

РУКОВОДСТВО ПО ПЕРЕРАБОТКЕ

СТЕКЛА С ПОКРЫТИЕМ

COMFORT | MULTICOMFORT | MULTICOMFORT SELECT ONE | STANDART | MF



www.salstek.com

ГРУППА
КОМПАНИЙ

САЛАВАТСТЕКЛО
САРАТОВСТРОЙСТЕКЛО
САЛАВАТСТЕКЛО КАСПИЙ

ВВЕДЕНИЕ

Предлагаем ознакомиться с руководством по переработке, разработанным нашими специалистами по технической поддержке.

В ассортимент стекол с покрытиями компании «Салаватстекло» входят: теплосберегающее стекло Standart Low-E и Standart ST°, солнцезащитное стекло Comfort°, многофункциональное стекло MF и MultiComfort°.

Для качественной переработки стекла с покрытием необходимо учитывать все указанные рекомендации. В данном руководстве приводятся конкретные инструкции по приемке, транспортировке, хранению и переработке стекла с покрытием. Несоблюдение рекомендаций может привести к повреждению стекла и покрытия.

ВНИМАНИЕ!

Данная версия руководства актуальна с января 2023 г.

Регулярно уточняйте наличие обновлений электронной версии на сайте www.salstek.ru



104213/A/0001/UK/RUS

Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001:2015



104213/B/0001/SM/RUS

Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям IATF 16949:2016



Соответствие европейским стандартам

104213/BB/0001/SM/RUS

Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001:2015

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Руководство по переработке распространяется на следующие продукты:

Comfort° – серия стёкол с солнцезащитным твердым покрытием (ГОСТ Р 33017-2014)

Наименование	Нормальный коэффициент эмиссии	Поглощение солнечной энергии, поз. 2 (%) 4 мм / 6 мм	Молирование/ гнутое стекла	Эмалирование по покрытию	Возможность закаливания	Возможность применения в моно- остеклении
Comfort° Blue 20	0,40	62/64	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Blue 40	0,55	55/55	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Blue 50	0,64	41/43	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Silver 11	0,34	56/60	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Silver- grey 40	0,58	44/46	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Grey 20	0,43	56/59	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Green 40	0,62	54/54**	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Gold 20	0,39	50/52	Да	Да*	Да	Да
Comfort° Bronze 20	0,39	54/58	Да	Да*	Да	Да

Comfort° – серия стёкол с солнцезащитным твердым покрытием (ТУ 23.12.11-028-04616815-2020)

Comfort° elite +	0,88	9/13	Да	Да*	Да	Да
Comfort° neutral 65	0,89	19/22	Да	Да*	Да	Да

Comfort° – серия стёкол с солнцезащитным мягким покрытием (ГОСТ Р 33086-2014)

Comfort° green 35	0,52	51/51	Нет	Нет	Да	Нет
-------------------	------	-------	-----	-----	----	-----

MF – серия стёкол с многофункциональным мягким покрытием (ТУ 5913-026-04616815-2012)

MF NEUTRAL	0,03	14/17	Нет	Нет	Нет	Нет
MF BRONZE	0,05	58/62	Нет	Нет	Нет	Нет
MF BLUE	0,05	37/41	Нет	Нет	Нет	Нет
MF SILVER	0,03	31/32	Нет	Нет	Нет	Нет

* Только после согласования марки используемой краски (необходимо предварительное испытание на совместимость).

** Расчет для Comfort° Green 40 на толщины 6 мм / 8 мм

СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

6000x3210 мм (Jumbo)

3210x2550 / 3210x2250 мм (Евро-размеры)

ВЫПУСКАЕМЫЕ ТОЛЩИНЫ:

от 4 мм до 12 мм

АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Руководство по переработке распространяется на следующие продукты:

MultiComfort° Select One – серия стёкол с двойным слоем серебра (ТУ 5913-026-04616815-2012)

Наименование	Нормальный коэффициент эмиссии	Поглощение солнечной энергии, поз 2 (%) 4 мм / 6 мм	Молирование/ гнутьё стекла	Эмалирование по покрытию	Возможность закаливанию	Возможность применения в моно- остеклении
MultiComfort° Select One 48/29	0,02	44/46	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Select One 58/34	0,02	30/32	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Select One 70/37	0,02	32*	Да**	Нет	Да	Нет

MultiComfort° – серия стёкол с многофункциональным мягким покрытием (ТУ 5913-026-04616815-2012)

MultiComfort° Neutral PRO 50	0,05	32/34	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Neutral PRO 60	0,05	27/29	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Neutral 76/54	0,04	16/20	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Neutral 66/49	0,03	13/17	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Neutral 66/43	0,02	14/17	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Neutral 68/45	0,02	13/16	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Blue 37/28	0,04	37/41	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Light Blue 55/38	0,03	31/32	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Dark Grey 18/17	0,04	76/76	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Silver 36/25	0,03	31/32	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Bronze 35/26	0,05	36/36	Да**	Нет	Да	Нет
MultiComfort° Next	0,02	14/17	Да**	Нет	Да	Нет

Standart° – серия стёкол с низкоэмиссионным мягким покрытием (ГОСТ Р 31364-2014)

Standart ST	0,04	16/19	Да**	Нет	Да	Нет
Standart Low-E	0,04	15/17	Нет	Нет	Нет	Нет

* Расчет для MultiComfort° Select One 70/37 на толщине 6 мм

** Предварительно необходимо изготовление натуральных образцов на оборудовании переработчика для оценки внешнего вида.

Нормативный срок хранения стекла с покрытием 3 месяца со дня отгрузки или 6 месяцев со дня производства.

ПРИЕМКА И СКЛАДИРОВАНИЕ

Разгрузка продукции

Листы в ящике должны проверяться в момент доставки к Покупателю. Компания АО «Салаватстекло» не принимает претензии к дефектам, возникшим после доставки или в процессе разгрузки продукции АО «Салаватстекло» покупателем, если не были соблюдены следующие условия:

- выгрузка продукции Покупателю должна осуществляться без повреждения защитной упаковки стекла;
- оборудование, используемое при выгрузке и перемещения продукции на территории покупателя должно осуществляться грузоподъемным оборудованием надлежащего качества. Персонал, работающий на данном оборудовании должен иметь достаточную квалификацию для выполнения данного вида работы;
- ящики со стеклом после выгрузки должны быть установлены на ровной поверхности. Первое стекло в упаковке является обычным прозрачным стеклом, предназначенным для защиты стекла с покрытием.

Стандартная толщина покрывного (защитного) листа составляет 4 мм. Края стопы или пачки должны быть закрыты специальной пленкой – скотчем.

Между листами стекло просыпано специальным порошком, который легко удаляется в процессе мойки и предотвращает механическое повреждение стекла.

Расположение покрытия в упаковке указано на самоклеющихся ярлыках.



Хранение и транспортировка

При хранении продукции должны быть обязательно соблюдены следующие условия:

- стекло должно храниться в условиях сухого, отапливаемого, закрытого склада при температуре не ниже +10°C и влажности не более 65% в ящиках или другом виде тары без нарушения упаковки, чтобы не допустить образования конденсата на стекле и последующего нарушения напыления. В случае сильного охлаждения упаковки во время транспортировки не разрешается вскрывать упаковку до тех пор, пока стекло не достигнет температуры воздуха на складе, предотвращая тем самым образование конденсата на покрытии. После вскрытия упаковки (удаления защитной ленты по периметру) срок хранения стекла составляет не более одной недели;
- необходимо принять меры по обеспечению отсутствия в воздухе склада таких коррозионных элементов, как хлор или сера. Источником данных веществ может быть оборудование, оснащенное двигателями внутреннего сгорания, станции зарядки аккумуляторных батарей, дорожная соль и т.п.;
- при хранении и транспортировке стекло с покрытием не должно подвергаться воздействию прямых солнечных лучей, влаги, агрессивной среды и механическим повреждениям;
- при хранении ящики со стеклом должны быть установлены в один ярус под углом (3-5)° к вертикали на специально предусмотренных опорах;
- допускается устанавливать ящики со стеклом в вертикальные стойки, снабженные крепежными элементами, препятствующими перемещению ящиков. Опирайте ящики на стены или колонны здания запрещается;
- неоткрытые ящики со стеклом стандартного размера складироваться в вертикальном положении;
- размещение и крепление в транспортных средствах производят в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов;
- ящики с листами стекла транспортируют в железнодорожных вагонах, автомобилях, в трюмах судов, обеспечивая защиту стекла от атмосферных осадков;
- при транспортировании ящиков их устанавливают так, чтобы торцы листов стекла были расположены в них по направлению движения;
- необходимо обеспечить минимальные требуемые расстояния от моечных машин и открытых выходов на улицу.

ПЕРЕРАБОТКА

Общие требования к безопасности

На каждом этапе переработки персонал, отвечающий за перемещение стекла, должен иметь необходимые средства индивидуальной защиты: защитные ботинки, защитные перчатки, защитные очки и т.д. Использование вышеперечисленных средств индивидуальной защиты обязательно при работе со стеклом.

Распаковка продукции

При распаковывании транспортной тары, хранении стекла и в период его эксплуатации не допускается:

- взаимное касание стекол без прокладки между ними бумаги, пробковых прокладок, а также касание покрытия о твердые предметы;
- протирание стекла жесткой тканью и тканью, содержащей царапающие примеси;
- ударов упаковки и стекла твердыми предметами;
- длительное присутствие влаги или иных загрязняющих веществ на поверхности стекла;

Персонал, участвующий в распаковывании и переработке продукции, должен использовать чистые перчатки.

В процессе работы необходимо избегать возможности возникновения на стекле с покрытием царапин, остатков жидкости, отпечатков, следов от вакуумных присосок. Все это может отрицательно влиять на качество конечного продукта.

Определение покрытия на поверхности стекла

При работе со стеклом необходимо знать, с какой стороны стекла нанесено покрытие. Определить сторону стекла с покрытием и наличие покрытия на стекле поможет прибор-детектор.

Для определения стороны с покрытием с помощью детектора необходимо использовать краевую зону листа в пределах 10 мм, чтобы избежать повреждения покрытия.

Для приобретения прибора-детектора от компании АО «Салаватстекло» необходимо отправить соответствующий запрос на почту sales@salstek.ru.

Резка стекла

При резке стекла должны быть обязательно соблюдены следующие требования:

- поступающие листы с покрытием должны быть уложены на резной стол напылением вверх;
- при съеме стекол крупногабаритных размеров, необходимо, чтобы площадь соприкосновения перчаток с покрытием была наименьшей;
- при работе со стеклом на резном столе персонал должен использовать чистые перчатки для предотвращения появления отпечатков пальцев на покрытии;
- категорически запрещается оставлять расклинивающую жидкость на стекле в течении длительного времени;
- резная и расклинивающая жидкость должны быть рекомендованы производителем для использования при резке и расклинивания стекла с напылением;
- нарезанное стекло необходимо использовать для производства готовой продукции (стеклопакетов или в структурном остеклении) в течение 24 часов;

Нарезанные листы стекла должны храниться на пирамидах. В процессе перемещения необходимо проявлять осторожность.

Для избежания повреждения, размещённых нарезанных листов вместе, необходимо использовать пробковые прокладки между листами стекла.



ПЕРЕРАБОТКА

Снятие покрытия по краевому участку стекла

Для стекол серии Comfort покрытие на кромке стекла можно не удалять при использовании нижеперечисленных герметиков, прошедших испытания на адгезию и подтвержденные сертификатами о проведении испытаний:

1. Полисульфидные герметики:
 - FENZI Hotver 2000, FENZI Thiover, Thiostek, PS-2M.
2. Силиконовые герметики:
 - Dow Corning 3362, 791, 993;
 - SIKA IG-25, IG -25 HM Plus, SG-500.

Для стекла серии MultiComfort, MF и Standart снятие покрытия по периметру является обязательным, для предотвращения контакта слоя серебра с атмосферой, что позволит избежать коррозии покрытия при дальнейшей эксплуатации изделия. Покрытие по краю должно зачищаться на ту же глубину, что и глубина нанесения герметика. Ширина удаляемого покрытия по периметру стекла должна составлять не менее 10 мм.

Если стекло используется в структурном остеклении, где глубина герметизирующих слоев может быть не стандартной (больше, чем в обычных стеклопакетах), ширина удаляемого покрытия по периметру стекла должна также увеличиваться.

Снятие покрытия по краю стекла более чем на 10 мм, может повлиять на цветовой оттенок со стороны стекла.

Зачистка покрытия по краям может выполняться либо в процессе сборки стеклопакета, либо в процессе раскроя. В обоих случаях необходимо обеспечить полное удаление пыли после шлифования. Качество зачистки кромки можно оценить при помощи омметра (если омметр не реагирует - покрытие было удалено).

Обработка кромки

Возможна обработки кромки стекла следующими способами: притупление, шлифовка, на автоматическом оборудовании. При автоматической обработке стекла необходимо исключить контакт мягкого покрытия с разного рода механизмами.

Также возможно применять ручной метод обработки кромки - перекрестными абразивными лентами-ремнями, влажного типа. При обработке стекла вручную стекло необходимо держать только за края.

В процессе обработки стекла необходимо тщательно следить за количеством воды, подаваемой на обрабатываемое оборудование.

Мойка стекла

На данной стадии выполняется мойка, ополаскивание и сушка стекла. Стекло с покрытием следует мыть, используя многоэтапную автоматическую моечную машину горизонтальной или вертикальной компоновки.

Обслуживание машины для мойки стекла должно производиться на регулярной основе.

Моющее оборудование должно:

- иметь возможность установки щеток вертикально или горизонтально, диаметр волокон мягких роликовых щеток должен быть не более 0,15 мм;
- все щетки, прижимные ролики и системы распыления должны быть соосны для обеспечения равномерного контакта с поверхностью стекла;
- воздушные ножи должны быть тщательно настроены, чтобы не оставалось влаги на стекле;
- стекло не должно подвергаться многократной мойке;
- стекло не должно останавливаться внутри моечной машины.

Моющая вода должна:

- предварительно деминерализована и не должна содержать примесей (химических средств);
- температура воды не должна превышать 40°C;
- на этапах предварительной и начальной моек электропроводность деминерализованной воды не должна превышать 30 мкСм/см;
- на последнем этапе мойки использовать деминерализованную воду с электропроводностью не выше 15 мкСм/см;
- моющее средство должно быть мягким, неабразивным, с нейтральным pH=7±1.

При ручной мойке стекло необходимо мыть стекломоечными средствами, не содержащими абразивных частиц, мягкой неворсистой ветошью и протирать сухой мягкой неворсистой ветошью.

Контроль качества по завершению мойки и сушки следует провести визуальный контроль дефектов в проходящем и отраженном свете. При этом на месте контроля рекомендуется обеспечить соответствующее освещение.

ПЕРЕРАБОТКА

Требования к исходному стеклу до закалки

Исходное стекло перед закалкой необходимо обработать (включая все отверстия и вырезы).

Минимальным требованием к обработке является притупление кромок при помощи ленточного шлифовального станка, однако при использовании стекла номиналом 8 мм и более рекомендуется шлифование кромки с помощью алмазных шлифовальных кругов.

В процессе подготовки стекла к закалке не допускается наличие следующих дефектов на стекле: посечек, сколов, щербления.

При некачественной подготовке стекла к закалке на стекле возможно появление трещин, что может приводить к разрушению стекла при его переработке. Такие же требования применяются и к качеству кромок отверстий и вырезов в стекле.

Закалка

В ассортименте продукции АО «Салаватстекло» есть закаливаемые версии стекол:

- стекла с многофункциональным мягким покрытием серии MultiComfort^o;
- стекла с солнцезащитным покрытием серии Comfort^o;
- стекла с низкоэмиссионным мягким покрытием серии Standart ST^o.

Ассортимент продукции АО «Салаватстекло» необходимо закаливать на печах с конвекцией. Для получения качественной закалки стекла с покрытием необходимо провести настройки режимов закалки. Параметры настройки печи закалки в каждом случае индивидуальны и связаны с ее особенностями переработчика. Провести финальную сборку закаленного стекла в стеклопакеты требуется не позднее 24 часов после его закалки.

Параметры настройки печи закалки в каждом случае будут индивидуальны и зависят от типа:

- закаляемого стекла (асимметричного поглощения тепла стеклом, толщины стекла, размеров и формы стекла);
- типа печи (плотность энерговыделения, интенсивности конвекции, геометрии нагревателя).

В процессе закаливания стекла с покрытием необходимо учесть несколько моментов:

- при закаливании стекла покрытие в печи закалки должно быть «сверху» (сторона с покрытием не должна соприкасаться с валами печи закалки);
 - при закаливании низкоэмиссионных и многофункциональных стекол необходимо знать, что в составе напыления данных стекол имеется слой серебра, который обладает свойством отражения тепла, что препятствует нагреванию стекла в процессе закалки.
- Стоит также отметить, что когда сторона с покрытием обращена вверх нижняя сторона нагревается сильнее, поэтому необходимо следить за тем, чтобы керамические валы не оставили на ней следов и чтобы в центре стекло не провисло и не перегрелось. Это необходимо учитывать при подборе параметров режима печи закалки;
- при закаливании солнцезащитных стекол дополнительная настройка режимов печи закалки (относительно флоат-стекла), как правило, не требуется в связи с низкими свойствами теплоотражения солнцезащитного покрытия;
 - для равномерного прогревания стекла с покрытием в печи закалки необходимо снизить температуру и увеличить время нахождения в печи стекла с покрытием;
 - при закаливании стекла с покрытием не рекомендуется использовать двуокись серы SO_2 ;
 - персонал, осуществляющий манипуляции со стеклом, должен носить чистые защитные перчатки. Большие листы стекла следует перемещать с помощью подъемного оборудования; вакуумные присоски должны быть покрыты защитными чехлами;
 - перед закаливанием на поверхность стекла с покрытием может наноситься маркировка;
 - для достижения оптимального качества закалки необходимо в процессе закалки добиться максимальной равномерности нагрева и охлаждения стекла.

При закалке стекол, предназначенных для единого фасада, необходимо расположить их в печи закалки, соблюдая ориентацию стекол (горизонтальную или вертикальную), какая будет предусмотрена в фасаде объекта. Данная процедура позволит добиться того, что оптические искажения на фасаде будут в одной плоскости и не испортят эстетического вида.

ПЕРЕРАБОТКА

Контроль качества стекла при переработке

Продукт

Нормативная документация

Многофункциональное стекло серии MultiComfort[®], закаливаемое

ТУ 5913-026-04616815-2012 «Стекло с многофункциональным мягким покрытием. Технические условия»
ГОСТ 30698-2014 «Стекло закаленное строительное. Технические условия»

Солнцезащитное стекло серии Comfort[®], закаливаемое

ГОСТ 33017-2014 «Стекло с солнцезащитным или декоративным твердым покрытием. Технические условия»
ГОСТ 33086-2014 «Стекло с солнцезащитным или декоративным мягким покрытием. Технические условия»
ГОСТ 30698-2014 «Стекло закаленное строительное. Технические условия»
ТУ 23.12.11-028-04616815-2020 «Стекло с солнцезащитным твердым покрытием»

Низкоэмиссионное стекло серии Standart ST, закаливаемое

ГОСТ 31364-2014 «Стекло с низкоэмиссионным мягким покрытием. Технические условия»
ГОСТ 30698-2014 «Стекло закаленное строительное. Технические условия»

Многофункциональное стекло серии MF, незакаливаемое

ТУ 5913-026-04616815-2012 «Стекло с многофункциональным мягким покрытием. Технические условия»



ПРОИЗВОДСТВО ПРОДУКЦИИ

Сборка стеклопакетов

Все операции по переработке, начиная с резки и заканчивая сборкой стеклопакета, должны быть выполнены в течение 24 часов, при этом на всех стадиях необходимо использовать специальные чистые перчатки для работы со стеклом.

Покрытие стекол серии MultiComfort, MF и Standart всегда устанавливается внутрь стеклопакета.

Рекомендации по расположению стекол с напылением в стеклопакете:

- стекло с низкоэмиссионным мягким покрытием рекомендуется устанавливать в позицию 3 в однокамерном стеклопакете, в позицию 3 и/или 5 в двухкамерном стеклопакете;
- стекло с солнцезащитным и многофункциональным мягким покрытием рекомендуется устанавливать в позицию 2 как в однокамерном, так и в двухкамерном стеклопакетах;
- стекло с солнцезащитным твердым покрытием в моноостеклении рекомендуется устанавливать во 2 позицию.

Установка продукции АО «Салаватстекло» в стеклопакет и в моноостеклении в позицию, отличную от настоящих рекомендаций, приводит к прекращению всех гарантийных обязательств со стороны АО «Салаватстекло».

Для достижения лучшей теплоизоляции, камеры стеклопакета могут быть заполнены аргоном, криптоном или смесью этих газов. Герметики и влагопоглотители должны применяться в соответствии с общими рекомендациями по использованию того или иного газа.

Правила монтажа (включая ориентацию покрытия) стекла с мягким покрытием в светопрозрачные конструкции и контроля качества устанавливаются в национальных нормативных документах, проектной и конструкторской документации на эти конструкции.

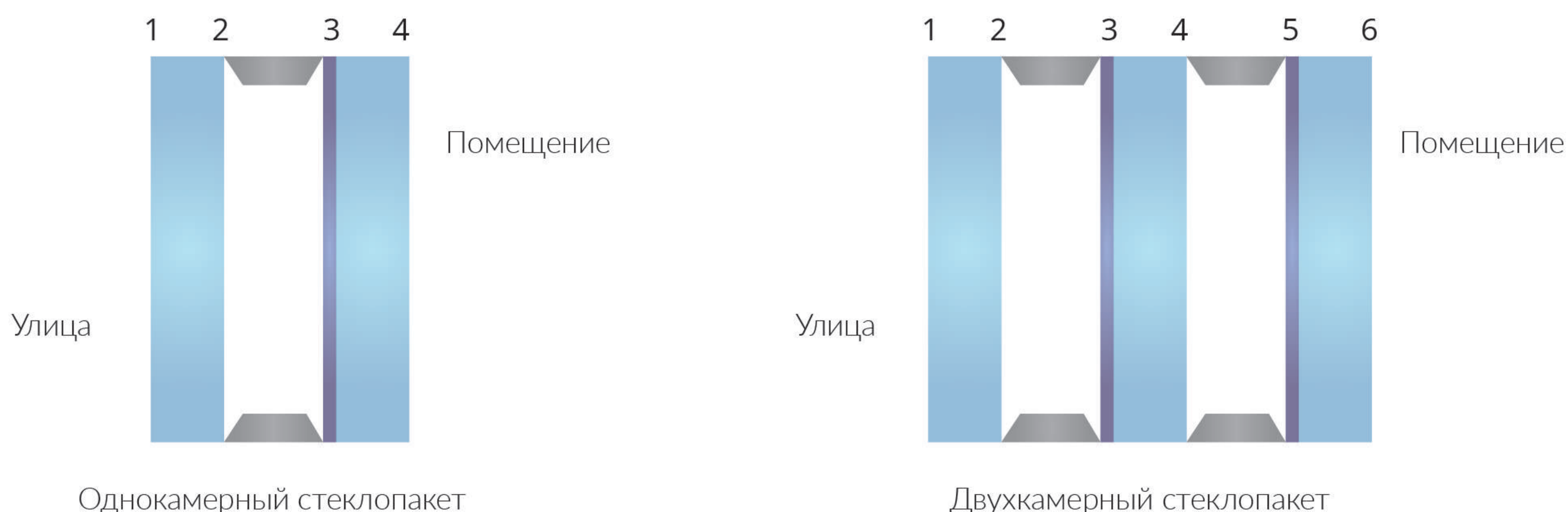
Рекомендуется использовать стекло с мягким покрытием только в стеклопакетах покрытием внутрь стеклопакета в позиции 2 или 3 (см. схему 1).

При применении в наружном остеклении стекла покрытием, имеющего коэффициент поглощения света более 25%, стекло используют закаленным.

Допускается вместо коэффициента поглощения света использовать коэффициент поглощения солнечной энергии стеклом. Для неупрочненного стекла (в том числе многослойного) коэффициент поглощения солнечной энергии должен быть не более 30% - ГОСТ 24886-2014 Стеклопакеты клеенные.



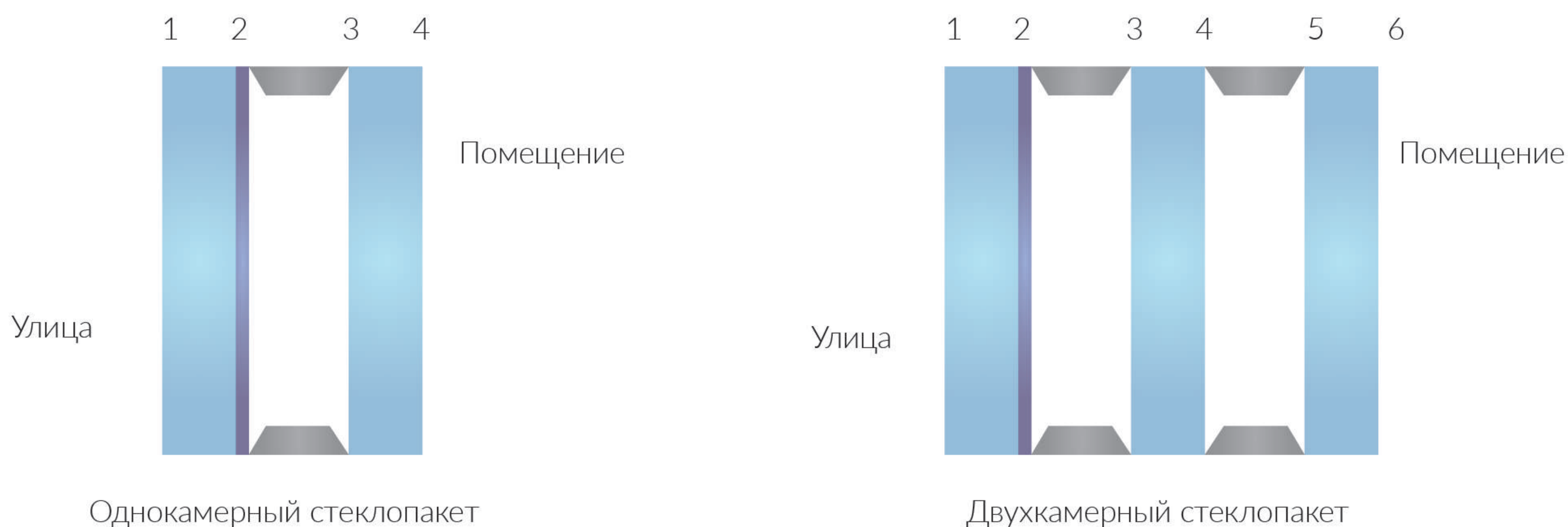
Схема 1 - Расположение низкоэмиссионных стекол в стеклопакете



ПРОИЗВОДСТВО ПРОДУКЦИИ



Схема 2 - Расположение солнцезащитных и многофункциональных стекол в стеклопакете



Производство многослойных стекол

Стекла с мягким и твердым покрытиями могут быть использованы в производстве многослойного стекла, что дает дополнительный спектр возможностей использования данных стекол.

Солнцезащитные стекла могут использоваться как в «одинарном» остеклении (стекло собирается покрытием внутрь триплекса), так и в стеклопакете (стекло с триплексом собирается покрытием внутрь стеклопакета).

Следует знать, что при триплексации многофункционального и низкоэмиссионного стекла покрытием внутрь триплекса значительно ухудшаются энергосберегающие свойства покрытия.

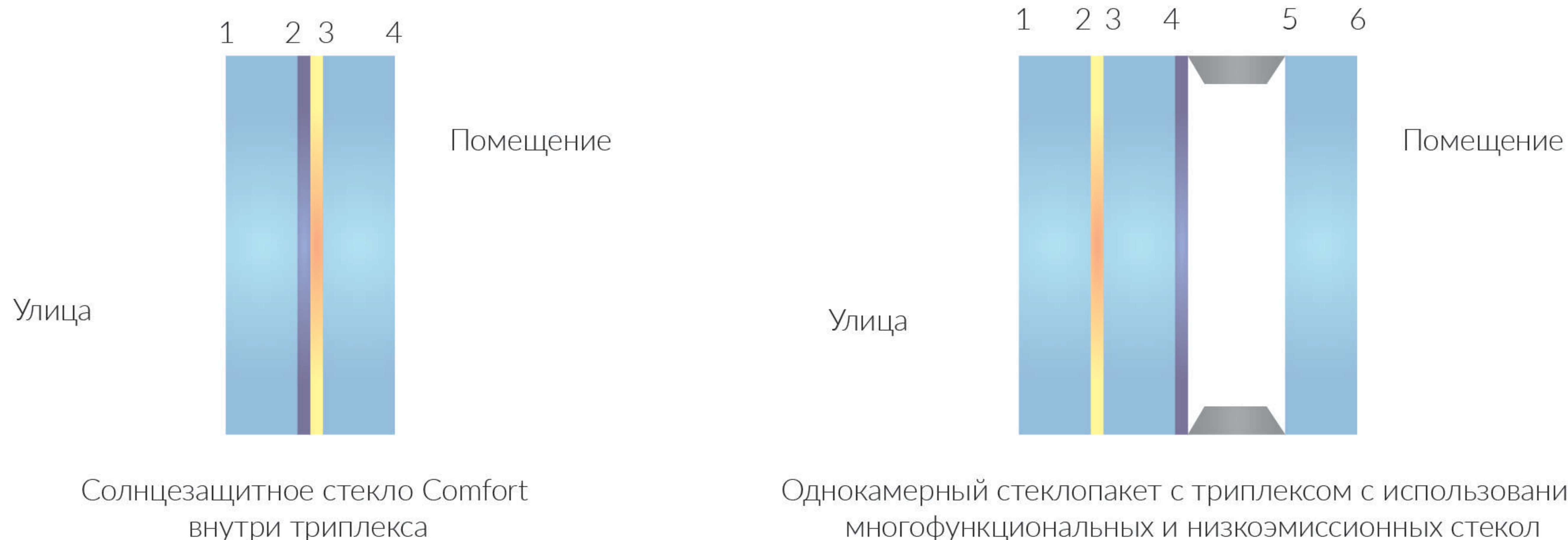
Низкоэмиссионное и многофункциональное стекло может использоваться только в стеклопакете (стекло

собирается покрытием наружу триплекса, внутрь стеклопакета).

АО «Салаватстекло» рекомендует удалять кромку с покрытием по периметру стекла перед его сборкой в триплекс, если стекло будет расположено покрытием внутрь стеклопакета. Если же покрытие будет расположено внутрь триплекса, то можно не удалять кромку по периметру стекла.

Также необходимо знать, что ламинированное стекло триплекс должно быть защищено по торцам от попадания влаги. Компания-производитель триплекса должна учитывать и знать все особенности производства и дальнейшего использования данного вида стекла, с несением ответственности за его производство.

Схема 3 - Использование солнцезащитных и многофункциональных стекол с покрытием в триплексе



ПРЕТЕНЗИОННАЯ РАБОТА

Порядок оформления претензий

Если при контроле поступившего стекла или в процессе его переработки обнаруживаются несоответствия заявленному стандарту качества/количества, то для рассмотрения претензии необходимо:

1. Информировать поставщика об обнаружении указанного факта по электронной почте, путем направления поставщику Информационного письма и бланка Уведомления о браке/бое/недостачи стекла, с приложением фото/видео материалов брака/боя/недостачи.

Фото/видео материалы должны содержать:

- общий вид ящиков в вагоне или автомашине до выгрузки и раскрепления расшивки, ремней и их целостности;
- номера вагона или автомашины;
- ярлыки на ящиках с видом номера под штрих-кодом;
- место повреждения стекла;
- процесс выгрузки ящиков из транспортного средства;
- общий вид ящиков во время строповки и перемещения, а также общий вид места складирования ящиков.

В случае, если при поступлении стекла произошло повреждение расшивки, должны прикладываться фото/видео материалы с видами поврежденных деталей расшивки:

- с видами расположения их в вагоне до выгрузки;
- общего вида поврежденных деталей после выгрузки;
- крупный план места повреждения деталей.

Если при поступлении стекла произошло повреждение тары или наличие дефекта тары, то должны быть приложены фото/видео материалы с видами:

- несмываемой маркировки деталей тары;
- общего вида тары с дефектом (повреждением);
- крупного плана места дефекта или повреждения.

2. В случае обнаружения боя при автодоставке требуется подписать Акт приема-передачи с участием водителя, сделать отметки во всех экземплярах транспортной накладной и взять объяснительную у водителя по факту боя.

При ЖД поставке грузополучатель совместно с РЖД проверяют сведения о вагоне, целостности груза и тп.

Если в вагоне имеются видимые повреждения, грузополучатель заполняет Акт первичной приемки листового стекла в полувагоне. После заполнения актов грузополучатель направляет поставщику сигнал об обнаружении брака/боя/недостачи.

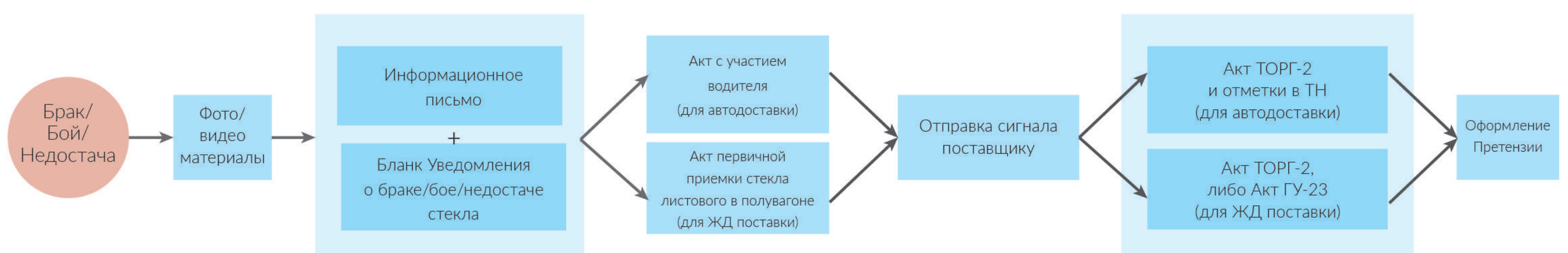
3. Дальнейшие действия покупателя определяются в ответе поставщика на сигнал, грузополучатель, оформляет акт по форме ТОРГ-2, с участием представителя компании «Салаватстекло» или представителя общественности (с удостоверением), для автодоставки.

Для ЖД поставки по требованию поставщика и в соответствии с действующим законодательством поставщик имеет право на составлении акта общей формы ГУ-23 (ГУ-23 ВЦ), который подписывается приемосдатчиком ОАО "РЖД" и представителем грузополучателя.

4. Акт по форме ТОРГ-2 по своему содержанию должен описывать обнаруженные недостатки и возможные/предположительные причины образования дефектов. По результатам составления акта, для четкого изложения своих требований, покупателю следует оформить Претензию с указанием размера причиненного ущерба (с расчетом суммы претензии) и направить по электронной почте и оригиналы по почтовому адресу компании «Салаватстекло». Акт и претензия составляются отдельно на каждую поставку. Срок предоставления оригиналов – 10 дней с момента приемки некачественного стекла.

5. При самовывозе водитель транспортного средства осуществляет приемку стекла при отгрузке на складе поставщика, если найдены недостатки водитель вправе отказаться от загрузки и потребовать замены стеллажа с недостатками на новый.

Подробное описание порядка оформления претензий, указаны в памятке по претензиям (см. на сайте www.salstek.ru в разделе Продукция - Стекло архитектурное и низкоэмиссионное - Подробнее).



ПРЕТЕНЗИОННАЯ РАБОТА

Качество стекла

Дефекты стекла с нанесенным покрытием описываются европейским стандартом EN 1096-1.

При контроле отражения наблюдатель смотрит на сторону, соответствующую наружной стороне остекления. Контроль светопропускания осуществляется от внутренней стороны к наружной. При определении дефектов расстояние между наблюдателем и стеклом с нанесенным покрытием должно составлять не менее 3 метров. При этом в качестве источника света следует использовать дневной свет (свет без прямых солнечных лучей).

Дефекты однородности покрытия и пятна

Претензии по данным порокам не могут быть приняты при условии, что различия во внешнем виде покрытия в пределах одного стекла или двух соседних стекол не воспринимаются независимым наблюдателем как дефект.

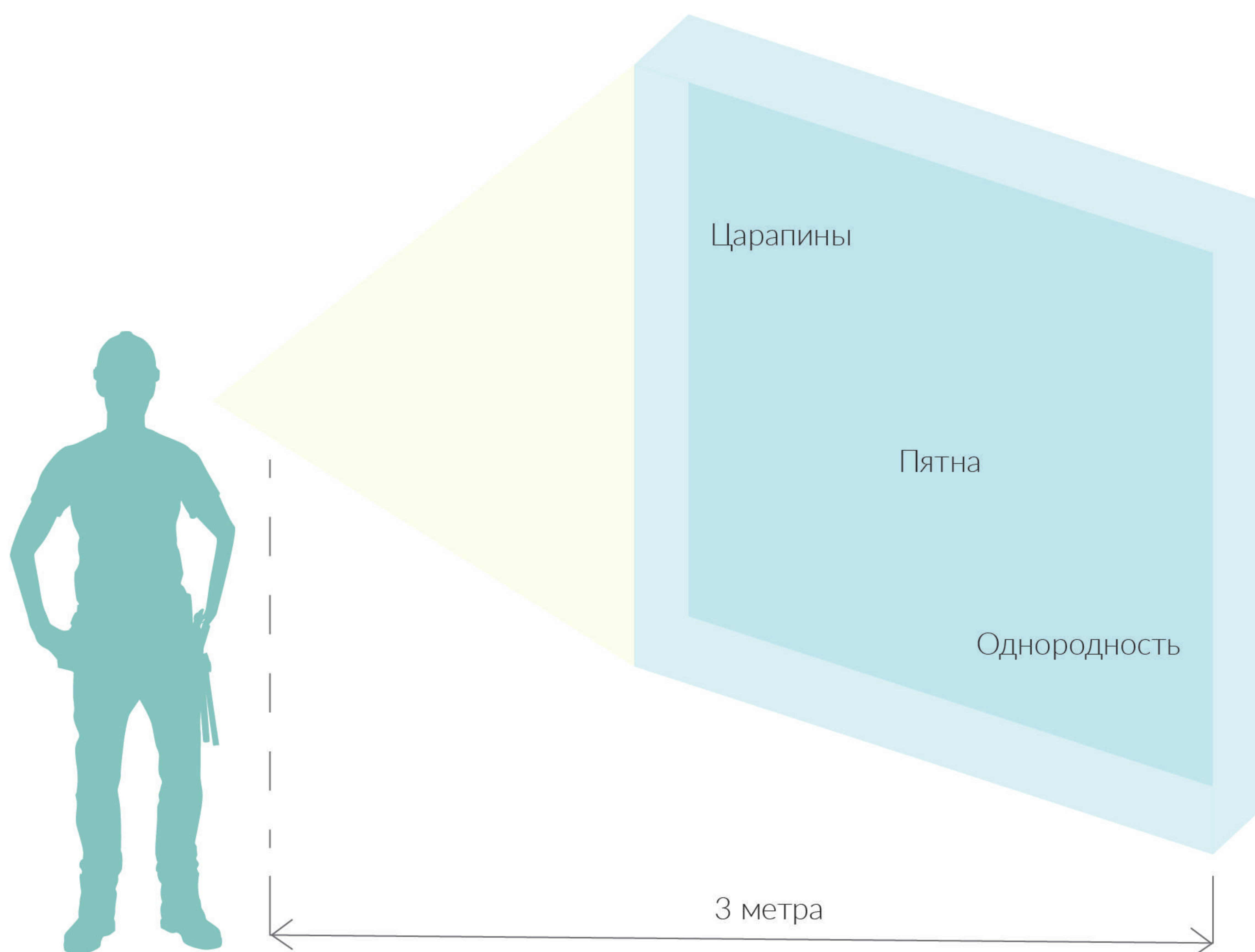
Точечные дефекты

Дефекты размером более чем 3 мм являются недопустимыми. Претензии по отдельным дефектам размером от 2 до 3 мм могут быть приняты, если их количество превышает один дефект на квадратный метр площади стекла. Концентрация небольших пороков допускается только на участках, расположенных вне нормального поля зрения.

Дефекты в форме линий

Царапины в центре стекла, длина которых составляет более 75 мм, являются недопустимыми. На краевом участке (10% от длины и ширины) длина царапин может быть большей в том случае, если последние находятся друг от друга на расстоянии более 50 мм.

Царапины менее 75 мм могут иметь место лишь при условии, что их локальное скопление не воспринимается независимым наблюдателем как дефект.





АО «Салаватстекло»

453253, Российская Федерация, Республика
Башкортостан, г. Салават, ул. Индустриальная, 18

+7 (3476) 37-71-55

sales@salstek.ru
www.salstek.ru
www.salstek.com



АО «Саратовстройстекло»

410041, Российская Федерация, Саратовская
область, г. Саратов, ул. Ломоносова, 1

+7 (8452) 305-505

саратовстройстекло.рф
sale@sar-steklo.ru

САЛАВАТСТЕКЛО КАСПИЙ

ООО «Салаватстекло Каспий»

368085, РФ, Республика Дагестан,
Кумторкалинский район, п. Тюбе

Тел.: 8 (499) 681-06-23

E-mail: info@flatglass.ru

ГРУППА
КОМПАНИЙ

САЛАВАТСТЕКЛО
САРАТОВСТРОЙСТЕКЛО
САЛАВАТСТЕКЛО КАСПИЙ