

Общество с ограниченной ответственностью  
«ФДТ»

ОКПД2 16.23.11.130



ОКС 91.060.50

УТВЕРЖДАЮ  
Генеральный директор  
ООО «ФДТ»  
Абрамов А.А.  
«01» января 2020 г.

**БЛОКИ ДВЕРНЫЕ ДЕРЕВЯННЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ  
ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И  
ПОГОНАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ДВЕРИ  
МЕЖКОМНАТНЫЕ И ПОГОНАЖНЫЕ  
ИЗДЕЛИЯ К НИМ  
Технические условия  
ТУ 16.23.11-002-31730852-2020  
(Введены впервые)**

Дата введения в действие – 2020-01-01

РАЗРАБОТАНО  
ООО «ФДТ»

г. Струнино  
2020

Настоящие технические условия распространяются на блоки дверные деревянные для внутренних жилых и общественных зданий и погонажных изделий, двери межкомнатные и погонажные изделия к ним (далее по тексту – двери, изделия, продукция), которые используются в жилых зданиях, в офисных и производственных помещениях общественных и прочих зданий (сооружений) в диапазоне температур 18°- 30°С.

При выборе иных дополнительных областей и условий применения блоков, исходя из эксплуатационной целесообразности, необходимо учитывать требования действующих строительных норм и правил, а также настоящих технических условий.

В зависимости от конструктивных особенностей, области и условий применения, других характеристик, блоки могут изготавливаться нескольких типов, конструктивных исполнений и модификаций, устанавливаемых в соответствии с утвержденными образцами-эталоном, требованиями настоящих ТУ и документации (КД).

Пример условного обозначения при заказе:

«Блок дверной деревянный для внутренних жилых и общественных зданий и погонажных изделий, цвет декора-капучино, 502-белое 2000x800 «TRIADOORS». ТУ 16.23.11-002-31730852-2020».

**Примечание:** Допускается включать в условное обозначение изделий дополнительные характеристики в соответствии с требованиями КД и настоящих ТУ (например, цвет декора, цвет стекла, наличие врезки замка и др.).

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ Р 1.3.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении А.

## 1 Технические требования

### 1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Двери должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, образцу-эталону и изготавливаться по конструкторской и технологической документации предприятия-изготовителя.

1.1.2 В номенклатуру изделий входит:

- дверное полотно;
- дверная коробка;
- наличники;
- доборы;
- соединительная планка;
- притворная планка;
- порог;
- комплект раздвижных систем;
- фурнитура.

1.1.3 Блоки дверные, по их типам и исполнениям, изготавливаются различных типоразмеров.

Наружный габаритный размер дверного полотна, длина (высота), ширина и толщина, мм, составляет: 2000х (400; 600; 700; 800; 900) х37.

Допускается изготовление блоков других типоразмеров по согласованию с заказчиком и в соответствии с требованиями КД и настоящих ТУ.

1.1.4 Внешняя отделка двери - древесноволокнистая плита средней плотности с защитным покрытием, возможно наличие остекления, с фурнитурой, напольным ограничителем, с телескопическими наличниками с двух сторон и доборными элементами (дверное полотно: толщина не менее 32 мм).

1.1.5 При наборном исполнении заполнения дверного полотна толщина заполнения должна быть не менее 10 мм.

1.1.6 Толщина стоевых и ригелей дверного полотна в поперечной части не должны быть менее 32 мм.

1.1.7 Стоевые и ригели дверного полотна должны быть выполнены из деревянного бруса и ДВП с соотношением не менее 50% цельного деревянного бруса и не более 50% ДВП, покрытые декоративными пленками.

1.1.8 Дверная коробка должна быть выполнена из деревянного бруса или слоеного шпона и ДВП с соотношением не менее 50% деревянного бруса или слоеного шпона и не более 50% ДВП, покрытым декоративной пленкой с обязательной установкой уплотнителя в притворе.

1.1.9 Двери должны быть безопасными в эксплуатации.

1.1.10 Двери должны быть рассчитаны на эксплуатационные нагрузки в соответствии с действующими строительными нормами и правилами. При проектировании дверей следует применять расчетные программы или расчетные методы определения характеристик изделий.

1.1.11 Конструкция дверей должна обеспечивать их безотказное

открывание и закрывание в течение всего срока эксплуатации.

1.1.12 Возникающие при нормальных условиях эксплуатации двери механические нагрузки, в том числе случайные, статические или динамические, не должны повреждать изделие и влиять на его эксплуатационные характеристики.

1.1.13 Классы прочности дверей характеризуются значениями прикладываемых к ним статических и ударных нагрузок, приведенных в таблице 1.

Таблица 1

Испытание	Нагрузка	Значение нагрузки для класса прочности	
		Мд1	Мд2
1	Статическая нагрузка, действующая в плоскости полотна, Н не менее	400	600
2	Статическая нагрузка, действующая перпендикулярно плоскости полотна Н не менее	200	250
3	Удар мягким и тяжелым телом, Дж, не менее	30	60
4	Удар твердым телом, Дж, не менее	1,5	3

Классы прочности дверей определяются их назначением, ожидаемой интенсивностью, характером эксплуатации двери и указываются в проектной документации.

Двери межкомнатные должны соответствовать классам прочности Мд1 или Мд2.

1.1.14 Предельные отклонения сборочных единиц и деталей дверей не должны превышать значений, приведенных в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Интервалы номинальных размеров	Предельные отклонения			
	Внутренний размер коробок	Наружный размер полотен	Зазор под фальцем	Размеры расположения приборов, петель и другие размеры
До 1000 включ.	±1,0	-1,0	+1,5	±1,0
Св. 1000 до 2000 включ.	+2,0 -1,0	±1,0	+1,0 -0,5	
Св. 2000	+2,0 -1,0	+1,0 -2,0	+1,5 -0,5	±1,0

Примечание - Значения предельных отклонений установлены для температурного интервала проведения измерения 16-24°С.

1.1.15 Двери, их сборочные единицы и детали должны иметь правильную геометрическую форму. Покоробленность изделий не должна превышать значений предельных отклонений номинальных размеров деталей, указанных в таблице 2.

Отклонения от плоскостности и прямолинейности сторон дверных блоков и их сборочных единиц не должны превышать, мм, по высоте, ширине и диагонали элементов:

- до 1000 мм	1,0;
- св. 1000 до 1600 мм	1,0;
- св. 1600 до 2500 мм	2,0;
- св. 2500 мм	3,0.

1.1.16 Разность длин диагоналей прямоугольных полотен площадью 1,5 м<sup>2</sup> и менее не должна превышать 2,0 мм, площадью свыше 1,5 м<sup>2</sup> - 3,0 мм.

1.1.17 Перепад лицевых поверхностей (провес) в соединениях коробок и полотен, установка которых предусмотрена в одной плоскости, не должен превышать 0,7 мм.

1.1.18 Точность геометрических параметров рассчитывают в соответствии с ГОСТ 21778, ГОСТ 21779, ГОСТ 21780 с учетом особенностей конкретных конструкций и технологических условий изготовления и монтажа дверных блоков.

1.1.19 Зазоры в местах неподвижных соединений элементов дверных блоков не должны быть более 0,3 мм.

1.1.20 Предельные отклонения на разрезание профилей под углом 45° и 90° не должны превышать ±15' при длине разрезаемой стороны до 50 мм и ±20' - при длине разрезаемой стороны свыше 50 мм.

1.1.21 Соединения деталей дверей, в том числе угловые, должны обеспечивать механическую прочность дверей в соответствии с классом их прочности, указанным в паспорте на изделие.

1.1.22 Ширина деталей каркаса должна быть не менее одинарной - полуторной толщины полотна. В местах расположения петель, ручек и других приборов продольные детали каркаса должны иметь ширину не менее 100 мм на длине не менее 250 мм.

1.1.23 Установка и крепление наличников, доборных элементов, нащельников, обкладок, реек, раскладок и других элементов облицовки и отделки должны обеспечивать надежное соединение с сопрягаемыми элементами проема и конструкции двери под действием нагрузок, возникающих при нормальных условиях эксплуатации.

Наличники и доборные элементы должны полностью перекрывать монтажные швы.

1.1.24 Шероховатость лицевых поверхностей дверей, мкм, по ГОСТ 7016 не должна быть более:

- под непрозрачное отделочное покрытие 200;
- под прозрачное отделочное покрытие 60.

Шероховатость нелицевых поверхностей не должна быть более 320 мкм.

Шероховатость нелицевых поверхностей коробок, шипов и проушин гнезд под приборы не нормируют.

Гнезда под приборы должны быть очищены от бахромы и заусенцев.

1.1.25 Конструкция остекленных дверных блоков должна обеспечивать невозможность повреждения остекления за счет собственных деформаций, возникающих при резком открывании или закрывании (хлопании) дверного полотна.

1.1.26 Закрепление запирающих устройств должно исключать возможность их демонтажа с наружной стороны.

1.1.27 Безотказность открывания и закрывания полотен определяется в зависимости от характера и интенсивности эксплуатации двери и должна составлять не менее 20000 циклов

1.1.28 Усилие, необходимое для открывания и закрывания полотен при ручном приведении в действие полотен, не должно превышать 10 Н.

1.1.29 Дверные блоки для санузлов должны быть влагостойкими.

## **2 Требования к сырью, материалам и покупной продукции**

### **2.1 Общие требования.**

2.1.1 Номенклатура материалов, покрытий и комплектующих изделий, используемых при изготовлении, монтаже и эксплуатации блоков, должна соответствовать установленной в конструкторской документации.

2.1.2 Все материалы, покрытия и комплектующие изделия должны соответствовать нормативной документации, распространяющейся на каждый конкретный вид материала и изделия, и отвечать требованиям экологической безопасности в условиях эксплуатации.

2.1.3 Качество и пригодность материалов (полуфабрикатов), включая получаемых по импорту (при их наличии), должны быть подтверждены сертификатами соответствия.

При отсутствии сертификатов на конкретный материал все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении дверных блоков.

2.1.4 Гигиенические показатели применяемых материалов и покрытий должны находиться в пределах допустимых норм, установленных для материалов и покрытий, используемых при строительстве, а также установленных в других нормативных документах, утвержденных органами Роспотребнадзора.

2.1.5 Использование при изготовлении и монтаже бракованных и некондиционных деталей, метизов, фурнитуры, комплектующих изделий, покрытий и материалов не допускается.

При производстве дверей и погонажных изделий не допускается использовать материалы с истекшим сроком годности.

2.1.6 Для изготовления дверей применяют натуральную древесину, ДСтП (древесно-стружечная плита), МДФ (ДВП средней плотности), декоративные облицовочные и клеевые материалы, стекло, крепежные элементы и др. материалы, предусмотренные конструкторской документацией.

## 2.2 Требования к клеящим составам

2.2.1 Для склеивания элементов конструкции дверных блоков применяются клеи (поливинилацетатные дисперсии, клеи-расплавы на базе ЭВА, АПАО, ПУР, и др.), предусмотренные конструкторской документацией.

2.2.2 Прочность клеевых соединений древесины между собой должна быть не менее по толщине и ширине - 4 МПа;

на изгиб при соединении по длине - 26 МПа;

соединение листовой облицовки с каркасом полотна на отрыв - 1500 Н/м.

## 3 Требования безопасности

3.1 Продукция нетоксична, в обращении безопасна. Продукция пожароопасна, так как является горючим материалом.

3.2 При хранении и эксплуатации продукцию следует защищать от источников нагрева и прямых солнечных лучей, соблюдать правила пожарной безопасности.

3.3 При загорании изделий их следует тушить любыми средствами пожаротушения.

## 4 Требования охраны окружающей среды

4.1 В процессе эксплуатации продукция не оказывает опасного воздействия на окружающую среду.

## 5 Требования к маркировке

5.1 Каждую дверь маркируют этикеткой с указанием наименования предприятия-изготовителя, марки, даты изготовления и/или номера заказа, знака (штампа), подтверждающего приемку изделия службой технического контроля.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается наносить маркировку на самоклеящуюся этикетку.

Не допускается наносить маркировку на защитную пленку.

5.2 Входящие в состав двери дверные приборы, замочные изделия должны быть маркированы в соответствии с нормативным документом на эти изделия.

## 6 Требования к упаковке

6.1 Изделия в упаковке должны быть защищены от механических повреждений и прямого воздействия влаги, пыли, грязи и солнечной радиации при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

6.2 Вся продукция поставляется отдельно (блоки дверные и погонажные изделия).

6.3 По периметру полотна установлены в пенопластовые молдинги или гофрокартон по ГОСТ Р 52901, для предотвращения механических повреждений.

6.4 Погонажные изделия, в зависимости от серии дверных блоков, упаковываются в термоусадочную пленку по ГОСТ 25951 или в гофрокороб, по ГОСТ 9142.

## 7 Правила приемки

7.1 Соответствие дверей требованиям настоящих технических условий обеспечивают:

- входным контролем качества материалов и комплектующих;
- операционным производственным контролем;
- ежесменным приемочным контролем готовых изделий;
- контрольными приемо-сдаточными испытаниями каждой партии изделий, проводимыми службой технического контроля предприятия-изготовителя;
- периодическими и сертификационными испытаниями;
- квалификационными испытаниями.

7.2 Порядок проведения входного контроля качества материалов и комплектующих устанавливают в технологической документации предприятия-изготовителя.

При входном контроле материалов и комплектующих проверяют:

- наличие и содержание сопроводительных документов поставщика (производителя), подтверждающих качество и безопасность;
- маркировку (соответствие марки и наименования материалов и комплектующих договору поставки);
- внешний вид;
- наличие инструкции по использованию;
- условия хранения;
- срок годности;

- состояние транспортной упаковки;
- выполнение других условий, установленных в договорах на поставку.

При входном контроле материалов и комплектующих следует также проверять их соответствие требованиям стандартов и технических условий на материалы и комплектующие конкретных видов и договору поставки.

7.3 Порядок проведения операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологической документации предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

Операционный контроль проводят по каждой операции технологического процесса. В случае если предприятие-изготовитель использует комплектующие изделия собственного изготовления, они должны быть приняты и испытаны в соответствии с требованиями нормативных документов на эти изделия.

7.4 Ежедневный приемочный контроль каждой единицы готовых дверей проводит служба технического контроля предприятия-изготовителя по технологической документации, утвержденной руководителем предприятия-изготовителя.

7.5 Контрольные приемо-сдаточные испытания партий готовых дверей на соответствие требованиям настоящих технических условий, а также условиям, определенным в договоре на изготовление и поставку изделий, проводит служба технического контроля предприятия-изготовителя.

При приемке дверей на предприятии-изготовителе за партию принимают изделия, изготовленные по одному договору поставки, для одного заказчика или в течение определенного срока и оформленные одним документом о качестве (паспортом).

7.6 Периодические испытания образцов дверей проводят не реже одного раза в три года. Эксплуатационные характеристики определяют при постановке на производство.

Периодические испытания образцов дверей проводят также при изменении технологии производства и/или при использовании новых материалов (комплектующих). В этом случае определяют только такие характеристики изделий, на которые могут оказать влияние новая технология и/или материалы и комплектующие.

Сертификационные испытания проводят в объеме периодических при сертификации продукции. Допускается совмещать периодические и сертификационные испытания.

Квалификационные испытания проводят по всем показателям при постановке продукции на производство.

Испытания проводят в испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

7.7 Перечень характеристик, определяемых при ежедневном приемочном контроле, приемо-сдаточных и периодических испытаниях, приведен в таблице 3.

Таблица 3

Наименование характеристики	Вид контроля и испытания		
	Ежесменный приемочный контроль	Приемо-сдаточные испытания	Периодические испытания
Внешний вид (включая цвет)	+	+	-
Работа петель и запирающих устройств	+	+	-
Правильность установки уплотняющих прокладок	+	+	-
Наличие защитной пленки	+	+	-
Маркировка	+	+	-
Предельное отклонение контролируемых номинальных размеров, прямолинейность кромок, разность длин диагоналей	-	+	-
Механическая прочность (сопротивление статическим и ударным нагрузкам)	-	-	+
Прочность клеевых соединений листовых материалов с каркасом полотна (для щитовых дверей)	-	-	+
Прочность сцепления декоративного отделочного покрытия с изделием	-	-	+
Стойкость декоративного отделочного покрытия к истиранию	-	-	+
Твердость декоративного отделочного покрытия	-	-	+
Безотказность дверей	-	-	+
Эргономические требования к дверям	-	-	+
Влагостойкость	-	-	При постановке на производство

7.8 Готовые двери, прошедшие приемочный контроль, маркируют. Изделия, не прошедшие приемочный контроль хотя бы по одному показателю, бракуют.

7.9 Для проведения контрольных приемо-сдаточных испытаний от партии дверей методом случайного отбора отбирают образцы в количестве 3% объема партии, но не менее 3 шт. При этом неразрушающие испытания образцов должны предшествовать разрушающим.

В случае отрицательного результата испытаний хотя бы по одному показателю хотя бы одного образца проводят повторную проверку качества изделий на удвоенном числе образцов по показателю, имевшему отрицательный результат испытаний.

При повторном обнаружении несоответствия показателя установленным требованиям хотя бы на одном образце контролируемой и последующую партии дверей подвергают сплошному контролю (разбраковке). При положительном результате сплошного контроля возвращаются к установленному порядку приемо-сдаточных испытаний.

7.10 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества

поставляемых ему дверей, соблюдая при этом порядок отбора образцов и методы испытаний, приведенные в настоящих технических условиях.

При приемке изделий потребителем партией считают число изделий, отгружаемых по конкретному заказу, но не более 500 шт., оформленных одним документом о качестве.

По договоренности сторон приемку дверей потребителем допускается проводить на складе изготовителя, на складе потребителя или в ином, оговоренном в договоре на поставку, месте.

7.11 Каждая партия дверных блоков должна сопровождаться документом о качестве (паспортом). Пример паспорта изделия приведен в ГОСТ 475 (приложение Г).

7.12 Приемка дверей потребителем не освобождает изготовителя от ответственности при обнаружении скрытых дефектов, приведших к нарушению эксплуатационных характеристик дверей в течение гарантийного срока.

7.13 Общие требования к проведению входного контроля при поставке дверей на строительные объекты или частным потребителям

7.14 При поставке дверей на объект производитель обязан подтвердить их соответствие действующим нормативным документам, а также требованиям проекта (при наличии). Указанное требование документально оформляют в виде пакета сопроводительной документации. Пакет сопроводительной документации должен включать:

- паспорт изделия;
- протоколы испытаний в соответствии с разделами 8.3 и 8.4;
- технические, инженерные расчеты (при их наличии), подтверждающие эксплуатационные характеристики;
- нормативный документ на монтаж изделий при условии заключения единого договора на изготовление и монтаж изделий.

7.15 При входном контроле поставляемых на объект дверей или передаваемых в специализированные дилерские центры проверяют:

- количество изделий, установленных в заказе;
- тип изделия;
- наличие маркировки;
- габаритные размеры (выборочно);
- внешний вид (наличие дефектов);
- комплектность (в соответствии с заказом);
- наличие пакета сопроводительной документации.

7.16 По результатам входного контроля на объекте составляют акт приемки и сдачи дверей.

Примечание - В случае если в результате хранения или после монтажа изделий обнаруживаются дефекты, не определенные при приемке изделий, изготовитель не несет за это ответственность.

## 8 Методы контроля

8.1 При входном контроле, если необходимо, могут выполняться контрольные измерения, проверка и испытания для определения отдельных характеристик материалов и комплектующих в соответствии с требованиями 1.3 настоящих технических условий и соответствующих стандартов и технических условий.

8.2 Методы контроля и испытаний при операционном производственном контроле качества дверей устанавливают в технологической документации изготовителя.

8.3 Методы определения показателей, контролируемых при ежесменном приемочном контроле и контрольных приемо-сдаточных испытаниях, приведены в 8.3.1-8.3.5.

8.3.1 Геометрические размеры элементов дверей и прямолинейность кромок определяют с использованием методов, установленных ГОСТ 26433.0 и ГОСТ 26433.1.

Предельные отклонения от номинальных размеров элементов дверей, разность длин диагоналей и другие размеры определяют с помощью рулетки по ГОСТ 7502, штангенциркуля по ГОСТ 166, щупов по нормативным документам.

Предельные отклонения от прямолинейности кромок определяют путем приложения поверочной линейки по ГОСТ 8026 или строительного уровня с допуском плоскостности не менее 9-й степени точности по ГОСТ Р 58514 к испытываемой детали и замером наибольшего зазора с помощью щупов.

Предельные отклонения номинальных размеров зазоров под фальцем проверяют с помощью набора щупов или металлической линейки по ГОСТ 427.

Перепад (провес) лицевых поверхностей в соединениях коробок и полотен, установка которых предусмотрена в одной плоскости, определяют щупом как расстояние от ребра металлической линейки по ГОСТ 427, приложенной к одной сопрягаемой поверхности, до другой сопрягаемой поверхности.

8.3.2 Измерения линейных размеров проводят при температуре окружающей среды  $(20\pm 4)^\circ\text{C}$ .

8.3.3 Внешний вид дверей оценивают визуально путем сравнения с образцами-эталоном, утвержденными руководителем предприятия-изготовителя, при естественном или искусственном рассеянном освещении не менее 300 лк. Визуальную оценку проводят с расстояния 1,5 м от вертикально установленного дверного блока.

8.3.4 Правильность установки уплотняющих прокладок, дверных приборов, крепежных и других деталей, наличие защитной пленки, маркировку и упаковку проверяют визуально.

Для определения плотности прилегания уплотняющих прокладок сопоставляют размеры зазоров в притворах и степень сжатия прокладок, которая должна составлять не менее 1/5 высоты необжатой прокладки. Измерения проводят штангенциркулем по ГОСТ 166.

Плотность прилегания уплотняющих прокладок при приемо-сдаточных

испытаниях при закрытых полотнах допускается определять по наличию непрерывного следа, оставленного красящим веществом (например, цветным мелом), предварительно нанесенным на поверхность прокладок и легко удаляемым после проведения контроля.

8.3.5 Работу дверных приборов, в том числе петель, проверяют пятикратным открыванием и закрыванием полотен дверного блока. В случае обнаружения отклонений в работе дверных приборов проводят их регулировку и повторную проверку.

8.4 Методы определения показателей, контролируемых при периодических испытаниях, приведены в 8.4.1-8.4.6.

8.4.1 Сопротивление статическим, динамическим и ударным нагрузкам определяют по нормативным документам на методы испытаний и методикам испытательных лабораторий.

Сопротивление статическим нагрузкам (таблица 1, испытания 1 и 2) определяют по ГОСТ 24033. Значения прилагаемых нагрузок указаны в таблице 1.

Сопротивление удару мягким и тяжелым телом (таблица 1, испытание 3) определяют по ГОСТ 24033. Значения прилагаемых нагрузок приведены в таблице 1.

Испытание ударом твердым телом (таблица 1, испытание 4) проводят для определения прочности конструкции двери. Испытанию подвергают дверные полотна с двух сторон нагрузками, указанными в таблице 1. Испытания проводят трехразовым ударом грузом массой 2 кг в центр двери и при необходимости в угловые зоны. Пример расположения точек нанесения ударов по ГОСТ 475.

Среднее значение диаметра повреждения от удара не должно превышать 2,0 мм, глубины - 1,5 мм.

После проведения испытаний двери должны сохранить работоспособность и геометрические размеры в пределах допустимых отклонений.

8.4.2 Адгезию лакокрасочных покрытий определяют по ГОСТ 31149.

8.4.3 Прочность клеевых соединений листов с каркасом полотна на отрыв определяют по ГОСТ 33120.

8.4.4 Прочность сцепления декоративного отделочного покрытия с изделием определяют по ГОСТ 15867.

8.4.5 Стойкость декоративного отделочного покрытия к истиранию определяют по ГОСТ 27820, твердость - по ГОСТ 27326.

8.4.6 Показатели безотказности, а также соответствие дверей эргономическим требованиям определяют по нормативным документам, устанавливающим методы испытаний.

Метод определения усилия открывания и закрывания полотен дверных блоков - по ГОСТ 475.

8.4.7 Влагостойкость определяют испытанием по ГОСТ 28786.

## **9 Требования к транспортированию и хранению**

9.1 Двери и перегородки должны храниться и транспортироваться в заводской упаковке, в соответствии с условиями размещения при умеренно-холодном (УХЛ) климате, категория размещения 4 по ГОСТ 15150 (для дверей, эксплуатируемых в отапливаемых помещениях), и должны быть защищены от загрязнений и воздействия агрессивных сред.

9.2 Двери и перегородки необходимо хранить в отапливаемом помещении с температурой воздуха от плюс 18 до плюс 30°C с относительной влажностью воздуха 50-70%. Не допускается резкий перепад указанных параметров.

9.3 При хранении двери и перегородки должны быть надежно укреплены и защищены от опрокидывания и смещения.

9.4 Не допускается складирование изделий на влажное основание, так как поднимающаяся влажность может проникнуть вовнутрь полотна и тем самым привести к повреждению облицованной поверхности или искривлению полотна.

9.5 Не допускается наступать на упаковку с изделием ногами или ставить на них тяжёлые предметы.

9.6 Хранить готовую продукцию необходимо исключительно в вертикальном положении под углом не более 86 градусов. При этом двери должны стоять на специальной прокладке из МДФ плиты, которая предотвращает повреждение кромки полотен. Важно исключить ситуаций, в которых более узкое полотно опирается на более широкое полотно со стеклом. В одном таком ряду не должно быть больше десяти дверей.

9.7 При хранении исключить попадание прямых солнечных лучей. При попадании прямых солнечных лучей на упакованную в полиэтиленовую пленку продукцию, создается парниковый эффект, что приводит к появлению капель воды внутри упаковки. Таким образом, повышается влажность, которую легко впитывает искусственно высушенный материал, из которого состоит и полотна и погонажные изделия. Перепады по температуре и влажности самые главные причины многих дефектов, которые могут возникнуть в процессе хранения.

## **10 Указания по применению**

10.1 Продукция должна эксплуатироваться в условиях, устанавливаемых настоящими техническими условиями.

## **11 Требования к утилизации**

11.1 Материалы и изделия, примененные в конструкции продукции, в процессе утилизации не представляют опасности и утилизируются в

соответствии с нормативными ведомственными документами, утвержденными в установленном порядке.

11.2 Изделия, отработавшие свой ресурс, должны передаваться на утилизацию в специализированные предприятия.

## **12 Гарантии изготовителя**

12.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества продукции требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации основных модельных рядов - не менее 24 месяцев с момента реализации.

12.3 На отдельные модельные ряды гарантийный срок может быть увеличен до 36 месяцев с момента реализации.

12.4 Средний срок службы дверей должен составлять не менее 7 лет.

12.5 Изготовитель, в период гарантийного срока эксплуатации обеспечивает бесплатный ремонт или замену товара в случае обнаружения дефектов производственного характера.

12.6 Срок гарантийного ремонта составляет 45 календарных дней.

12.7 В случае возникновения производственных дефектов, связанных с качеством изделия, в ходе его эксплуатации, покупатель имеет право обратиться к продавцу, а в предусмотренных законом случаях - к производителю изделия.

12.8 При наличии фактов, свидетельствующих о нарушении покупателем правил эксплуатации, а также фактов, свидетельствующих о наличии действий третьих лиц, повлекших за собой утрату или порчу потребительских свойств, розничный продавец и производитель вправе отклонить претензию.

12.9 Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:

- нарушение требований по монтажу, транспортировке, хранению и эксплуатации; посторонние вмешательства в конструкцию изделия (внесение любых конструктивных изменений, не предусмотренных КД), повреждения или неисправности, произошедшие вследствие природных явлений или пожара и других форс-мажорных обстоятельств;
- механические повреждения-в результате удара, падения, взаимодействия с любыми острыми предметами, порчи животными;
- истечение гарантийного срока.

**Приложение А**  
**(Справочное)**  
**Перечень ссылочных документов**

Номер стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ Р 1.3-2018	Стандартизация в Российской Федерации. Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 475-2016	Блоки дверные деревянные и комбинированные. Общие технические условия
ГОСТ 7016-2013	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 9142-2014	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15867-79	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов
ГОСТ 21778-81	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Основные положения
ГОСТ 21779-82	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технологические допуски
ГОСТ 21780-2006	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Расчет точности
ГОСТ 24033-2018	Окна, двери, ворота. Методы механических испытаний
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля

ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
ГОСТ 26433.0-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения
ГОСТ 26433.1-89	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ 27326-87	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения твердости защитно-декоративных покрытий царапанием
ГОСТ 27820-88	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к истиранию
ГОСТ 28786-2019	Блоки дверные деревянные и комбинированные. Определение свойств в различных климатических условиях
ГОСТ 31149-2014	Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза
ГОСТ 33120-2014	Конструкции деревянные клееные. Методы определения прочности клеевых соединений
ГОСТ Р 52901-	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия
ГОСТ Р 58514-	Уровни строительные. Технические условия

