				Код фильеры (тип профиля)				Код цвета массы профиля: PVC		

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 (разные цвета)
A	Антрацит
B	Дуб Шеффилд
C	Серебристый Металлик
D	Натуральный Дуб
E	Темная Вишня
F	Дуб Монтана
D	Золотой Дуб
H	Орех

X	Код цвета ламинации (1 цвет)
0	нет ламинации
2	Золотой Дуб
3	Темная Вишня
4	Орех
8	Дуб Монтана
A	Антрацит
D	Натуральный Дуб
C	Серебристый Металлик
B	Дуб Шеффилд

X	Код уплотнителя
0	нет уплотнителя
1	уплотнитель серый вкатанный
2	уплотнитель черный вкатанный
3	уплотнитель серый коэкструдированный
4	уплотнитель черный коэкструдированный
5	уплотнитель бежевый вкатанный
6	уплотнитель бежевый коэкструдированный
7	уплотнитель серый створочный + бежевый рамный уплотнители
8	уплотнитель серый створочный + черный рамный уплотнители

Код сочетания цвета уплотнителей:

A	черный рамный или черный рамный + черный створочный
B	серый рамный или серый рамный + серый створочный
C	бежевый рамный или бежевый рамный + бежевый створочный
D	черный рамный+серый створочный
E	бежевый рамный+серый створочный
F	серый рамный+черный створочный
G	серый рамный+бежевый створочный
H	черный рамный + бежевый створочный
I	бежевый рамный + черный створочный

XXX	Код фильеры
023	Угловой соединитель
024	Н-соединитель
031	Штапик
034	Подоконный профиль
035	Соединитель-усилитель
040	Штапик
043	Расширитель рамы
044	Штапик
045	Дверная створка (наружного открывания)
050	Подоконный профиль
051	Круговой коннектор
053	Адаптер кругового коннектора
054	Штульп
058	Импост 4-камерный
059	Рама 6-камерная
060	Створка 6-камерная
066	Штапик
067	Штапик
069	Угловой соединитель
070	Расширитель рамы
074	Н-соединитель
076	Соединитель-усилитель
077	Подоконный профиль
078	Дверная створка (внутреннего открывания)

XX	Код цвета массы профиля
01	белая масса
06	бежевая масса

Пример одиннадцатизначного кода готовой продукции WDS 7 SERIES:**A0113804701****Расшифровка:**

A	длина профиля 6,5м
0	профиль прямолинейный
1	профиль упакован
1	профиль имеет ламинационное покрытие с внешней стороны
3	профиль имеет ламинационное покрытие Черная Вишня
8	профиль имеет серый уплотнитель со стороны притвора + черный рамный
060	тип профиля - створка
01	масса профиля имеет белый цвет

Пример одиннадцатизначного кода готовой продукции с двусторонней ламинацией разного цвета:**A01HBC04606****Расшифровка:**

A	длина профиля 6,5м
0	профиль прямолинейный
1	профиль упакован
H	с внешней стороны профиль имеет ламинационное покрытие Орех
B	с внутренней стороны профиль имеет ламинационное покрытие Дуб Шеффилд
C	профиль имеет бежевый уплотнитель рамный и со стороны притвора
059	тип профиля - рама
06	масса профиля имеет бежевый цвет

Кодировка армирующего профиля WDS 7 SERIES

R000002	Армирующий профиль 27x31x27 (1,5 мм)
R000004	Армирующий профиль 52x31x52 (2 мм)
R000006	Армирующий профиль Ø 42,3 (3,2 мм)
R000007	Армирующий профиль 14x64x14x64 (2 мм)
R000012	Армирующий профиль 50x40x50x40 (2 мм)
R000019	Армирующий профиль 27x31x27x31 (1.5 мм)
R000022	Армирующий профиль 14x102,5x14 (1,5 мм)
R000024	Армирующий профиль 19x37x19x37 (1,5 мм)
R000025	Армирующий профиль 27x31x27x31 (1,5 мм)
R000027	Армирующий профиль 17*40*17 (1,5 мм)
R000030	Армирующий профиль 27*31*27 (2 мм)
R000032	Армирующий профиль 19x37x19x37 (2 мм)
R000038	Армирующий профиль 40x40x40x40 (2 мм)
R000039	Армирующий профиль 14x74x14x74 (2 мм)
R000047	Армирующий профиль 35x35x35x35 (2 мм)

Кодировка профилезависимых материалов

D000022	Транспортный вкладыш
D000053	Механический соединитель импоста
D000059	Усилитель угла дверной створки 40*50
D000060	Полимерный механический соединитель импоста
D000063	Порог алюминиевый
D000065	Порог комбинированный
D000066	Виндстоп
D000068	Соединитель порога 70 мм белый
D000069	Уплотнитель порога
D000071	Соединитель порога 70 мм бежевый
D000072	Подкладка 1 мм
D000073	Подкладка 3 мм
D000074	Подкладка 5 мм
D000079	Фальцевый вкладыш
D000080	Полимерный механический соединитель импоста
D000096	Заглушка штульпа белая
D000097	Заглушка штульпа бежевая
D000098	Заглушка штульпа коричневая
G501001	Уплотнитель рамы серый
G502001	Уплотнитель рамы черный
G503001	Уплотнитель рамы бежевый
G601001	Уплотнитель створки серый
G602001	Уплотнитель створки черный
G603001	Уплотнитель створки бежевый

4.3 Правила оформления заказа

Профильные системы WDS 7 SERIES 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. 12 Паллета с профилем WDS 7 SERIES

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 (при температуре 20°C).

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 WDS 7 SERIES 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 длиной не менее 6,75 м с ровной поверхностью пола.
- При транспортировке профильных систем 3-7 тонн рекомендуется использовать автомобиль длиной 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) паллетными нормами. Для этого необходимо, чтобы 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).

4.4 Рекомендации по хранению профиля WDS 7 SERIES

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 термичноотягоченном 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).



Информация о компании

5

КНИГА

5.1 Информация о компании МИРОПЛАСТ

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.



Наше будущее

Не останавливаясь на достигнутом, мы активно планируем свое будущее. На пороге 2012 года предприняли следующие значительные шаги: увеличили инвестиции в развитие технологий и оборудования, таким образом, вдвое увеличили производственную мощность завода. В 2013 году цех ламинации профиля пополнился тремя современными производственными линиями от итальянского производителя. 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 WDS 7 SERIES 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

Одна из наших главных целей — 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.

5.2 Сертификация профильной системы WDS 7 SERIES

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 WDS 7 SERIES 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, которое направлено на обеспечение стабильного уровня качества продукции.

5.2.1 Сертифікати соответствия государственным стандартам Украины

МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІЧНОГО РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА СИСТЕМА СЕРТИФІКАЦІЇ

Серія ВГ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі Системи та № UA1.196.0007283-17
Зареєструється в Реєстрі Системи

Термін дії з 19 травня 2017 до 18 травня 2018
Срок действия с

Продукція **Профілі полівінілхлоридні для віконних та дверних конструкцій торгівельних марок: 'WDS', 'TRIO', 'GALAXY', 'Olimpia'**
Продукция

код УКТ ЗЕД, ТН ЗЕД
22.21.10
код ДНП, ОКП

Відповідає вимогам **ДСТУ Б В.2.7-130:2007 п.п. 5.2.3 - 5.2.5, 5.3.1 (табл. 3, рядки 5-7), 5.3.7**
Соответствует требованиям

Виробник продукції **ТОВ 'МІРОПЛАСТ', 49083, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Собінова, 1, код ЄДРПОУ 34230288**
Изготовитель продукции

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

Додаткова інформація **Продукція, що виготовляється серійно з 19.05.2017 р. до 18.05.2018 р., з урахуванням гарантійного терміну зберігання, технічний нагляд один раз на рік.**
Дополнительная информация

Сертифікат видано органом з сертифікації **ОО ТОВ 'ВЕС 'УКРЕКСПЕРТИЗА', м. Запоріжжя, вул. Північне шосе, 3, свідоцтво про призначення № UA.P.196 від 10.02.2015 р./ свідоцтво про уповноваження № UA.PN.196 від 10.02.2015р. т. (061)212-31-49, ves.ukrexpertiza@gmail.com, www.ves.in.ua**
Сертификат выдан органом по сертификации

На підставі **Протоколу сертифікаційних випробувань № T072/05-17 від 19.05.2017 р., виданого ВП ТОВ ВСП 'Пілдентест', м. Дніпропетровськ, 49064, пр-т. Калініна, 50, атестат акредитації № 21485 від 25.10.2013 р. до 24.10.2018 р.**
На основании

Керівник органу з сертифікації **М.П.**
Руководитель органа по сертификации

підпис

К.О. Єрмоленко
ініціал, прізвище

№ 659251

Чинність сертифіката відновлюється після перегляду в Реєстрі Системи та код: (044) 528-84-28



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

ЗАТВЕРДЖУЮ

**ДЕРЖАВНА САНІТАРНО-ЕПІДЕМІОЛОГІЧНА
СЛУЖБА УКРАЇНИ**
(назва установи)
вул.Грушевського, 7, м.Київ, 01601
(місцезнаходження)
253-94-34, 559-29-88

Заступник головного державного
санітарного лікаря України

С.В. Протас

Висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи

від 16.05 2016р.

№ 05.03.02-04/ 16859

Профілі полівінілхлоридні (в тому числі, головні та добірні профілі, підвіконня) для огорожувальних будівельних конструкцій виготовлені відповідно до ДСТУ Б.В.2.7-130:2007 "Профілі полівінілхлоридні для огорожувальних конструкцій. Загальні технічні умови"

(об'єкт експертизи)

код за ДКПН: 25.21.10.700

(код за ДКПН, код за РК і код артикулу)

Будівництво та реконструкція громадських споруд без обмежень (в тому числі, будинки, споруди та приміщення дошкільних навчальних, навчальних закладів, закладів охорони здоров'я та відпочинку, медичних закладів, будинки, споруди, та приміщення мікробіологічної та фармакологічної промисловості, фізкультурно-оздоровчі та спортивні, багатофункціональні будинки та комплекси, що включають приміщення різного призначення)

(сфера застосування та розвідні об'єкти експертизи)

ТОВ "МІРОПЛАСТ", Україна, 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Собінова 1; фактична адреса виробництва: 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Курсаньська, 10, тел. (0562) 33 80 00, код ЄДРПОУ: 34230288

(країна, виробник, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

ТОВ "МІРОПЛАСТ", Україна, 49083, м. Дніпропетровськ, вул. Собінова, 1, код ЄДРПОУ: 34230288

(замовник експертизи, адреса, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WWW)

Продукція літчиного виробника

(дані про контроль на постачання об'єкта експертизи в Україні)

Об'єкт експертизи відповідає встановленим медичним критеріям безпеки / показникам:
Міграція хімічних речовин в атмосферне повітря (ДР, не більше, мг/м³): дибутилфталату – 0,1; бензолу – 0,1; вінілу хлористого – 0,005; циклогексанону – 0,04; рівень запаку - 2 бали відповідно до Державних санітарних норм та правил "Полімерні та полімерні матеріали, вироби і конструкції, що застосовуються у будівництві та виробництві меблів. Гігієнічні вимоги", затверджених Наказом Міністерства охорони здоров'я України від 29.12.2012 року № 1139 та Інструкції 6035.А-91 "Інструкція по санітарно-гігієнічній оцінці полімерних матеріалів, призначених для використання в будівництві та виробництві меблів".

(критерії безпеки / показники)

Необхідними умовами використання /застосування, зберігання, транспортування, утилізації, знищення є:

При використанні зазначеної продукції дотримуватись рекомендацій виробника.

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

За результатами державної санітарно-епідеміологічної експертизи Профілі полівінілхлоридні (в тому числі, головні та добірні профілі, підвіконня) для огорожувальних будівельних конструкцій виготовлені відповідно до ДСТУ Б.В.2.7-130:2007 "Профілі полівінілхлоридні для огорожувальних конструкцій. Загальні технічні

умови", за наданням заявником зразком відповідас вимогам діючого санітарного законодавства України і за умови дотримання вимог цього висновку може бути використаний в заявленій сфері застосування.

Термін придатності: гарантується виробником.

Маркування вимагається. Висновок не може бути використаний для реклами споживчих якостей об'єкта експертизи.

(інформація щодо стоків, цін, умов, термінів тощо)

Висновок дійсний до: 17 травня 2021 року

Відповідальність за дотримання вимог цього висновку несе заявник.

При зміні рецептури, технології виготовлення, які можуть змінити властивості об'єкта експертизи або спричинити негативний вплив на здоров'я людей, сфери застосування, умов застосування об'єкта експертизи даний висновок втрачає силу.

згідно з чинним законодавством України

(вказання безпеки, які підлягають контролю на виробі)

згідно з чинним законодавством України

(вказання безпеки, які підлягають контролю при вжитку/обформуванні)

Поточний державний санітарний надгляд здійснюється згідно з вимогами цього висновку: не потребує

(вказання безпеки, які здійснюються при поточному державному санітарному надгляді)

01033, м.Київ, вул.Сахсаганського, 75, тел.:

приймальня: (044) 284-34-27, e-mail:

yik@namu.kiev.ua;

секретар експертної комісії: (044) 289-63-94,

e-mail: test-lab@ukr.net

(найменування, місцезнаходження, телефон, факс, E-mail, WebSite)

Державна Установа "Інститут медицини праці
НАМН України"

Протокол експертизи

№ 6774 від 16.05.2016р.

(№ протоколу, дата його затвердження)

Заступник голови експертної комісії



Захаренко М.І.

5.2.2 Сертификаты ISO

СЕРТИФИКАТ

MIROPLAST

ISO 9001:2008

DEKRA Certification Sp. z o.o. удостоверяет, что в организации

**Общество с ограниченной ответственностью
«МИРОПЛАСТ»**

Область сертификации:
Производство и продажа профилей поливинилхлоридных

Адрес:
ул. Курсантская 10, г. Днепрпетровск, 49051, Украина

внедрена и используется система менеджмента качества производства в соответствии с требованиями вышеназванного стандарта. Сертификат выдан на основании отчета об аудите № W-A 617416/V12/P/9001.

Настоящий сертификат действителен
с 2015-04-11 по 2018-04-10

Регистрационный № сертификата:
320412036/1
Дубликат

 DEKRA Certification Sp. z o.o.
Wrocław, 2015-04-09

DEKRA Certification GmbH • Handwerkerstraße 15 • D-70565 Stuttgart • www.dekra-certification.com

Страница 1 из 1

ГЛОБАЛ СЕРТИФІК

GLOBAL CERTIFIK

ГЛОБАЛ СЕРТИФИК

Орган сертифікації систем менеджменту ТОВ "ГЛОБАЛ СЕРТИФІК"



СЕРТИФІКАТ

Орган сертифікації
систем менеджменту ТОВ "Глобал Сертифік"

підтверджує, що

MIROPLAST

Товариство з обмеженою відповідальністю
"МІРОПЛАСТ"

вул. Курсантська, 10
м. Дніпропетровськ, 49051, Україна

в наступній сфері діяльності:

Виробництво та продаж профілів полівінілхлоридних

впровадила та використовує систему менеджменту
у відповідності до вимог стандарту

ISO 9001:2008
ДСТУ ISO 9001:2009

Даний сертифікат видано на підставі результатів проведеного аудиту та оцінки системи менеджменту, звіт № 00097 від 27.02.2015

Реєстраційний номер сертифіката UA-GC/1/096:2015
Термін дії сертифікату до 26.02.2018 р.

27.02.2015 р.



80043

НАЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА ПОДТВЕРЖДЕНИЯ СООТВЕТСТВИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Аккредитованный орган по сертификации
Орган по сертификации продукции и услуг «БелСертификат»
РУП «Белорусский институт строительного проектирования»
Управления делами Президента Республики Беларусь
Республика Беларусь, 220088, г. Минск, ул. Смоленская, д. 15, 11 этаж
тел. 226-42-19, факс 209-43-76
(Аттестат аккредитации № ВУ/112 085.01 от 10.08.2009)

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

ТР_{ВУ}

Зарегистрирован в Реестре № ВУ/112 02.01. 085 03242
Дата регистрации 14 октября 2016 г.
Действителен до 19 мая 2017 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что идентифицированная должным образом продукция, изготовленная ООО «МИРОПЛАСТ», Украина, 49083, г. Днепродзержинск, ул. Собинова, 1 и представленная на сертификацию под наименованием Профили поливинилхлоридные торговой марки «WDS» серий WDS 400 и WDS 500 класса по толщине стенки В, серии WDS 404 класса по толщине стенки А для окон и дверей, выпускаемые по ДСТУ Б В.2.7-130:2007
Серийное производство

код ОКП РБ – 22.23.19
код ТН ВЭД ТС– 3925 90 800

соответствует требованиям ТР 2009/013/ВУ статьи 5 п.п. 2.6, 3.3;
СТБ 1264-2001 п.п. 5.2.4 (табл. 2, поз 1-9), 6.9.

Заявитель (изготовитель, продавец) Общество с ограниченной ответственностью «МИРОПЛАСТ», Украина, 49083, г. Днепродзержинск, ул. Собинова, 1
код УНП -

Сертификат соответствия выдан на основании:
сертификат соответствия № UA1.196.0026572-15 сроком действия с 20.05.2015 до 19.05.2017;
протоколы испытаний № 413/2 от 10.10.2016 ИЦ управление сертификации и испытаний РУП «Белорусский институт строительного проектирования» Управление делами Президента Республики Беларусь, аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0338 срок действия до 19.11.2020, протокол № 3665 от 13.10.2016 ИНИЛ БисСм БНТУ, аттестат аккредитации № ВУ/112 1.0024, срок действия по 15.10.2020; протокол № Т91/05-15 от 20.05.2015 ИЛ ООО «ИСЦ «Югест», аттестат аккредитации № 2Н485 срок действия до 24.10.2018.

Инспекционный контроль осуществляет Орган по сертификации продукции и услуг «БелСертификат» РУП «Белорусский институт строительного проектирования» Управления делами Президента Республики Беларусь.

Особые отметки Издания относятся к материалам с группой горючести Г4, группой воспламеняемости ВЗ, к материалам с высокой дымообразующей способностью, к группе чрезвычайно опасных веществ Т4. Срок хранения сертификата соответствия у заявителя – пять лет после истечения срока его действия.
Дополнительная информация

Зам. руководителя аккредитованного органа по сертификации _____ И.Н.Павлов

Эксперт-аудитор _____ О.Н.Грек

КОПИЯ ВЕРНА

№ 0096648

5.2.3 Сертификаты соответствия государственным стандартам других стран

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ	
	СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ РОСС UA.A13.H04211 Срок действия с 23.11.2015 по 22.11.2018 № 1969204	
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11АГ13. ОСП "РСТ - Групп". Московское ш. д. 20 а, г. Сергиев Посад, Московская обл. Телефон (910)-471-71-01.	
ПРОДУКЦИЯ ПРОФИЛИ ПОЛИВИДХЛОРИДНЫЕ ДЛЯ ОКОННЫХ И ДВЕРНЫХ БЛОКОВ. торговой марки «GALAXY», торговой марки «WDS», торговой марки «OLIMPIA», торговой марки «ТРИО», ГОСТ 30673-2013. Серийный выпуск.	КОД ОК 005 (ОКП): 57 7200
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ ГОСТ 30673-2013	КОД ТН ВЭД России: 3916 20 000 0
ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «МИРОПЛАСТ», ИНН: 342302804615. Адрес: 49083, г. Днепропетровск, ул. Собинова, 1 (адрес производства: 49051, Украина, г. Днепропетровск, ул. Кураситская 10), Украина.	
СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «МИРОПЛАСТ», ИНН: 342302804615. Адрес: 49083, г. Днепропетровск, ул. Собинова, 1 (адрес производства: 49051, Украина, г. Днепропетровск, ул. Кураситская 10), Украина. Телефон (+380562) 33-80-00, факс (+380562) 33-80-38.	
НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний № 1511-01254 ДА от 20.11.2015 г. Испытательная лаборатория ФБГУ «НАУЧНЫЙ ЦЕНТР ЗДОРОВЬЯ ДЕТЕЙ» МИНИСТЕРСТВА ЗДРАВООХРАНЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ, аттестат аккредитации ИЛЦ № RA.RU.21AB21 действителен от 10.06.2015 г., адрес: 105064 Москва, Малый Каменный пер., 5	
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3.	
	Руководитель органа _____ Эксперт _____ А.В. Беляков П.Н. Фадеев
Сертификат не применяется при обязательной сертификации	





ift-System Passport Windows as per EN 14351-1

Nr. 15-001036-PR01
(SP-A01-UZ02-en-01)

Valid until May 2018

Client **Miroplast LLC**
1, Sobinova Str.
49003 Dnepropetrovsk
Ukraine

System **WDS 7 series**

Product families **1. Single turn, tilt, tilt and turn window and casement doors, fixed lights**

Frame material **PVC-U**

Characteristics	Resistance to wind load	Resistance to wind and permanent load	Resistance to fire	Water-tightness	Chemical resistance	Impact resistance	Load bearing capacity of safety devices
Class / Value	up to C3 / B5	not applicable	not applicable	up to TA	Country spec. (EN 12566)	up to 3	not applicable
Characteristics	Weight and width	Ability to handle	Acoustic performance	Thermal transmittance	Isolation properties	Air permeability	Clearing forces
Class / Value	not applicable	not applicable	standard procedure	standard procedure	Class mark given	up to 4	1
Characteristics	Mechanical strength	Vibration	Bullet resistance	Explosion resistance	Resistance to forced opening and closing	Behaviour in heat and cold	Burglar resistance
Class / Value	4	not	not	not	2	not	not

- 1) only for roof windows
2) evidence acc. to intended country of destination
3) clear opening dimensions as specified by the manufacturer



Basis

EN 14351-1:2006+A1:2010
pedestrian doorsets
ift Certification Scheme for
windows and external pedestrian
doorsets (JMK00)
Certification and surveillance
contract no.
Nr. 1815 8019747
Instructions for use
The ift system passport provides
evidence of the general
performance of the designated
product families as set out by
the product standard.
The values/classes indicated
refer to the specific object described
in the specific evidence of performance
and the scope defined by the ift
system passport.

Application of the performance
characteristics is subject to the
national technical regulations
and the respective contractual
provisions.

This system passport forms
the basis for preparing the
manufacturer's test report
summary and for issuing the ift
Certificate of Conformity, which
documents the conformity of
the finished products and the
factory quality production control
by regular third-party audits
of the manufacturers conducted
by the ift Rosenheim
Notes on publication

The "Conditions and Guidance
on the Use of ift Test Documents"
applies.

Contents

The system passport contains
a total of 14 pages:

- 1 Summary of performance characteristics as per EN 14351-1 2
- 2 Overview of significant features/performance characteristics of the individual product families 3
- 3 Performance characteristics as per product standard 3
- 4 General details of the ift-system passport 7
- 5 Special instructions for use 8

ift Rosenheim
21.05.2015

Christian Kahner
Christian Kahner,
Dipl.-Ing. (FH)
Head
Certification & Surveillance
Body

I. A. Robert Kholachy
I. A. Robert Kholachy, Dipl.-Ing. (FH)
Deputy Head of Testing Department
Building Components

J. A. Gerhard Faltmeier
J. A. Gerhard Faltmeier,
Dipl.-Ing. (FH)
Operating Product Officer
Certification & Surveillance
Body