

Узгоджено:
начальник виробництва
ТОВ "КОНТРАКТ 61"

_____ Ткаченко В.В.

«___» _____ 2026 р.

Затверджено:

директор ТОВ "КОНТРАКТ 61"

_____ Каліберда О.І.

«___» _____ 2026 р.



СТАНДАРТ ЯКОСТІ ПІДПРИМСТВА

Отримання, зберігання та умови повернення продукції

22.04.2026 рік

ЗМІСТ

1. ПЕРЕДМОВА.....	2
2. ЛИСТОВЕ СКЛО.....	2
2.1 Товщина скла	2
2.2 Розміри та геометричні параметри	2
2.3 Кутові параметри	3
2.4 Кромка скла	4
2.5 Отвори та вирізи	5
2.6. Допустимі відхилення отворів	5
2.7 Вироби виготовлені за шаблоном.....	6
3. ТЕРМІЧНО ОБРОБЛЕНЕ СКЛО	6
3.1 Деформація термічно обробленого скла	7
3.2 Руйнування загартованого скла	7
3.3 Гнуге скло	7
4. ДЕКОРАТИВНА ОБРОБКА СКЛА	9
4.1 Піскоструменева обробка (матування).....	9
4.2 Фарбування скла	10
4.3 Емалювання (Емаліт)	11
4.4 Фотодрук	11
5. БАГАТОШАРОВЕ СКЛО (ТРИПЛЕКС)	12
5.1 Зміщення країв	13
5.2 Відхилення товщини	13
5.3 Триплексація гнугого скла	13
5.4 Візуальні дефекти багат шарового скла	14
6. ПОКАЗНИКИ ЗОВНІШНЬОГО ВИГЛЯДУ ТА ДЕФЕКТИ	14
6.1 Умови контролю	14
6.2 Візуальні дефекти	14
7. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ ВИРОБІВ	15
7.1 Правила приймання продукції.....	15
7.2 Правила отримання продукції.....	16
7.3 Рекомендовані правила зберігання продукції	16
7.4. Давальницька сировина	17
8. ДОДАТКИ	18
Додаток №1 Рекомендаційна інструкція до виробів з фарбуванням.....	18
Додаток №2 Рекомендація з експлуатації скляних виробів з матуванням	19
Додаток №3 Вимоги до складання креслень.....	20
Додаток №4 Рекомендація постачальника SAINT-GOBAIN по використанню скла SGG Timeless"	22

1. ПЕРЕДМОВА

Цей внутрішній Стандарт якості підприємства поширюється на вироби з листового скла та дзеркал, які виробляє ТОВ «Контракт 61» у тому числі для скла безпечного (загартованого та багат шарового).

Стандарт базується на вимогах:

ДСТУ Б В.2.7-122:2009 "Скло листове. Технічні умови"

ДСТУ Б В.2.7-110:2001 "Скло загартоване будівельне. Технічні умови"

ДСТУ Б В.2.7-123:2004 "Скло багат шарове"

ДСТУ EN 572-2:2022 "Скло в будівництві. Основні вироби з вапняно-натрієвого силікатного скла ". Частина 2. Флоат –скло

У Стандарті викладені допуски та відхилення основних параметрів виробів зі скла.

ТОВ "Контракт 61" пропонує сертифіковану продукцію відповідно до ДСТУ Б В.2.7-110:2001 пп 4.1.1, 4.1.2, 4.1.4-4.1.7 та ДСТУ Б В.2.7-123:2004 пп.3.1.1, 4.1.3-4.1.6.

2. ЛИСТОВЕ СКЛО

ВАЖЛИВО ! При розміщенні замовлення окремими партіями слід враховувати можливе неспівпадіння відтінків сировини . Це обумовлено тим, що ТОВ Контракт 61 працює з різними постачальниками сировини .

2.1 Товщина скла

Таблиця №1

Товщина скла	Допуск
4 мм	±0,2 мм
5–6 мм	±0,3 мм
8 мм та більше	±0,5 мм

2.2 Розміри та геометричні параметри

- клієнт у повній мірі відповідає за правильність наданих ним креслень , розмірів і шаблонів.

- Для виробів складної форми обов'язково додавати креслення в форматі DWG.

Граничні відхилення розмірів виробів прямокутної форми та різниці довжин діагоналей представлені у таблиці №2.

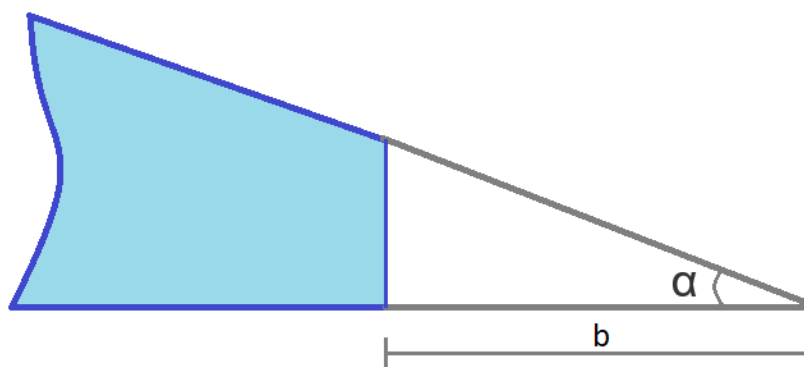
Таблиця №2

Розмір сторін	Відхилення
≤ 1000 мм	± 2 мм
≤ 2000 мм	± 2 мм
≤ 3000	± 3 мм
від 3001 до 3600 мм	± 3 мм

Розмір діагоналей	Відхилення діагоналей
≤ 1000 мм	± 3 мм
≤ 2000 мм	± 3 мм
≤ 3000	± 5 мм
від 3001 до 3600 мм	± 7 мм

2.3 Кутові параметри

- Якщо у виробі є гострий кут α , в процесі виготовлення він буде трохи зрізаний (на відстань b від вершини кута), щоб запобігти пошкодженню або руйнуванню скла під час обробки та гартування, дивись таблицю №3.



Таблиця №3

α	b
15°	50 мм
25°	42 мм
30°	37 мм
35°	30 мм

2.4 Кромка скла

Види обробки кромки:

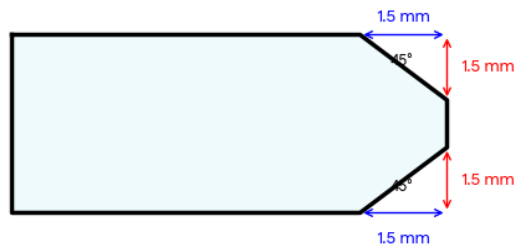
Притуплена кромка (SE) - обрізаний край з притупленими кутами

Шліфована кромка (ШК/GE) - матова поверхня кромки

Полірована кромка (ПК/PE) - глянцева прозора поверхня кромки

Необроблена кромка (б/о) - без додаткової обробки

- Обробка кромки: 1,5 x 1,5 мм з кутом 45° з можливою похибкою $\pm 0,5$ мм з обох сторін.
- Полірована кромка фігурної форми при переході на пряму лінію може мати видиму лінію переходу (відрізнатись структурою поверхні візуально та/або на дотик)



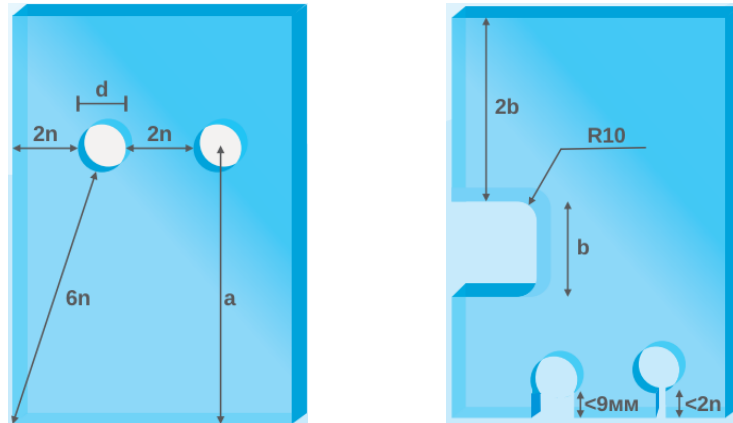
Похибка при обробці кромки:

Товщина скла, мм	Прямолінійна обробка	Криволінійна обробка
4-6	+/- 1мм	+/- 3мм
8-12	+/-2мм	+/-3мм
15	+/-3мм	+/-4мм
19	+/-4мм	+/-5мм

2.5 Отвори та вирізи

Для уникнення руйнувань скла під час гартування відстань від краю скла до початку отвору і між отворами має бути не меншою $2n$ (де n - товщина скла). При $<2n$ використовується технічний проріз шириною 2 мм, <9 мм-виріз з пазом.

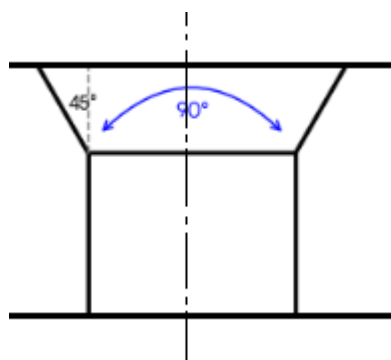
Відстань від кута скла до отвору - $6n$. Відстань від вирізу до краю скла має перевищувати подвійний розмір вирізу. Радіус закруглення кутів у внутрішніх вирізах 10 мм



2.6 Допустимі відхилення отворів

При свердлуванні отвору допускається наявність мікроскопів на краях отвору розміром не більше 2 мм. За умови, що отвори не зенкують.

Зенкування отворів — це технологічний процес механічної обробки, при якому у верхній частині вже просвердленого отвору створюється конічне заглиблення (фаска).



Таблиця №4

Діаметр отвору, мм	Відхилення, мм
5-10	$\pm 1,5$
10-20	± 2
20-50	± 3
50-100	± 4

Отвори розміром більше 100 мм виконуються на CNC верстатах.

CNC верстат для обробки скла (від англ. *Computer Numerical Control*) — це автоматизоване обладнання з числовим програмним керуванням, яке виконує складні фігурні отвори та прорізи в скляних виробах за заданими цифровими кресленнями.

Граничні розміри виробу при використанні CNC верстатів:

- на обробку периметру 3000*1300 мм;
- на вирізи 3500*1700 мм

Виготовлення виробів зі складними вирізами обговорюється індивідуально.

2.7 Вироби, виготовлені за шаблоном

Відхилення форми виробів складної форми, виготовлених за шаблоном, від форми контрольного (еталонного) шаблону не повинні перевищувати значень таблиці №5.

Таблиця №5

Товщина виробу, мм.	до 4	5-6	8	10 і більше
Допустиме відхилення від шаблону, мм	± 2	± 3	± 4	± 6

Для виготовлення скла за шаблоном не повинно бути додаткових робіт: додати або зменшити розмір, зрізати кут, додати радіусний кут, додати отвір або виріз тощо. Шаблон повинен відповідати еталонному виробу.

При виготовленні гнутого виробу згідно шаблону, замовник повинен додавати схему (креслення), дивись Додаток №3

Примітка: шаблон повинен бути виготовлений з твердого матеріалу (ДВП, МДФ, фанери та інш.).

3. ТЕРМІЧНО ОБРОБЛЕНЕ СКЛО

Загартування та термозміцнення скла значно покращують його міцність щодо фронтальних навантажень. Загартоване скло зазвичай у 5-6 разів міцніше на удар та згин порівняно зі звичайним листовим склом тієї ж товщини. Крім підвищеної механічної стійкості, воно має в 3-5 разів вищу стійкість до температурних перепадів (термошоку).

3.1 Деформація термічно обробленого (загартованого) скла.

Таблиця №6

Характеристика	Відхилення
Загальна деформація скла товщиною 4 мм (а)	0,3% (3 мм / м)
Місцеві деформаційні або роликові хвилі на 300 мм (b)	0,3 мм
Відхилення краю на товщину скла (с)	0,3 мм
Прямолінійність краю (d)	0,2 мм / м
Прямолінійність краю (d) для співвідношення сторін більше ніж 1:5	0,3 мм / м

Для вимірювання загальної деформації (а) скло має стояти вільно у вертикальному положенні на опорах стороною, яка вимірюється. Для перевірки прикласти негнучку лінійку паралельно горизонтальному краю скла з дотиком до вертикальних країв скла. Щупами виміряти відстань між склом і лінійкою в середній частині.

Для вимірювання місцевої деформації (b) покласти лінійку довжиною 300 мм на скло (не ближче 25 мм від краю). Щупами виміряти відстань між склом і лінійкою в крайовій зоні.

3.2 Руйнування загартованого скла

Загартоване скло при руйнуванні не повинно утворювати крупні (більше 30 мм²) уламки. Кількість уламків в квадраті 50×50 мм повинна бути:

- для скла товщиною 4-12 мм від 20 до 400 шт;
- для скла товщиною 15-25 мм від 30 до 400 шт.

Причини механічні руйнування загартованого скла (не є підставою для рекамації):

- Удар незначної потужності в торець (не дотично, а в напрямку маси скла). При дотичному ударі можливий скол без руйнування.
- Тиск на торець монтувальних або будівельних елементів (відсутня або продавлена прокладка).
- Тиск кріплення на внутрішню частину отвору. Відсутня втулка. Монтувальний елемент не в центрі, а скраю отвору.
- Точковий удар в площину скла великої потужності (куля, молоток і т.д.)
- Термошок. Створення різниці температури біля 200° С по площині скла.

3.3 Гнуте скло (моліроване скло)

ТОВ «Контракт 61» пропонує виготовлення молірованого (гнутого скла) радіусом від 1000 мм до 12000 мм.

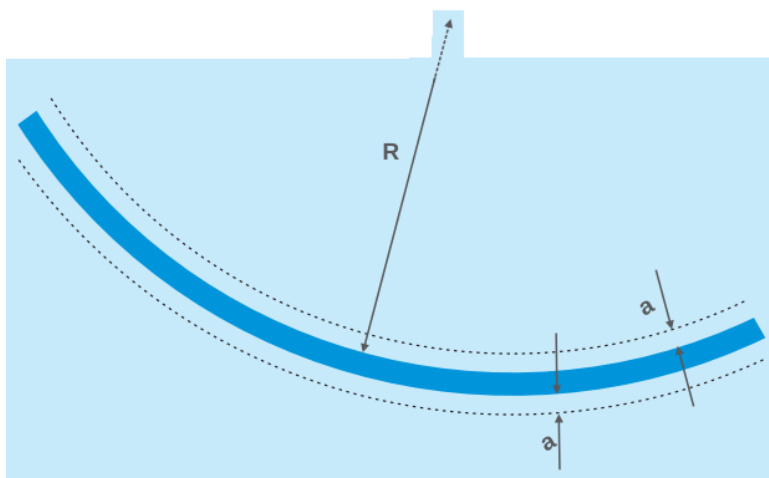
При виготовленні гнутого виробу згідно шаблону, замовник повинен додавати схему (креслення), дивись Додаток №3

При малих радіусах на товстих товщинах скла можливе утворення посічки 3-6 мм на зовнішній гнутій поверхні. Посічка - це не тріщина скла. Вона не впливає на функціональні властивості та міцність виробу і не є браком.

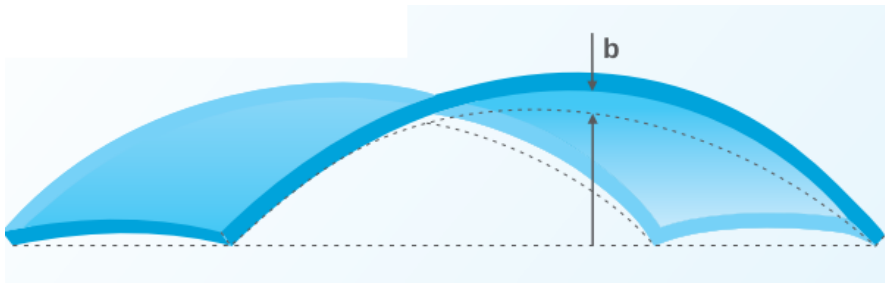
Деформація скла	Відхилення
Відхилення від форми, точність контуру (a)	± 4 мм
Загальна деформація або прогин (b)	2 мм / м
Прямолінійність негнутого краю (c)	± 2 мм / м
Кручення (d)	± 2 мм / м

Для вимірювань a і b скло має стояти вільно на рівній поверхні на гнутій стороні.

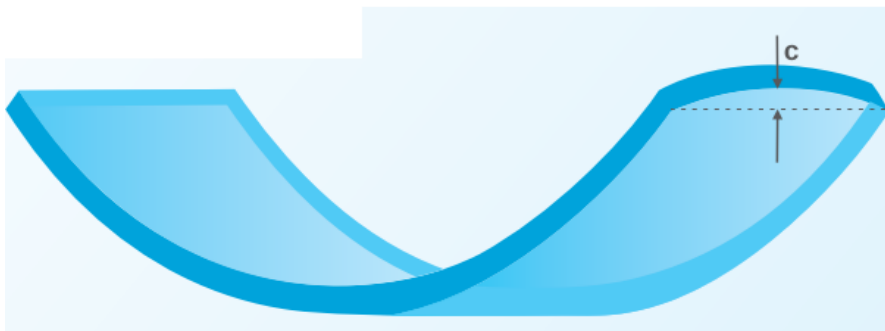
Для визначення точності контуру (a) прикласти шаблон до краю гнутого скла і виміряти відхилення.



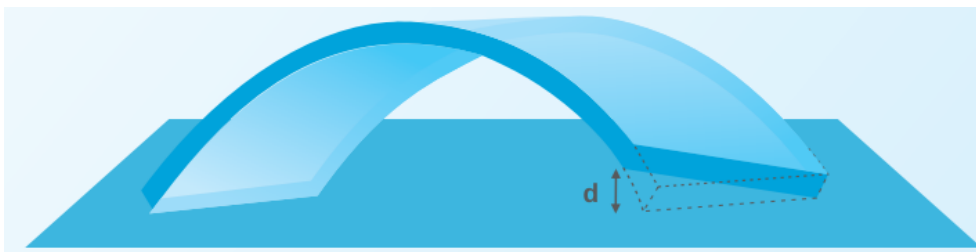
Для визначення загальної деформації (b) прикласти горизонтально негнучку лінійку до двох рівних країв; в середній частині кутником виміряти висоту сегмента. Порівняти фактичну висоту з розрахунковою для даного радіуса.



Для визначення прямолінійності негнутого краю (с) прикласти лінійку необхідної довжини до нього і виміряти щупами відстань до скла.



Для визначення кручення (d) покласти скло негнутими сторонами на рівну площину. Одна сторона приляже щільно. Зазор під другою стороною розділити на 2.



4. ДЕКОРАТИВНА ОБРОБКА СКЛА

4.1 Піскоструменева обробка (матування) скла та дзеркал

Варіанти обробки:

- Рівномірно по всій площині
- Малюнком – художнє матування (за кресленнями AutoCAD, CorelDRAW)

Технічні вимоги:

- Мінімальна відстань між непрозорими ділянками: 10 мм, якщо скло матується «зеброю» 15 мм.
- Товщина прозорих ліній: не менше 5 мм
- Відхилення контуру деталей: до 3 мм
- Відхилення сусідніх деталей: до 2 мм

Малюнок на виробі, який наноситься матуванням:

- Повинен бути узгодженим при замовленні. Замовник надає технічне завдання до малюнку (схему розміщення, сторону матування, вказавши, що саме матується). При необхідності відстроченого узгодження макету, термін виконання замовлення розраховується з моменту узгодження макету з Замовником.
- Для надання водовідштовхувальних властивостей і стійкості до агресивних дій середовища, на поверхню матованого скла/дзеркала наносять гідрофобну рідину (за замовчуванням).

4.2 Фарбування скла

- Фарбування або художнє фарбування здійснюється акриловими фарбами за каталогом RAL Classic, ICA, NCS.
- Лицьовою стороною виробу є глянцева сторона скла (дзеркала), зі зворотного боку кольоровий фарбувальний шар покривається за бажанням Замовника захисною плівкою ПВХ.

Важливо!

- При оклеюванні зворотної сторони виробу захисною плівкою, можуть бути помітні технологічні вади (плівкові стики і бульбашки), які не впливають на призначення захисної плівки.
- Необхідно враховувати, що відтінок скла може незначно спотворити колір - це стосується лише звичайного прозорого float скла. Для більш точного надання відтінку за бажанням замовника використовують надпрозоре скло (diamante).
- При повторному фарбуванні одного з декількох виробів через певний час існує вірогідність не потрапити у відтінок. На складі може бути в наявності інша партія сировини, що може впливати на різницю у відтінках.

Допустимі відхилення:

- Незначні відхилення відтінку від каталогів, зазвичай попадання в колір складає близько 98%.
- Еталонний вигляд до обраної палітри в каталозі має фарба з тильного боку скляного виробу. Рекомендований розмір зразку для затвердження кольору, повинен бути не менше 300x300 мм.

4.3 Емальовання (покриття скляних виробів високотемпературною керамічною фарбою)

«Емаліт» — це міцний, довговічний та естетичний матеріал для будівельного й архітектурного скління. Скло виготовляється шляхом нанесення високотемпературної керамічної фарби за каталогом RAL Classic з подальшою термічною обробкою (наявність кольорів за палітрою обмежена і потребує уточнення у менеджера).

Допустимі відхилення:

- Ефект мікроточкової неоднорідності (“зоряне небо”), що виникає внаслідок технології нанесення та випалу керамічної емалі, є допустимим та не вважається дефектом;
- Інформуємо всіх клієнтів, що фарбоване емальоване скло не використовується у виробках на просвіт (з використанням внутрішньої підсвітки, LED, тощо);
- На виробках з емальованим покриттям можуть лишатися залишки фарби в торцях скла, які не зчищаються;

4.4 Фотодрук

Вимоги до растрових зображень:

- Кольорова модель: adobe RGB
- Роздільна здатність: не менше 150-300 dpi
- Формат TIFF або JPEG
- Для дрібних написів і тонких ліній: 300 dpi

Вимоги до векторних зображень:

- Кольорова модель: adobe RGB
- Формати: .ai, .eps, .cdr, svg

Технічні параметри та особливості виготовлення:

- При нанесенні фотодруку можливий прояв смуг по зображенню, що не розпізнаються з відстані 1 метра під кутом від 60° до 90°.
- При формуванні заявки уважно вказуйте повну назву файлу фотографії.
- За запитом Замовника може бути створено макет, згідно з яким здійснюється приймання виробу.
- Відтінок надрукованого фотодруку може відрізнятися від того, що видно на екрані комп'ютера, в зв'язку з різними налаштуваннями моніторів.
- Встановлювати скло з фотодруком рекомендуємо в профіль тільки на наступний день після виготовлення, щоб уникнути пошкоджень.
- При повторному друку одного з декількох файлів існує вірогідність не потрапити у відтінок. Це пов'язано з особливостями друкарського процесу. Також на складі може бути в наявності інша партія сировини, що також може впливати на різницю у відтінках скла.

5. БАГАТОШАРОВЕ СКЛО (ТРИПЛЕКС)

Скло багатошарове будівельного призначення ДСТУ Б В.2.7 - 123 : 2004

- Ламінація двох та більше скляних шарів використовується з метою покращення характеристик ударостійкості та безпеки.
- Виготовлення багатошарового скла має бути виконано без ознак деламінації (розшарування).

Звертаємо увагу на технологічну особливість виготовлення багатошарового скла (триплексу) з матовою плівкою.

- Через специфіку спікання шарів, по периметру готового виробу, а також навколо отворів та вирізів, завжди виникає візуальний ефект «рамки». Це природне оптичне явище для даної технології, що не є виробничим браком.
- Ця особливість присутня на всіх матових виробках, проте на тонованому склі вона стає найбільш помітною. Найвиразніше ефект проявляється під певним кутом огляду та при природному денному освітленні.
- Для уникнення непорозумінь пропонуємо виготовлення і затвердження Замовником зразка .

Таблиця №9

Розмір сторін	Відхилення
≤ 1000 мм	± 2 мм
≤ 2000 мм	± 2,5 мм
≤ 3000	± 3 мм
від 3001 до 3600 мм	± 3,5 мм

Таблиця №10

Розмір діагоналей	Відхилення діагоналей
≤ 1000 мм	± 3 мм
≤ 2000 мм	± 4 мм
≤ 3000	± 5 мм
від 3001 до 3600 мм	± 7 мм

При використанні агресивних (кислотних) герметиків під час монтажних робіт з триплексом, може відбутись хімічна деламінація. Це не є рекламацийним випадком .

5.1 Зміщення країв

Граничне відхилення зміщення країв листів скла у багат шаровому склі не повинно перевищувати значень, вказаних у Таблиці №11

Таблиця №11

Номінальний розмір за довжиною чи шириною мм	Максим. допустиме зміщення, не більше (а) мм	На кожний додатковий шар скла не більше (а) мм
До 1000 вкл.	2,0	2,0
Понад 1000 до 2000 вкл.	2,5	2,0
Понад 2000	3,0	2,0

5.2 Відхилення товщини

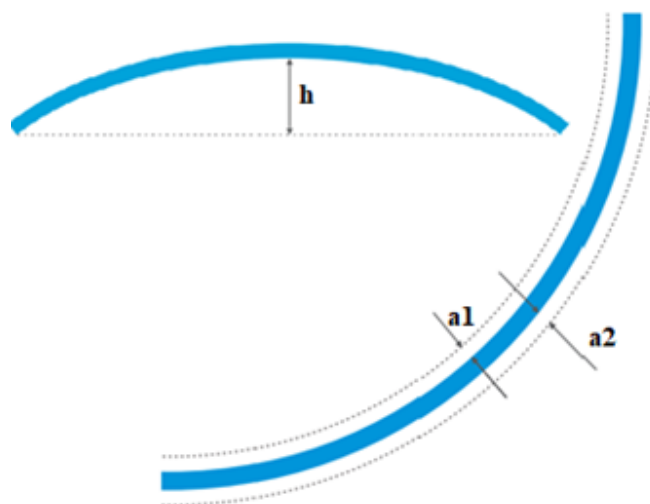
Максимально допустиме відхилення товщини є сумою допусків на кожне окреме скло плюс 0,5 мм на міліметр плівки.

5.3 Триплексація гнутого скла

При триплексації гнутого скла допустимі відхилення, вказані в п. 5.1 і 5.2 зростають до 50%

Таблиця №11

Характеристика	Відхилення
Точність контуру (а)	± 4 мм
Висота сегмента (h)	± 3 %



5.4 Візуальні дефекти багат шарового скла

Не допускаються вади, які свідчать про деламінацію (розшарування).

Таблиця №12

Число заклеєних листів	Розмір вади L, мм				
	0,5 < L ≤ 1,0	1,0 < L ≤ 3,0			
	Для площі листа, м ²				
	Для всіх розмірів (площ)	≤ 1,0	1,1-2,0	2,1-7,9	≥ 8,0
2	Допускається в незосередженому вигляді*	1 шт	2 шт	1 шт/м ²	1,3 шт/м ²
3		2 шт	3 шт	1,5 шт/м ²	1,8 шт/м ²
4		3 шт	4 шт	2 шт/м ²	2,4 шт/м ²
≥ 5		4 шт	5 шт	2,5 шт/м ²	3 шт/м ²

*Зосередженість вад не повинна перевищувати: 4 і більше вад, розташованих на відстані не менше 200 мм одна від одної. Цю відстань зменшують до 180 мм, якщо багат шарове скло складається з трьох шарів скла; до 150 мм, якщо багат шарове скло складається з чотирьох листів скла; до 100 мм, якщо багат шарове скло складається з п'яти листів скла і більше.

6. ПОКАЗНИКИ ЗОВНІШНЬОГО ВИГЛЯДУ ТА ДЕФЕКТИ

6.1 Умови контролю

– За кількістю та розмірами припустимих вад (недоліків), скло повинно відповідати вимогам, вказаним у таблиці 13.

Таблиця 13. Загальна кількість вад на лист скла

Марка	до 1 м ²	1-5 м ²	5-10 м ²	Локальні вади до, мм	Лінійні вади до, мм
М0	0	0	1	2	5
М1	1	2	3	2	10

6.2 Візуальні ефекти

1. Загальна деформація відображення предметів у фасадному склі.

Причина - невідворотна мінімальна деформація скла під час гартування.

2. Хвилеподібна деформація відображення предметів.

Причина - рух нагрітого скла по валах при гартуванні;

3. Анізотропія - розподіл напруги на поверхні скла у вигляді «тигрових смуг», які іноді видимі під кутом у звичайному світлі. Поляризаційні окуляри дають змогу бачити на склі плями (зони напруги) від анізотропії. Вони є ознакою гартування і не є браком скла.

4. Інтерференційні кольори - наслідок розкладання світла на ідеально паралельних ділянках скла.

5. Зміна форми предметів, видимих крізь скло або відображених в крайових ділянках скла. Ці ділянки зазнають більшого температурного навантаження при гартуванні, ніж основна маса скла.

6. Реакція поверхні скла на змочування може бути змінена через вплив контакту валів, етикеток, вакуумних маніпуляторів, герметиків, зовнішнього середовища. Цей вплив стає помітним, коли поверхня скла змочується конденсатом або дощем. Скло оцінюється в сухому вигляді.

7. Різниця кольору скла. Через вміст оксиду заліза в склі, особливості нанесення покриття, зміну товщини скла можливі відмінності у відтінках кольору скла. Їх неможливо уникнути.

8. Конденсат на зовнішній поверхні скла. Може утворюватися, якщо поверхня скла холодніша ніж повітря навколо. Залежить від вологості та інтенсивності руху повітря, зовнішньої та внутрішньої температури.

7. ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ ВИРОБІВ

7.1 Правила приймання продукції

Приймання продукції здійснюється відповідно до:

- ДСТУ Б В.2.7-110:2001 (розділ 5, 6)
- ДСТУ Б В.2.7-122:2009 (розділ 6)
- ДСТУ EN 572-2:2022 "Скло в будівництві . Основні вироби з вапняно –натрієвого силікатного скла ." Частина 2. Флоат –скло

Огляд здійснюється виключно у вертикальному положенні:

- для фасадного скла з відстані не менше 2,0 м;
- для не фасадного скла з відстані не менше 1,0 м;
- перпендикулярно до поверхні скла під кутом приблизно 90°;
- без зміни кута огляду з метою виявлення дефектів;
- огляд одного виробу в присутності водія ТОВ Контракт 61 (перевірка розміру, відповідність кресленню, наявність візуальних дефектів і механічних пошкоджень) повинен тривати не більше 1-1,5 хвилин.

Огляд допускається лише:

- при розсіяному денному світлі або еквівалентному штучному

Огляд продукції із загартованого скла з використанням направлено освітлення, з відстані менше встановленої, під кутом (зверху, збоку, знизу) або із застосуванням будь-яких засобів збільшення є порушенням вимог ДСТУ та не може бути підставою для відмови у прийманні продукції або пред'явлення претензій.

7.2. Правила отримання продукції

1. Під час отримання виробів представник Замовника має оглянути площину скла та торці у присутності водія на наявність механічних пошкоджень. Пошкоджений виріб потрібно залишити в автомобілі. Повідомити менеджера. Прийняти всі вироби у водія за кількістю і підписати видаткову накладну.

2. Якщо замовник або його представник відсутні під час розвантаження замовлення водіями ТОВ «Контракт 61», відповідальність за можливі механічні пошкодження виробів постачальник не несе.

3. До здійснення монтажу вироби мають зберігатись в сухому приміщенні без прямого попадання сонячного світла.

4. Під час підготовки до монтажу потрібно додатково оглянути виріб і не проводити монтаж, якщо:

- є відхилення в геометричних розмірах,
- є візуальні, або будь-які інші видимі дефекти;
- виріб не відповідає заявленому технічному завданню (кресленню, схемі, макету)
- інші недоліки.

5. У випадку розвантаження об'ємного замовлення, що унеможливорює огляд продукції при прийманні, претензії щодо механічних пошкоджень приймаються протягом однієї доби з моменту отримання виробів Замовником.

6. При виявленні недоліків повідомити менеджера. Вказати номер замовлення і позицію. Описати проблему. Додати фото (відео). Виріб повернути ТОВ «Контракт 61» при необхідності (на вимогу менеджера).

7. Рекламация після монтажу і обробки клінінговими компаніями не приймаються.

7.3 Рекомендовані правила зберігання продукції

- Зберігати продукцію в сухому приміщенні
- Без прямого попадання сонячного світла

- Зняти пакувальний матеріал з виробів. Особливо це важливо для виробів фарбованих та матованих.
- Уникати контакту з іншими предметами
- Для запобігання утворення відбитків пакувальної плівки на матованій поверхні, що можуть виникнути в процесі зберігання, необхідно негайно видалити захисну плівку після отримання продукції.

7.4 Давальницька сировина

- Давальницьку сировину приймаємо лише на загартування . Відповідальність за цілісність скла під час процесу гартування давальницької сировини виробництво ТОВ “ Контракт 61” не несе.

Додатки:

Додаток №1

Рекомендаційна інструкція до виробів з фарбуванням

1. При отриманні фарбованого виробу необхідно повністю або частково зняти упаковку (тобто стрейч плівку), так як під упаковкою може накопичуватися конденсат (особливо при тривалому зберіганні). Тому необхідний доступ кисню повітря до фарбованої поверхні збереження максимально кращої адгезії з поверхнею скла.
2. Небажано допускати «точкове» натискання твердими матеріалами та металевими предметами на пофарбованій поверхні виробу. Це створить неестетичний вигляд з лицьового боку виробу.
3. При монтажних роботах фарбованої продукції, де застосовуватимуться клейові основи, в даному випадку ми рекомендуємо аквасилікон SomaFix S320 (прозорий, професійний), який може застосовуватися безпосередньо на фарбовану поверхню.
4. Умови зберігання фарбованих виробів можливе лише у сухому та теплому приміщенні.
5. Правильне обслуговування (протирання, миття) скла з боку якого нанесене фарбування у тому числі фотодрук:
 - Протирати тільки чистими ганчірками(бажано з мікрофібри);
 - При протиранні не докладати зусиль;
 - При протиранні зволожити ганчірку чистою водою;
6. Ні в якому разі не застосовувати засоби з агресивними середовищами, а саме:
 - Метиловий спирт
 - Розчинники різних марок
 - Миючі засоби на спиртовій основі
 - Не використовувати абразивні чистячі засоби
 - Не застосовувати паперові серветки (в тому числі вологі)

При недотриманні перерахованих вище рекомендацій, ТОВ «Контракт» 61 не несе відповідальності за фарбовані вироби.

Додаток №2

Рекомендація з експлуатації скляних виробів з матуванням

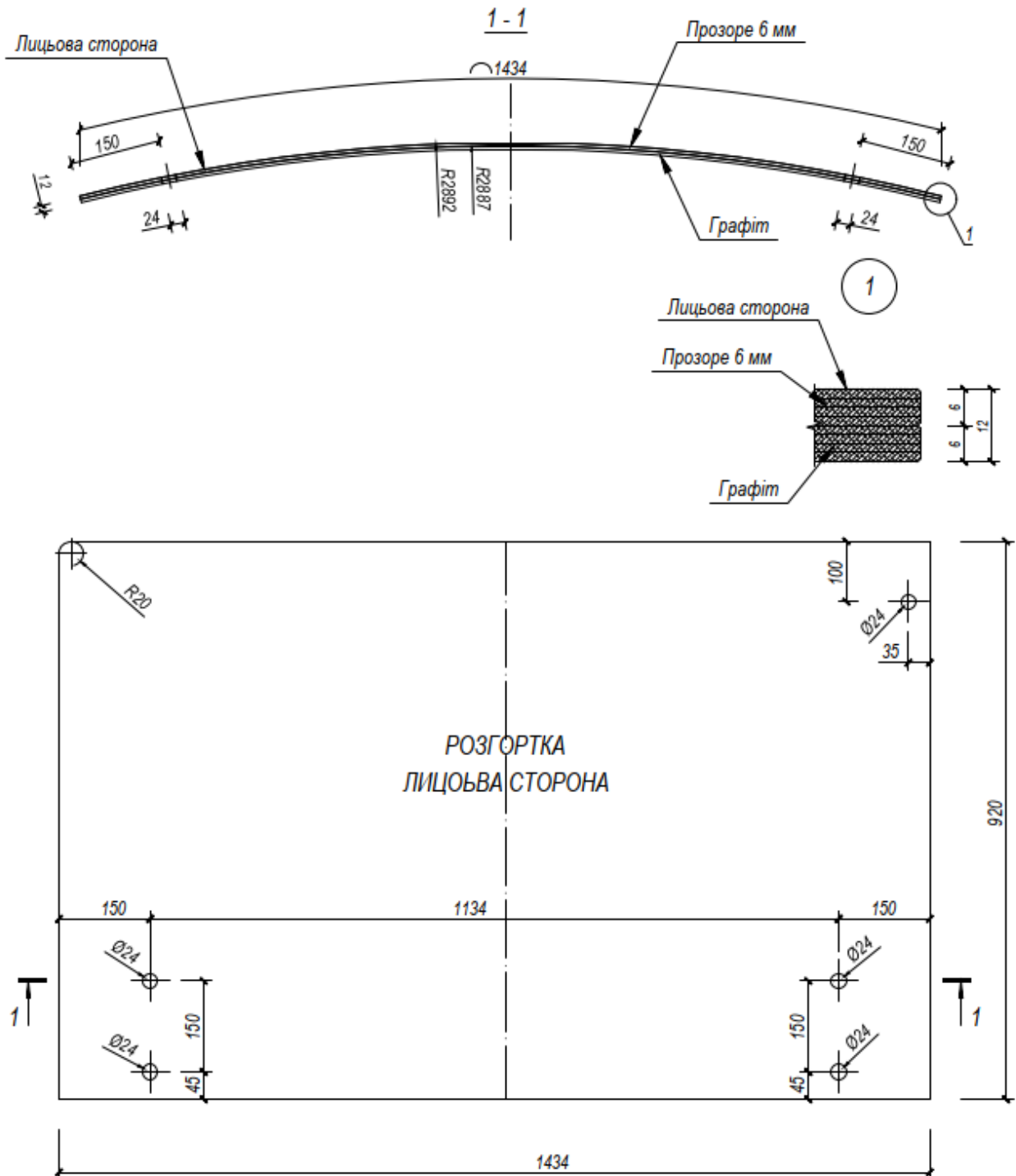
Матоване скло чутливе до забруднень, таких як висохлі краплі води, кіптява, жир, вуличний бруд та пил. Абразивні засоби, силіконовмісні розчини, кислоти, луги, а також жорсткі скребки та газети можуть пошкодити матове напилення, тому їх категорично заборонено використовувати.

Важливо: Прибирати розводи необхідно спочатку трохи вологою, а потім сухою м'якою ганчіркою. Засохлі плями бажано попередньо змочити та дати час для розбухання. Для видалення плям можна використовувати гумовий шпатель або замшу.

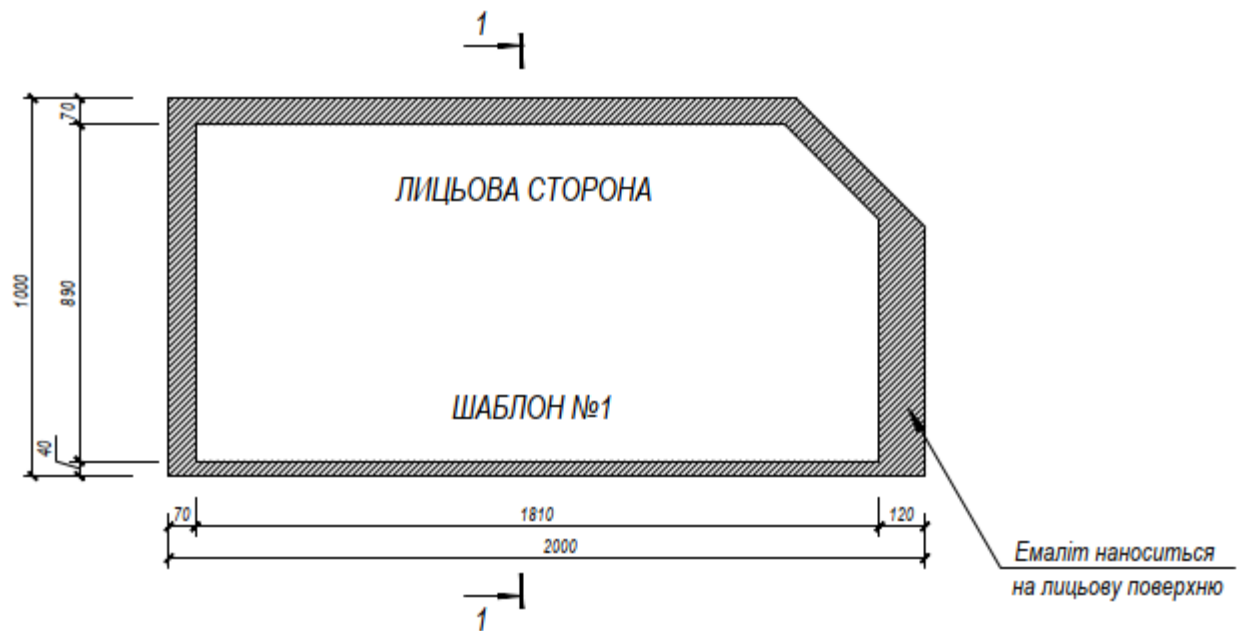
Додаток №3

Вимоги до складання креслень.

Зразок складання креслень на молірування (гибку) скла.



Зразок складання схеми-додатку до шаблону



Скло гнуте гартоване 4 мм прозоре
Емаліт наноситься на лицьову поверхню
Дуга 1000 мм
Висота прогину 15 мм

Додаток № 4

"Рекомендація постачальника SAINT-GOBAIN по використанню скла SGG Timeless"



Рекомендації по використанню скла SGG Timeless:

Після кожного прийняття душу рекомендовано, щоб скло було промите звичайною водою а потім його бажано обробити м'якою гумовою щіткою (скрібком) для видалення залишку крапель води з поверхні скла. Це дозволить підтримувати скло в ідеальному стані протягом усього терміну служби. Примітка: З використанням SGG Timeless набагато менше води залишиться на поверхні в порівнянні зі звичайним склом.

Також в процесі прийняття душу на склі SGG Timeless утворюється менше пари, ніж на звичайному склі. Після душу цей пар можна залишити у спокої для випаровування, або також видалити щіткою (скрібком) або промити водою.

- Очищення: Ідеальним варіантом очищення скла Timeless є розбавлений білий оцет, рекомендується робити чистку скла не менш ніж два рази на місяць.

У разі води з високим рівнем вапняку, а комерційний продукт, який працює проти вапняку в душових кабінах, такий як Antikal, Cilit-Bang або можливо використовувати замітники на тій самій основі. В якості засобу для миття можна використовувати губку або тканину для нанесення розчину на поверхню скла. Після нанесення змити водою, а потім видалити зайву воду щіткою (скрібком для видалення зайвої води з поверхні скла). Зазвичай можливо використовувати нейтральні чистячі засоби які використовуються для очищення душового скла.

- Запобіжні заходи щодо очищення:

Не використовуйте засоби для чищення які містять абразивні частинки. В тому числі губки або тканини з абразивними частинами. Також не рекомендовані наступні хімічні рідини для очищення скла:

- Чистий спирт, ацетон, кислоти, сода, сильні основи та відбілювачі.

- Жорсткі інструменти для чищення заборонено, наприклад: сталеві вата (стружка), леза для гоління.

З повагою,



Олег Остапенко
Менеджер з продажу в Україні