

Закрытое акционерное общество Производственная Компания «Волховец»
(ЗАО ПК «Волховец»)

ОКП 53 6110

Группа Ж32
(ОКС 91.060.50)



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ЗАО ПК «Волховец»

И. А. Прокофьев

«28» января 2013 г.

ДВЕРИ ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

ТУ 5361-004-82756511-2013

(Введены впервые)

Дата введения в действие:

« 28 » января 2013 г.

РАЗРАБОТАНО:

ЗАО ПК «Волховец»



г. Великий Новгород
2013 г.

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на двери противопожарные из древесины и древесных материалов (далее по тексту – двери), применяемые для установки в проёмах для блокирования распространения пожара снаружи и внутри жилых, общественных и производственных зданий и помещений.

Двери используются как преграда против проникновения продуктов горения – дыма и газа, а также для шумоизоляции.

Пример записи при заказе и/или других документах:

XXXX XXX ТУ 5361-004-82756511-2013,

Расшифровка обозначения дверей должна приводиться в конструкторской документации предприятия-изготовителя.

Примечание - Допускается включать в условное обозначение изделий дополнительные характеристики в соответствии с требованиями КД и настоящих ТУ (например, цвет наружной отделки согласно образцу-эталоноу, и др.).

1. Технические требования

1.1. Основные положения

1.1.1. Двери должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, конструкторской документации (КД), контрольным образцам-эталонам и изготавливаться по технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2. Двери должны быть пригодны для эксплуатации в умеренно-холодном (УХЛ) климате, категории размещения 4 по ГОСТ 15150.

1.2. Основные параметры и характеристики

1.2.1. Двери представляют собой объемные каркасно-щитовые конструкции, выполненные из унифицированных деревянных элементов, с внутренним заполнением из трудновозгораемого материала, облицованные листом трудновозгораемого МДФ и различного вида материалами, предусмотренными конструкторской документацией, для придания им декоративного вида.

1.2.2. Двери подразделяют:

1.2.2.1. по конструктивным особенностям – с фальцем (притвором) и без фальца;

1.2.2.2. по типу исполнения – однопольные и двухпольные (распашные);

1.2.2.3. по направлению и способам открывания – правые (с правым расположением петель) и левые (с левым расположением петель);

1.2.2.4. по наличию остекления – остекленные и глухие.

1.2.3. Коробка должна изготавливаться из МДФ и облицовываться шпоном, предусмотренными конструкторской документацией.

1.2.4. В коробке должен быть размещён специальный вспенивающийся графитовый уплотнитель, который врезается рядом со стандартным уплотнителем и при повышении температуры графит вспенивается и закрывает расстояние между полотном и коробкой.

1.2.5. При согласовании с заказчиком двери выпускаются с порогом и без порога. Порог изготавливается из массива лиственных пород и комплектуется вспенивающимся графитовым уплотнителем. При изготовлении без порога, снизу полотна должен быть врезан противопожарный опускающийся порог.

1.2.6. Допускаемые дефекты поверхностей дверей и древесных материалов должны соответствовать указаниям конструкторской документации, исходя из требований ГОСТ 475.

1.2.7. Двери комплектуются специальной противопожарной фурнитурой, изготовленных из стали и латуни, не содержащей пластиковых деталей.

1.2.8. Общие требования к противопожарным свойствам дверей должны обеспечиваться как их конструктивным решением, так и примененными материалами, отвечающими указаниям СНиП 21-01, ГОСТ 30247.0 и ГОСТ Р 53307.

Предел огнестойкости и дымозащищенности должен быть не менее 30 мин.

1.2.9. Шероховатость поверхности древесных материалов R_m , для которых не предусматриваются защитно-декоративные покрытия, а также невидимых поверхностей, с которыми при эксплуатации соприкасается человек, должна составлять не более 320 мкм по ГОСТ 7016.

1.2.10. Влажность древесины, используемой для изготовления деталей дверей должна быть $9 \pm 3\%$.

1.2.11. Двери должны выдерживать не менее 100000 циклов открывания и закрывания по СТ СЭВ 3285.

1.2.12. Усилие, прикладываемое к полотну двери для ее открывания, не должно превышать 50 Н (справочный параметр).

1.2.13. Прочность клеевых соединений должна быть не менее:

- на скалывание вдоль волокон при склеивании древесины – 4 МПа;
- на изгиб при соединении по длине на зубчатый шип – 20 МПа;
- угловые шиповые соединения коробок и рам – 0,5 МПа;
- листовой облицовки с рамой – 1500 N/M.

1.2.14. Вес полотен без остекления должен быть не более 45 кг (с возможным отклонением $\pm 10\%$).

Вес полотен с остеклением должен быть не более 75 кг (с возможным отклонением $\pm 10\%$).

1.3. Требования к геометрическим параметрам

1.3.1. Габаритные размеры дверей должны устанавливаться с учетом требований ГОСТ 475, ГОСТ 6629 и ГОСТ 24698, если нет других требований заказчика.

1.3.2. Двери, их сборочные единицы и детали должны иметь правильную геометрическую форму.

1.3.3. Наружный габаритный размер дверного полотна, длина (высота), ширина и толщина, принятого за базовый, должен отвечать требованиям чертежей.

1.3.4. Отклонение дверных полотен от плоскостности не должно превышать 2 мм по высоте, ширине и диагонали.

1.3.5. Отклонение от перпендикулярности сторон дверных полотен не должно превышать 2 мм на 1 м.

1.3.6. В угловых соединениях полотен высота провесов не должна превышать 0,5 мм, а в угловых соединениях коробок не должны быть более 1 мм. Провесы по торцам соединений в полотнах не допускаются, а в коробках не должны быть более предельных отклонений от номинальной длины деталей.

1.3.7. Предельные отклонение размеров дверей в собранном состоянии не должны превышать значений, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Предельные отклонения от номинальных размеров

Измеряемый параметр изделия	Интервал номинальных размеров	Отклонение от номинальных размеров, мм
1. Сопрягаемые размеры сборочных единиц: внутренние размеры коробок	По ширине	+2,00
	По высоте	+2,50
внешние размеры полотен	По ширине	-2,00
	По высоте	-2,50
2. Свободные размеры:		
детали обвязок	40-120	±0,50
толщина брусков каркаса и заполнения щитовых дверей	10-120	±0,30
прочие детали и внешние размеры коробок	До 120	±0,80
	120-315	±1,20
	315-1000	±2,00
	1000-2000	±3,00
	Более 2000	±4,00

1.4. Требования к покрытиям

1.4.1. Качество лицевых деревянных поверхностей дверей с законченным отделочным покрытием должно соответствовать III классу по ГОСТ 24404.

1.4.2. Лакокрасочные покрытия должны иметь прочное, без отслаивания, сцепление (адгезию) с отделяемой поверхностью не ниже 2-го балла по

ГОСТ 15140.

1.4.3. Отделанная поверхность должна быть однородно покрытой лакокрасочным материалом, с насыщенным, однотонным покрытием, соответствующим принятому эталону, не иметь туманно-белесоватого вида, пятнистости, полосатости, непрокрашенных участков.

1.4.4. Поверхность дверей, облицованная листовыми или плёночными материалами, могут быть гладкими или рельефными, глянцевыми или матовыми, одноцветными или с рисунком.

1.5. Требования к материалам

1.5.1. Номенклатура материалов, покрытий и комплектующих изделий, используемых при изготовлении, монтаже и эксплуатации дверей, должна соответствовать номенклатуре, установленной в конструкторской документации.

1.5.2. Все материалы, применяемые для изготовления конструкций, включая защитные средства древесины, должны выбираться из числа разрешённых «Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к товарам, подлежащих санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» (приложение 6.1 к Разделу 6 Главы II).

1.5.3. Все составные части, материалы и комплектующие, используемые при изготовлении дверей, должны отвечать требованиям соответствующей действующей нормативной документации, утверждённой в установленном порядке.

1.5.4. Древесина, в том числе пороки, и детали из дерева для изготовления дверей должны отвечать требованиям ГОСТ 475.

1.5.5. Все комплектующие и материалы должны подвергаться входному контролю по программе предприятия-изготовителя по ГОСТ 24297, утверждённой в установленном порядке.

1.5.6. В случае сомнений в качестве материалов и комплектующих поступившая партия должна быть направлена на испытания по установленным в нормативной документации на них показателям качества. По результатам испытаний должно быть принято решение о возможности допуска партии материалов в производство.

1.5.7. Предприятие-изготовитель может использовать при изготовлении дверей материалы и комплектующие других видов и типов, отличных от приведённых выше, применение которых обеспечит соответствие дверей требованиям настоящих технических условий.

1.5.8. Использование при изготовлении и монтаже дверей некондиционной продукции и отходов производства не допускается.

1.5.9. Комплектующие изделия и материалы, используемые при производстве дверей, должны иметь на момент применения оставшийся срок

службы не менее гарантийного срока службы дверей.

1.6. Комплектность поставки

1.6.1. Комплектность поставки должна соответствовать условиям договора (заказа) на изготовление дверей и спецификации по согласованию потребителя с изготовителем.

1.6.2. Изготовитель обязан предоставить:

- инструкцию по монтажу и эксплуатации;
- паспорт на изделие, в котором указывается номер настоящих ТУ, индекс огнестойкости, комплектность поставки, дату изготовления и гарантию изготовителя;

- копию сертификата соответствия. На копии должен быть виден номер сертификата, срок его действия, реквизиты сертификационного центра, реквизиты заявителя/изготовителя продукции;

Также изготовитель обязан снабдить двери фурнитурой (петлями, ручками-защёлками, замками и т.д.).

1.7. Маркировка

1.7.1. Двери должны снабжаться маркировочной этикеткой с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя и/или товарного знака (при его наличии);

- условное обозначение конструкции с указанием предела огнестойкости;

- год выпуска двери;

- серийный номер изделия;

- обозначения настоящих технических условий;

1.7.2. Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192, наносится на ярлык, прикрепляемый к транспортной таре с указанием:

- манипуляционного знака «Беречь от влаги», а также предупреждающей надписи «Не бросать»;

- наименования и адреса предприятия-изготовителя;

- наименования изделия;

- размеров двери;

- даты изготовления;

- номер заказа;

а также другой информации, включая рекламного характера.

1.7.3. Маркировка наносится любым способом, обеспечивающим её четкое и ясное прочтение.

1.8. Упаковка

1.8.1. Двери должны быть упакованы:

а) полотно – защитные молдинги, в гофрированный картон по ГОСТ Р 52901 и пленку полиэтиленовую по ГОСТ 10354;

б) коробка и порог (при условии заказа) – гофрированный картон по ГОСТ Р 52901.

По согласованию с заказчиком упаковка может производиться дверным блоком, собранным в заводских условиях, с установленной фурнитурой.

1.8.2. Каждая упаковочная единица должна иметь ярлык или этикетку с указанием наименования, размеров и номера заказа.

1.8.3. Упаковка должна обеспечивать сохранность дверей при транспортировании и хранении.

1.8.4. Комплекующие поставляются в упаковке их соответствующих предприятий-изготовителей.

2. Требования безопасности

2.1. При изготовлении дверей должны учитываться требования безопасности по применению материалов в соответствии с действующими нормативными документами на них, а также технологического регламента.

2.2. Хранение и эксплуатация дверей требуют соблюдения общих требований противопожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004, «Правил противопожарного режима в Российской Федерации», СНиП 21-01, ГОСТ 30247.0 и ГОСТ Р 53307.

2.3. Производственное оборудование и процессы, применяемые при производстве дверей, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ Р 12.3.047.

2.4. Требования безопасности при красочных работах – по ГОСТ 12.3.005.

2.5. Все работы, связанные с производством дверей, должны производиться в помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.

2.6. Освещенность рабочих мест должна соответствовать требованиям СНиП 23-05.

2.7. При производстве дверей необходимо соблюдать меры коллективной и индивидуальной защиты работающих от воздействия применяемых продуктов:

- строго соблюдать нормы технологического режима;

- все работы, связанные с выпуском дверей необходимо выполнять в спецодежде и индивидуальных средствах защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и другими государственными стандартами системы стандартизации безопасности труда.

2.8. Лица, связанные с производством, должны проходить инструктаж по

технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004 и предварительный и периодический медицинские осмотры в соответствии с приказом Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011г. № 302-н.

2.9. В случае возникновения аварийных ситуаций и возникновения превышения ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны необходимо применять промышленные фильтрующие противогазы по ГОСТ 12.4.121 или респираторы по ГОСТ 17269.

2.10. Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных операциях должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.009.

2.11. Предельно допустимые концентрации основных продуктов термоокислительной деструкции в воздухе рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.2.5.2308.

3. Требования охраны окружающей среды

3.1. В процессе изготовления дверей для предотвращения загрязнения атмосферы и охраны окружающей среды должны выполняться требования ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.3.01, а также СанПиН 2.1.6.1032, ГН 2.1.6.1338 и ГН 2.1.6.2309.

3.2. Конкретный перечень веществ, подлежащих контролю в воздухе рабочей зоны на предприятии, согласовывается с местными органами Роспотребнадзора и проводится по методикам, утвержденным в установленном порядке с периодичностью, которая определяется в соответствии с требованиями Р 2.2.2006–05 и согласуется с местными органам Роспотребнадзора.

3.3. В процессе производства дверей должны выполняться требования СП 2.2.2.1327 с соблюдением требований СП 1.1.1058, а также СП 1.1.3101.

3.4. Двери не являются токсичными. Использование их в нормальных комнатных или атмосферных условиях не требует мер предосторожности.

3.5. В процессе хранения дверей не происходит разложения и выделения вредных веществ.

3.6. Требования к охране поверхностных водосточников при производстве дверей предъявляются в соответствии с СанПиН 2.1.5.980 с соблюдением нормативов по ГН 2.1.5.1315.

3.7. Накопление и утилизация производственных отходов должна осуществляться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.1322.

4. Правила приемки

4.1. Общие положения

4.1.1. Общие правила приемки дверей – по ГОСТ 475.

4.1.2. Двери должны быть приняты отделом технического контроля или должностным лицом предприятия-изготовителя, уполномоченным на проведение технического контроля, на соответствие требованиям настоящих технических условий, а также условий, указанных в договоре (заказе) на изготовление и поставку данных изделий.

4.1.3. Для проверки соответствия требованиям настоящих технических условий двери подвергаются приемо-сдаточным и периодическим испытаниям, объём и последовательность которых приведён в таблице 2, а также типовым испытаниям.

4.1.5. Испытания и приемку серийных дверей проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 15.309.

Таблица 2

Проведение испытаний продукции

Наименование испытаний	Вид испытаний		Номер пункта ТУ	
	Приёмо-сдаточные	Периодические	Технических требований	Методов контроля
Контроль соответствия документации и качества изготовления	+	–	1.2.1-1.2.9, 1.2.15,1.2.16, 1.4.3 и 1.4.4	5.2
Контроль огнестойкости	*	*	1.2.10	5.3
Контроль шероховатости поверхности	–	+	1.2.11	5.4
Контроль влажности древесины	+	–	1.2.12	5.5
Контроль надёжности	–	+	1.2.13	5.6
Контроль усилия открывания	–	+	1.2.14	5.7
Контроль прочности соединений	–	+	1.2.17	5.8
Контроль веса	–	+	1.2.18	5.9
Контроль геометрических параметров	+	+	1.3.1, 1.3.2, 1.3.5, 1.3.6	5.10
Контроль отклонения от плоскостности	–	+	1.3.3	5.11
Контроль отклонения от перпендикулярности	–	+	1.3.4	5.12
Контроль качества покрытия	+	+	1.4.1	5.13
Определение адгезии	–	+	1.4.2	5.14
Контроль требований к материалам	**	**	1.5	5.15
Проверка требований к комплектности, маркировке и упаковке	+	–	1.6-1.8	5.2

(+) - испытания проводятся

(–) - испытания не проводятся

(*) - испытания проводятся в процессе типовых испытаний

(**) - испытания проводятся при входном контроле

4.2. Приёмо-сдаточные испытания

4.2.1. Приёмо-сдаточным испытаниям подвергается 100% изготовленных дверей.

4.2.2. Принятыми считаются двери, выдержавшие приемо-сдаточные испытания

4.2.3. Если в процессе приемо-сдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие проверяемой двери хотя бы одному из пунктов требований, дверь возвращают для анализа причин дефектов и их устранения и повторного представления для приемки.

При оперативном устранении дефекта приёмо-сдаточные испытания проводят, начиная с проверки требования, по которому было выявлено несоответствие.

В случае если для устранения дефекта требуется анализ его причины и последующий ремонт дверей, повторные приемо-сдаточные испытания проводят в полном объеме.

4.2.4. Повторные испытания считают окончательными.

4.2.5. По результатам приёмо-сдаточных испытаний составляется документ о качестве (см. п.4.2), подтверждающий соответствие партии дверей требованиям настоящих технических условий.

4.3. Периодические испытания

4.3.1. Периодическим испытаниям подвергаются двери, прошедшие приемо-сдаточные испытания, не реже, чем один раз в год.

4.3.2. Для контроля из партии, состоящей более чем из 50 дверей, отбирают три из первой полусотни и по одной из каждой последующей сотни дверей.

4.3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, хотя бы на одной из дверей, по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве дверей из той же партии.

4.3.4. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний проводят 100% контроль с отбором годных дверей этой партии.

Испытания переводят в приемо-сдаточные испытания до получения положительных результатов на 3-х партиях подряд.

4.3.5. Результаты типовых испытаний оформляют актом по форме предприятия-изготовителя.

4.4. Типовые испытания

4.4.1. Типовые испытания дверей проводят на соответствие техническим требованиям при изменении технологического процесса или замене применяемых комплектующих.

4.4.2. Необходимость проведения типовых испытаний определяет изготовитель дверей.

4.4.3. Результаты типовых испытаний оформляют актом, к которому прилагают протоколы испытаний, подтверждающие возможность изготовления дверей с внесенными изменениями.

5. Методы контроля

5.1. Общие требования к испытаниям - по ГОСТ 475.

5.2. Контроль качества изготовления, конструктивных характеристик, соответствия нормативной документации, эргономике, маркировки, комплектности и упаковки по пп.1.2.1-1.2.7, 1.4.3 и 1.4.4, а также и разделов 1.6-1.8 производится визуально и путём сличения с соответствующей нормативной документацией и эталонами.

5.3. Требования к огнестойкости п.1.2.8 контролируют по методикам ГОСТ 30247.0 и ГОСТ Р 53307.

5.4. Шероховатость поверхности п.1.2.9 определяют по ГОСТ 15612 и сравнением с образцами-эталоном.

5.5. Влажность древесины п.1.2.10 проверяют по методике ГОСТ 16588.

5.6. Надёжность дверей п.1.2.11 контролируют по СТ СЭВ 3285.

5.7. Усилие, прикладываемое к двери для ее открывания и закрывания п.1.2.12, измеряют при помощи динамометра любого типа, обеспечивающего измерения в заданном диапазоне с необходимой точностью.

5.8. Проверка прочностных характеристик по п.1.2.13.

5.8.1. Прочность клеевого соединения на скалывание вдоль волокон определяют по ГОСТ 15613.1.

5.8.2. Прочность зубчатого клеевого соединения при статическом изгибе определяют по ГОСТ 15613.4.

5.8.3. Прочность склеивания листовых элементов и деталей с древесиной элементов и деталей определяют по ГОСТ 25885 и ГОСТ 15867.

5.8.4. Проверка прочности склеивания угловых соединений производится методом сжатия уголков согласно требованиям ГОСТ 23166. Уголки вырезают из полотен и коробок, не соответствующих настоящим техническим условиям по другим показателям.

5.9. Контроль веса п.1.2.14 осуществляют на весах для статического взвешивания по ГОСТ Р 53228.

5.10. Линейные размеры и провесы коробов и полотен по пп.1.3.1, 1.3.3, 1.3.6 и 1.3.7 измеряют металлическими линейками по ГОСТ 427, металлическими рулетками по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166, штангенглубиномерами по ГОСТ 162, предельными калибрами по ГОСТ 15876 и

ГОСТ 14025, индикатором по ГОСТ 577.

Ширину и толщину измеряют по торцам и посередине длины деталей.

5.11. Отклонение от плоскостности по п.1.3.4 определяют при помощи набора щупов замером наибольшего зазора между поверхностью проверяемого изделия и эталонной поверхностью с отклонением от плоскостности не более +0,1 мм/м.

5.12. Отклонение от перпендикулярности (прямолинейности) сторон элементов и деталей по п.1.3.5 определяют поверочными угольниками по ГОСТ 3749, поверочными линейками по ГОСТ 8026 и щупами по ГОСТ 8925 измерением максимального зазора.

5.13. Контроль качества покрытий и качества окрашивания п.1.4.1 осуществляют по ГОСТ 9.032, ГОСТ 9.402, ГОСТ 475 и (или) ГОСТ 23852.

5.14. Контроль толщины покрытия, при необходимости, осуществляется измерительным инструментом (толщиномером или микрометром по ГОСТ 6507), обеспечивающим необходимую точность измерения.

Определение адгезии защитно-декоративного покрытия п.1.4.2 осуществляется при необходимости методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140 или ГОСТ 27325.

5.15. Входной контроль материалов по разделу 1.5 должен проводиться в соответствии с правилами, установленными на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297.

6. Указания по монтажу и эксплуатации

6.1. Двери должны монтироваться в соответствии с монтажной схемой предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

6.2. При проведении монтажных работ не допускаются:

- механические повреждения конструкций (образование остаточных деформаций, вмятин и др.);
- изменения конструкции, не предусмотренные конструкторской документацией.

При необходимости, особые требования к монтажу конструкций должны быть приведены в эксплуатационной документации.

6.3. Перед установкой необходимо, чтобы двери не менее трех суток пролежали в свободном состоянии, а в холодное время срок акклиматизации необходимо увеличить до семи суток.

Не следует снимать заводскую упаковку до полной акклиматизации.

6.4. При эксплуатации и монтаже дверей должны учитываться требования действующих строительных норм и правил (в т. ч. - по проектированию зданий и сооружений различного назначения), а также – ГОСТ 26433.1, ГОСТ 26433.2,

ГОСТ 26607 и ГОСТ 23616.

Безопасность и надежность монтажа и эксплуатации дверей должны обеспечиваться технологическими решениями, принимаемыми в проекте на строительство конкретного объекта (здания, сооружения), с учетом требований нормативной и эксплуатационной документации.

6.4. Все работы по монтажу и ремонту дверей должны осуществляться в соответствии с требованиями СНиП 12-03, СНиП 12-04, СНиП 21-01 и инструкциями по технике безопасности, утвержденными в установленном порядке.

6.5. При уходе за продукцией необходимо соблюдать следующие требования:

- поверхность полотен дверей следует очищать от загрязнений и пыли с применением моющих средств, предназначенных для ухода за мебелью из натурального дерева;

- не допускается грубое механическое воздействие на поверхность межкомнатных дверей, равно как и их контакт с кислотами, щелочами, растворителями и другими агрессивными составами;

- не допускается длительное соприкосновение с водой. Изделия могут быть протёрты слегка влажной, отжатой тканью.

7. Транспортирование и хранение

7.1. Двери транспортируют всеми видами транспорта крытого исполнения или в контейнерах на любые расстояния с любой скоростью, при условии защиты их от загрязнения, механических повреждений, увлажнения, атмосферных осадков, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении должна быть обеспечена сохранность дверей (защита от механических повреждений, увлажнения, загрязнения).

7.3. Двери хранят в вертикальном или горизонтальном положении на деревянных подкладках, поддонах или в специальных контейнерах в крытых помещениях.

7.4. Двери должны храниться на специально оборудованных складах, на паллетах в сухом помещении при отсутствии резких перепадов температур и влажностью до 60%.

8. Гарантии изготовителя

8.1. Изготовитель гарантирует соответствие дверей требованиям настоящих ТУ и рабочей документации при соблюдении условий монтажа,

эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации дверей – 3 года с даты продажи.

Средний срок службы дверей должен составлять не менее 7 лет.

8.3. Изготовитель, в период гарантийного срока эксплуатации обеспечивает бесплатный ремонт в случае обнаружения дефектов производственного характера.

8.4. Срок гарантийного ремонта составляет 45 календарных дней.

8.5. 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.

8.6. 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.

8.7. 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;
- получение претензий, связанных с характерными особенностями облицовочного материала;
- истечение гарантийного срока.

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

ГОСТ 9.032-74	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.402-2004	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.005-75	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ Р 12.3.047-98	ССБТ. Пожарная безопасность технологических процессов. Общие требования. Методы контроля
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.121-83	ССБТ. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия
ГОСТ 15.309-98	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 162-90	Штангенглубиномеры. Технические условия
ГОСТ 166-89	Штагенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные. Технические условия
ГОСТ 475-78	Двери деревянные. Общие технические условия
ГОСТ 577-68	Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90. Технические условия
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия
ГОСТ 6629-88	Двери деревянные внутренние для жилых и общественных зданий. Типы и конструкция
ГОСТ 7016-82	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 8828-89	Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкции
ГОСТ 9330-76	Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14025-84	Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

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 15612-85	Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности
ГОСТ 15613.1-84	Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности клеевого соединения при скалывании вдоль волокон
ГОСТ 15613.4-78	Древесина клееная. Методы определения предела прочности зубчатых клеевых соединений при статическом изгибе
ГОСТ 15867-79	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов
ГОСТ 16588-91	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности
ГОСТ 19414-90	Древесина клееная массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям
ГОСТ 17269-71	Респираторы фильтрующие газопылезащитные РУ-60м и РУ-60му. Технические условия
ГОСТ 23616-79	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности
ГОСТ 23852-79	Покрытия лакокрасочные. Общие требования к выбору по декоративным свойствам
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 24404-80	Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения
ГОСТ 24698-81	Двери деревянные наружные для жилых и общественных зданий. Типы, конструкция и размеры
ГОСТ 25885-83	Конструкции деревянные клееные. Метод определения прочности клеевых соединений древесноплитных материалов с древесиной
ГОСТ 26433.1-89	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ 26433.2-94	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений параметров зданий и сооружений
ГОСТ 26607-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Функциональные допуски
ГОСТ 27325-87	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения адгезии лакокрасочных покрытий
ГОСТ 30247.0-94	Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Общие требования
ГОСТ Р 52901-2007	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания
ГОСТ Р 53307-2009	Конструкции строительные. Противопожарные двери и ворота. Метод испытаний на огнестойкость
СТ СЭВ 3285-81	Двери деревянные. Метод испытания надежности
ГН 2.1.5.1315-03	ПДК химических веществ в воде водных объектов хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водоснабжения
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации загрязняющих веществ атмосферного воздуха населенных мест
ГН 2.1.6.2309-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны
ГН 2.2.5.2308-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны

СП 1.1.1058-01	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением СП и выполнением санитарно-противоэпидемиологических (профилактических) мероприятий
СП 1.1.3101-07	Изменение и дополнение №1 к санитарным правилам СП 1.1.1058-01 «Организация и проведение производственного контроля за соблюдением СП и выполнением санитарно-противоэпидемиологических (профилактических) мероприятий»
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
СанПиН 2.1.5.980-00	Водоотведение населённых мест, санитарная охрана водных объектов, гигиенические требования к охране поверхностных вод
СанПиН 2.1.6.1032-01	Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населённых мест
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СНиП 12-03-2001	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
СНиП 12-04-2002	Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство
СНиП 21-01-97	Пожарная безопасность зданий и сооружений
СНиП 23-05-95	Естественное и искусственное освещение
Решение Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010 года № 299	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)
Р 2.2.2006-05	Руководство по гигиенической оценке факторов рабочей среды и трудового процесса. Критерии и классификация условий труда
Постановление Правительства РФ от 25.04.2012 N 390 "О противопожарном режиме"	Правила противопожарного режима в Российской Федерации
Приказ Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011 №302н	Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда

