

---

ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(EASC)

EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(EASC)

---



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
32557–  
2013

---

## СТЕКЛО И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕГО

Методы контроля геометрических параметров  
и показателей внешнего вида



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 8936

« 13 » декабря 2013 г.



Минск  
Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации

## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0–92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2–2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Институт стекла»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским Советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 62-П от 3 декабря 2013 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004–97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

### 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты».*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств

## СТЕКЛО И ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕГО

### Методы контроля геометрических параметров и показателей внешнего вида

Glass and glass products. Inspection methods for geometric parameters and appearance

---

Дата введения –

### 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает методы контроля геометрических параметров и показателей внешнего вида листового стекла и изделий из него (далее – изделия).

### 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

- ГОСТ 166–89 Штангенциркули. Технические условия
- ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 3749–77 Угольники поверочные 90°. Технические условия
- ГОСТ 6507–90 Микрометры. Технические условия
- ГОСТ 7502–98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 9416–83 Уровни строительные. Технические условия
- ГОСТ 16504–81 Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения
- ГОСТ 25706–83 Лупы. Типы, основные параметры. Общие технические требования
- ГОСТ 32361–2013 Стекло и изделия из него. Пороки. Термины и определения
- ГОСТ 32530–2013 Стекло и изделия из него. Маркировка, упаковка, транспортирование, хранение

ГОСТ 32539–2013 Стекло и изделия из него. Термины и определения

**Примечание** – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 16504, ГОСТ 32361, ГОСТ 32539, а также следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **номинальное значение**: Значение параметра изделия, установленное в нормативном документе.

3.2 **предельное значение**: Максимальное или минимальное допустимое значение параметра изделия, установленное в нормативном документе.

3.3 **отклонение**: Разность между измеренным и номинальным значениями параметра изделия.

3.4 **предельное отклонение**: Максимальное допустимое отклонение параметра изделия, установленное в нормативном документе.

---

\*Здесь и далее по тексту под нормативным документом понимают технический регламент, стандарт, технические условия, чертеж, спецификацию, договор поставки или другой документ, устанавливающий требования к изделию.

## 4 Общие положения

Методы, установленные настоящим стандартом, применяют при проведении контрольных, в том числе квалификационных, приемо-сдаточных, периодических, типовых, сертификационных, инспекционных, арбитражных испытаний.

Контроль (испытание) изделия проводят по параметрам (показателям), требования к которым установлены в нормативном документе на изделие конкретного вида.

Для оценки соответствия изделия нормативному документу сравнивают результаты, полученные при проведении контроля (испытания), с требованиями, установленными в нормативном документе. Если полученные результаты, соответствуют требованиям нормативного документа, считают, что изделие соответствует нормативному документу по данному параметру (показателю).

Методы, установленные настоящим стандартом, могут также применяться при проведении других видов испытаний, в том числе исследовательских, сравнительных, определительных.

## 5 Подготовка образцов

Контроль проводят на готовом изделии.

Изделие, предназначенное для контроля, хранят, упаковывают и транспортируют по ГОСТ 32530.

При необходимости минимальный период времени между изготовлением изделия и проведением контроля устанавливают в технологической документации изготовителя.

## 6 Условия проведения контроля

Контроль проводят в помещении при температуре окружающего воздуха ( $20 \pm 5$ ) °С. Перед проведением контроля изделие выдерживают в помещении для проведения контроля при указанной температуре не менее 4 ч, если нет других указаний изготовителя.

Освещенность изделия при проведении контроля должна быть не менее 300 лк.

Дополнительные условия проведения контроля конкретных параметров (показателей) приведены в соответствующих разделах настоящего стандарта.

При проведении экспертизы изделия в период его эксплуатации допускается проводить контроль изделия на месте эксплуатации (кроме контроля отклонения от плоскостности) при выполнении требований к температуре, освещенности, дополнительных условий проведения контроля, приведенных в соответствующих разделах настоящего стандарта, возможности свободного доступа к изделию и соблюдении требований безопасности в соответствии с разделом 23.

## 7 Средства контроля (измерений)

Микрометр по ГОСТ 6507 с ценой деления не более 0,01 мм.

Штангенциркуль по ГОСТ 166 с ценой деления не более 0,1 мм.

Толщиномер индикаторный с ценой деления не более 0,01 мм, диаметр измерительного диска ( $50 \pm 5$ ) мм.

Рулетка по ГОСТ 7502 с ценой деления не более 1 мм.

Угольник класса точности не ниже 2 по ГОСТ 3749.

Линейка по ГОСТ 427 с ценой деления не более 1 мм.

Строительный уровень по ГОСТ 9416.

Набор щупов класса точности не ниже 2.

Лупа по ГОСТ 25706 с ценой деления не более 0,1 мм.

Допускается применять другие средства контроля (измерений), если они обеспечивают не меньшую точность измерений.

Все применяемые средства измерений должны быть поверены в установленном порядке.

## 8 Контроль толщины и разнотолщинности

### 8.1 Сущность метода

Метод основан на измерении линейных размеров и вычислении отклонений от заданных значений.