

Оглавление:

1. Порядок приемки Товара	2
2. Порядок приемки Изделий	4
3. Визуальный осмотр комплектации изделий на пирамиде	4
4. Разгрузка изделий с пирамиды на грузоподъемную корзину	5
5. Перемещение конструкций с места разгрузки к проемам	6
6. Хранение изделий	6
7. Виды дефектов ГП, устранимых на месте	8
8. Виды брака ГП, подлежащих переделке на производстве	9
9. Виды дефектов устранимые на месте	10
10. Виды дефектов, требующие частичную или полную переделку	12

1. Порядок приемки Товара

Основная цель инструкции – это минимизация и предотвращение повреждения изделий на объекте/складах, а также своевременное выявление несоответствий, которые могли образоваться на этапе изготовления, транспортировке.

Все обнаруженные несоответствия фиксируются на фото с обязательным указанием номера заказа и позиции. Данные фото отправляются вместе с рекламацией, для совместного оперативного принятия мер по устранению выявленных замечаний, при необходимости возврата изделия (его части) на производство и выгрузке переделки.

Согласно п. 7.8 ГОСТа 23166-2024 Приемку изделий осуществляют поштучно либо партиями единиц продукции. Партией считают число изделий, отгружаемое по конкретному договору (заказу), но не более 500 шт., оформленное одним документом о качестве (паспортом).

При приемке изделий партиями рекомендуется использовать план одноступенчатого контроля качества изделий, установленный в таблице 11.

Таблица 11 — План одноступенчатого контроля качества изделий

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	
		Малозначительные дефекты	Критические и значительные дефекты
От 1 до 12	Сплошной контроль	3	0
13—25	5	3	0
26—50	8	4	0
51—90	12	5	0
91—150	18	7	1
151—280	26	10	2
281—500	38	14	2

Примечания

1 К значительным и критическим дефектам относят дефекты, ведущие к потере функциональности и эксплуатационных характеристик, не устранимые без замены части изделия (поломка профиля или оконных приборов, треснувший стеклопакет и др.), превышение предельных отклонений размеров более чем в полтора раза от установленных в нормативных документах, разукomплектованность изделий.

2 К малозначительным дефектам относят устранимые дефекты: незначительные повреждения поверхности, неотрегулированные оконные приборы и петли, превышение предельных отклонений размеров менее чем в полтора раза от установленных в нормативных документах.

При приемке Товара Дилер (Получатель) обязан проверить, обеспечена ли сохранность Товара при перевозке, в частности:

- Проверить соответствие наименования и количества Товара данным, указанным в товаросопроводительных документах.
- Проверить внешний вид Товара.
- Сделать отметки в накладной о получении Товара (подпись уполномоченного лица и печать, дата и время начала и окончания приемки Товара). При этом один экземпляр остается у Дилера, другой возвращается представителю Поставщика.
- Производить приемку уполномоченными представителями Дилера и вести ее без перерыва.
- Создать условия для правильной и своевременной приемки Товара, при которых обеспечивалась бы ее сохранность и предотвращалась порча Товара, а также смешение с другим однородным Товаром.
- Уведомить Поставщика — об обнаружении недостачи, излишек либо повреждения груза создав рекламацию через [CRM-форму](#) либо [Framer](#).

Срок подачи рекламации по недовозу исчисляется:

- для доставок или самовывоза через распределительный центр (РЦ) – не позднее 7 дней с момента получения заказа

- для прямых доставок - не позднее 7 дней с момента получения заказа

- Обеспечить хранение Товара ненадлежащего качества или некомплектного Товара в условиях, предотвращающих ухудшение ее качества и смешение с другим однородным Товаром.

Поступившая рекламация рассматривается Поставщиком в течение 5 (пяти) рабочих дней.

Срок проведения проверки качества Поставщиком замененной конструкции (детали) — 3 (три) рабочих дня с момента возврата ее Поставщику.

Срок возврата Дилером замененной конструкции (детали) Поставщику — 14 (четырнадцать) календарных дней с момента получения новой конструкции (детали).

2. Порядок приемки Изделий

- Приемка ГП осуществляется уполномоченным представителем Дилера.
- Сотрудник осматривает комплектацию изделий на наличие визуальных повреждений, целостность упаковочной пленки, подкладочного материала, количество и правильность увязки ремней.
- Сотрудник сверяет поступление изделий с актом приема-передачи, далее осматривает изделия на предмет качества.
- В случае обнаружения несоответствий представитель Дилера осуществляет фотоотчет (видеоотчёт), согласно и заполняет «Акт возврата изделий». При отсутствии информации (фотоотчёта) от представителя Дилера СКК в праве запросить дополнительную информацию, а при её отсутствие отклонить рекламацию.

3. Визуальный осмотр комплектации изделий на пирамиде

- Перед разгрузкой осмотреть на наличие подкладочных материалов под стягивающими ремнями и между изделиями, обеспечивающих предотвращение деформации и перегиба профиля, а также на наличие повреждений защитной пленки, царапины, сколы, которые не скрыты под упаковкой
- Доборные элементы конструкций (соединители, расширители...) должны быть упакованы в стрейч пленку, обеспечивающую их сохранность.



4. Разгрузка изделий с пирамиды на грузоподъемную корзину

- Разгрузка изделий производится в максимально возможном вертикальном положении, в зависимости от условий на объекте. Данная разгрузка минимизирует риск всхлapyвания стеклопакета в составе конструкции, а также ее повреждения (деформация, перегиб рамы, импостов...).



- Запрещается при разгрузке ставить изделие на 1 угол, т. к. это может привести к разрушению СШ (сварного шва).

- Комплектация рам в вертикальном положении с небольшим уклоном на корзину.



- Подставочный профиль должен располагаться внизу рамы, на котором перемещается изделие из пирамиды в корзину.



- В случае снятия створок, для уменьшения веса конструкции, необходимо заранее на пирамиде и в корзине подготовить и подложить под них материал (пеноплекс...), предотвращающих образование сколов и царапин. Перемещение створки по поверхности пирамиды и корзины без подкладочного материала запрещается.



Основные точки и методы контроля:

- визуальный осмотр на наличие сколов, царапин, целостность сварных швов, отсутствие повреждения заполнений
- соответствие размеров изделий, согласно размерам указанных на наклейке. Замер производится путем измерения рулеткой габаритов изделий по краям, в районе импостов, замер габарита створок
- замер фальц люфта на возможное смещение импоста
- работоспособность фурнитуры. Проверяется путем двойного открывания-закрывания, а также проверяется визуально наличие всех запирающих элементов (ответных планок). В случае невозможности проверки изделий при разгрузке с пирамиды, данный этап производится после разгрузки

5. Перемещение конструкций с места разгрузки к проемам

- Перемещение изделий производить максимально в вертикальном положении. Рамы перемещать подставочным профилем вниз на небольшой высоте от земли, чтобы в случае отрыва ручки минимизировать разрушение конструкции.
- Створки и стеклопакеты перемещать вертикально с боковым расположением от себя.

6. Хранение изделий

Перед перемещением необходимо подготовить места возле проемов для их хранения. Убрать строительный материал и мусор возле стен, на которые будут опираться рамы. Подготовить подкладочный материал (поддоны, пеноплекс) для установки на них створок и стеклопакетов.

- Рамы должны храниться на подставочном профиле, с небольшим уклоном к стене, для предотвращения ее падения. Часть рамы соприкасающуюся со стеной проложить подкладочным материалом, чтобы исключить образование вмятин, царапин и сколов.
- Створки должны храниться на подкладочном материале (пеноплексе) под небольшим углом к стене, чтобы исключить падение и повреждение профиля. Между створкой и стеной так же должен быть подкладочный материал (картон, пеноплекс, пузырьковая пленка), чтобы исключить образование вмятин, сколов и царапин.
- Стеклопакеты должны стоять на подкладочном материале (поддон, пеноплекс). Их хранение допускается строго в вертикальном положении, с небольшим уклоном к стене. Каждый стеклопакет должен быть проложен между собой равномерно, чтобы исключить их повреждение.
- Хранение штапиков и доборов должно быть на подкладочном материале и таким образом, чтобы обеспечить их сохранность и целостность.



Дефект – каждое отдельное несоответствие продукции требованиям, установленным заводом производителем и регламентируемое ГОСТом.

Брак — критический дефект, делающий эксплуатацию изделия не безопасной или ухудшающий эксплуатационные свойства.

7. Виды дефектов ГП, устранимых на месте:

1. Отсутствие упаковки
2. Потертость на профиле от ремня
3. Замятие профиля от перетянутого ремня
4. Отсутствие подкладочного материала (сэндвич)
5. Отсутствие подставочного профиля
6. Царапины (сколы) на профиле (имеющие возможность устранения на месте очистителем баусет)
7. Царапины (сколы) на профиле (имеющие возможность устранения на месте при помощи наждачной губки, ножа, очистителем баусет)
8. Нарушен шаг армирования
9. Армирование не закреплено
10. Уплотнительная резина плохо установлена в паз, требуется демонтаж стеклопакета
11. Отсутствие уплотнительной резины в раме или створке
12. Отсутствие уплотнительной резины в глухой части конструкции, требуется демонтаж стеклопакета
13. Не зачищен или не покрашен сварной шов с наружи
14. Не зачищен или не покрашен сварной шов с торца
15. Ламинированное покрытие повреждено, (подразумевает возможность устранения дефекта декоративным карандашом).
16. Ламинированное покрытие повреждено, (подразумевает возможность устранения дефекта воском)
17. Окрашенное покрытие повреждено (подразумевает возможность устранения дефекта полимерной краской)

8. Виды брака ГП, подлежащих переделке на производстве:

1. Ламинированное покрытие с «пузырями»
2. Ламинированное покрытие повреждено (подразумевает невозможность устранения брака декоративным карандашом и воском)
3. Перепад лицевых поверхностей сварного шва $>0,7$ мм
4. Лопнула по шву рама
5. Лопнула не по шву рама
6. Царапины (сколы) на профиле (глубокие царапины и сколы, не имеющие возможность устранения)
7. Грязь внутри СП
8. Царапина внутри СП
9. Раковина на втором герметизирующем контуре
10. Скол стекла, трещина

По зафиксированному браку, дефекту, уполномоченный представитель дилера передает информацию завода любым из способов по занесению рекламаций. В «Акте возврата изделий» уполномоченный представитель Дилера делает пометку с комментариями о дефекте, браке.

9. Виды дефектов устранимые на месте

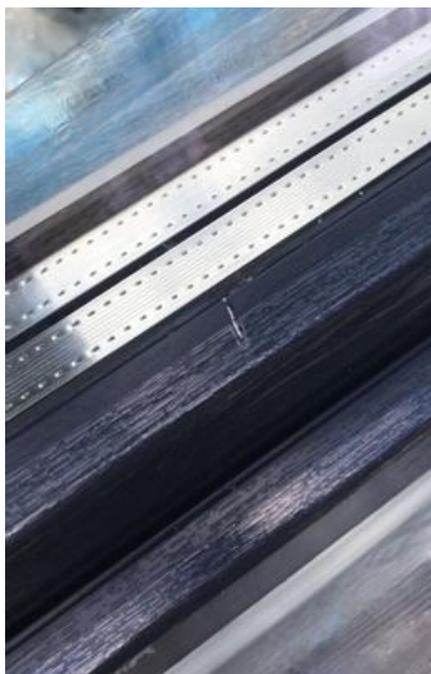
Грязный штапик – протереть баусетом



Мелкая царапина на профиле – реставрация, протереть баусетом

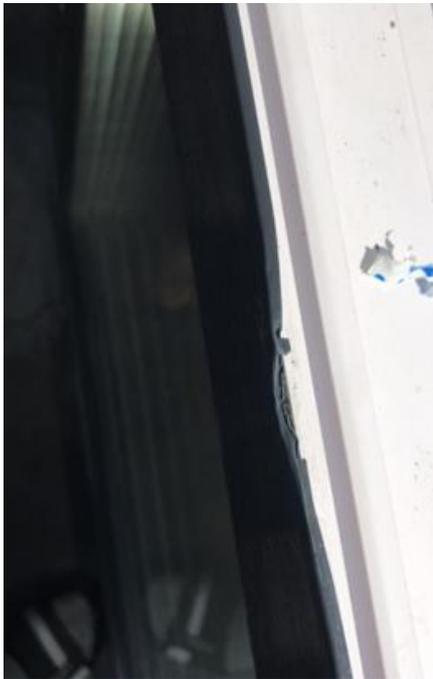


Царапина, скол на ламинации – реставрация маркером, воском



Отслоение ламинации с торца – реставрация, подклейка

Брак ламинации –
переделка в случае,
когда дефект не
скрывается под
отделкой



Потертость на
окрашенном
профиле – протереть
баусетом



Кратер на окрашенном профиле –
реставрация, подкрашивание на месте



10. Виды дефектов, требующие частичную или полную переделку

Брак профиля –
частичная переделка



Глубокая царапина
на профиле –
частичная переделка



Скол, царапины на окрашенном
профиле – частичная переделка

