Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на двери межкомнатные и погонажные изделия к ним, изготовленные из древесных материалов, облицованных декоративными пленочными материалами (далее по тексту - двери, изделия погонажные).

Двери межкомнатные используются в жилых зданиях, в офисных и производственных помещениях общественных и прочих зданий (сооружений), в диапазоне температур +18°….. +30°С и при относительной влажностью воздуха 40-70%. При условии установки в помещения с повышенной влажностью (ванные комнаты), необходимо обеспечить рекомендованную влажность. При выборе иных (дополнительных) областей и условий применения дверей, 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, а также других характеристик, двери могут изготавливаться нескольких типов, конструктивных исполнений и модификаций, устанавливаемых в соответствии c утвержденными образцами-эталонами, требованиями настоящих ТУ и конструкторской документации (КД).

Условное обозначение дверных полотен:

ХХХ -ХХХ ХХХ- ХХХХ

Цвет декора

Код модели и номер модели

 Код стекла (если есть)

 Размер полотна длина/ ширина, мм

Условное обозначение погонажных изделий:

ХХХ- ХХХ- ХХХ-ХХХХ

Код заказа, дата

Наименование продукции

 Размеры изделия

 Цвет декора

Примечание - Допускается включать в условное обозначение изделий дополнительные характеристики в соответствии с требованиями КД и настоящих ТУ (например, цвет стекла наружной и внутренней пласти двери , и др.).

В случае выполнения заказов с врезкой фурнитуры, полотна могут дополнительно маркироваться в соответствии с заказом (левые, правые).

Примеры записи условного обозначения при заказе и в документации изделия:

Дверь, цвет декора-капучино, модель – 001серия –X, стекло - белое, размер - высота полотна 2000 мм, ширина полотна 800 мм.

дверь-капучино-001Х -белое-2000\*800

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114. Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Двери межкомнатные, облицованные декоративными пленочными материалами и погонажные изделия к ним должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящих технических условий, комплекта конструкторской документации, утвержденных в установленном порядке, в соответствии с требованиями ГОСТ 6629-88, ГОСТ 475-88.

Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться в установленном порядке в соответствии с ГОСТ 2.503.

1. Основные параметры и характеристики.

1.2.1. Классификация дверей.

Двери классифицируют:

1. по назначению:

Внутренние

2. по технологии производства:

 - Каркасно-щитовая

 - Царговая (подетальная).

3. По направлению и способам открывания:

- Распашные и раздвижные.

- Правые (с правым расположением петель) и левые (с левым расположением петель)

4. По наличию остекления:

остекленные и глухие.

1.2.2. Требования к конструкции.

1.2.2.1. Двери представляют собой объемные конструкции, выполненные из
унифицированных элементов, в состав которых входит: массив хвойных пород, МДФ плита различной толщины и стекла. Двери имеют законченное
декоративное покрытие, не требующие дополнительной обработки.

1.2.1.2. В номенклатуру изделий входит:

* дверное полотно;
* дверная коробка;
* наличники;
* доборники;
* соединительная планка;
* притворная планка;
* порог;
* карниз;
* комплект раздвижных систем;
* фурнитура.

1.2.3. Требования к размерам.

Двери, по их типам и исполнениям, изготавливаются различных типоразмеров.

Наружный габаритный размер дверного полотна, длина (высота), ширина и толщина, мм, принятого за базовый, составляет: 2000х(400; 600; 700; 800; 900)х40; 1900х600х40. Примечания:

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

 1.2.4. Требования к предельным отклонениям размеров.

1. Основные геометрические и установочные размеры дверей, их элементов и комплектующих изделий, а также их предельные отклонения должны соответствовать значениям, указанным в конструкторской документации по их типам и типоразмерам. Предельные отклонения размеров сечений, соединяемых элементов конструкции, должны соответствовать предельным отклонениям, установленным в нормативной документации на конкретный элемент.
2. Предельные отклонение размеров дверей в собранном состоянии не должны превышать значений, указанных в таблице 1.

1.2.4.3.Разность длин диагоналей полотен дверей не должна быть более 2 мм.

1.2.4.4.В угловых соединениях полотен высота провесов не должна превышать 0,5 мм, а в угловых соединениях коробок не должны быть более 1 мм.

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

Отклонение от перпендикулярности -не более 2 мм на 1 м.

Отклонение от номинальных размеров изделий должны обеспечивать отклонения от номинальных размеров в притворах не более + 2 мм.

ТАБЛИЦА1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Измеряемый параметр изделия | Интервал | Отклонение от |
|  | номинальных | номинальных |
|  | размеров | размеров, мм |
| 1. Сопрягаемые размеры сборочных единиц: | По ширине | +2,00 |
| внутренние размеры коробок | 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 | 10-120 | ±0,30 |
| дверей |  |  |
| 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 |
|  |  |  |
|  |  |  |

1.2.4.6. Шероховатость поверхности древесных материалов Rm, 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.

1.2.5. Конструктивные требования.

1. Конструкция дверей должна обеспечивать использование типовых конструктивных решений, максимально унифицированную номенклатуру изделий, марок и типов материалов.
2. Производитель вправе вносить изменения в конструкцию продукции, не ухудшающие эксплуатационные свойства.
3. На полотнах дверей допускаются конструктивные зазоры, технологические отверстия и заглушки в соответствии с технологической документацией, утвержденной в установленном порядке.
4. Допускаемые дефекты поверхностей дверей и древесных материалов должны соответствовать указаниям технологической документации, утвержденной в установленном порядке.
5. Угловые соединения деталей и соединение деталей каркасов полотен должны выполняться в соответствии с конструкторской документацией.

1.2.6. Требования к прочности.

1. Прочность дверей и их элементов, пригодность к эксплуатации в заданных условиях должна обеспечиваться соответствующим конструктивным решением и применяемыми материалами (комплектующими изделиями), в соответствии с конструкторской и нормативной документацией.
2. Двери должны обладать достаточной прочностью и устойчивостью при правильных условиях упаковки, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

1.3. Требования к технологии изготовления.

1. Двери изготавливают по двум технологиям: подетальной и каркасно-щитовой.
2. При подетальной технологии производства дверное полотно собирается из деталей (стоевых, царг, филенки и другие элементы заполнения), изготовленных отдельно.

1.3.2.1. Царги и стоевые изготавливаются из заготовок, представляющих собой склеенные композиции из рейки массива хвойных пород, и деталей выкроенных из плиты МДФ в соответствии с требованиями конструкторско-технологической документации. Далее заготовки проходят механическую обработку и облицовываются декоративными пленками.

1.3.2.2. Филенки и элементы внутреннего заполнения дверного полотна также изготавливаются из МДФ и облицовываются декоративными пленками.

1.3.2.3. Элементы остекления также проходят, раскрой из листа, механическую обработку в соответсвии с требованиями конструкторско-технологической документации.

1.3.2.4. На сборочном стапеле все детали двери собираются. Дверное полотно прессуется и устанавливается крепежная фурнитура.

1.3.2.5.Упаковка в гофрокартон, пенополисирол, ПЭТ-пленку по установленному образцу

1. При каркасно-щитовой технологии дверное полотно склеивается целиком в прессе из, подготовенного каркаса хвойной рейки, с сотовым заполнением, и плит МДФ 6 мм, раскроенных с припуском по формату двери.

1.3.3.1. Далее полотно проходит форматирование и механическую обработку.

1.3.3.2. Подготовленное полотно облицовывается декоративными материалами.

1.3.3.3. Механическая обработка под фурнитуру и остекление.

1.3.3.4. Установка остекления, кромки и других декоративных элементов в зависимости от модели.

1.3.3.5. Упаковка в гофрокартон, пенополисирол, ПЭТ-пленку по установленному образцу

1.4. Требования к материалам.
1.4.1. Общие требования.

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

1.4.1.2. 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.

1.4.1.3. 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.

1. 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 дверей.

1. 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.

1.4.2. 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.

1.4.3. Требования к клеящим составам.

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

1.4.3.2. Прочность клеевых соединений древесины между собой должна быть не менее:

* на скалывание вдоль волокон, при склеивании древесины 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.
* Прочность приклеивания пленочных

1.4.4. Требования к покрытиям.

1. Качество облицованных поверхностей дверей и погонажных изделий должно соответствовать таблице 2.
2. Вид декоративного материала должен соответствовать указанному в конструкторской документации и заказе
3. Цвет декоративного материала и текстурный рисунок должен соответствовать образцам, полученным путем отмотки 1 м.п. от эталонного ролика полного формата.

Изменение со временем оттенков цвета декоративного покрытия не регламентируется.

1.4.4.4. Покрытие должно быть прочно приклееным к основе. Прочность отвержденного клеевого шва должна быть выше прочности сцепления волокон материала основы, что проверяется путем надреза полосы облицовочного материала и последующего отрыва. Наличие частиц основы на обличовочном материале и вырывов на основе свидетельствует о прочном клеевом шве.

 Таблица 2

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Царапины шириной до 0,5мм, глубиной менее толщины покрытия | Включения | Пятна |  непроклей |  Вмятины, механические повреждения |
| Количество шт/м2, не более | Общая длина см/м2, не более |  Диаметром до 0,5 мм в количестве, шт/м2, не более | Диаметром до 1,0 мм в количестве, шт/м2, не более | Диаметр, мм, не более | Количество, шт./м2, не более |
| ***3*** | **15** | **5** | **2** | **5** | **2** | **недопустимо** | **недопустимо** |

1. Требования к крепежным изделиям.

Крепежные изделия и детали из углеродистой стали должны иметь цинковое или кадмиевое покрытие толщиной не менее 9 мкм по ГОСТ 9.303.

1. Требования к уплотнениям.

Для уплотнения притворов могут применяться пенополиуретановые уплотняющие прокладки по ГОСТ 10174 или др. прокладки соответствующие требованиям нормативной документации и пригодные для применения в заданных целях.

Прокладки должны обеспечивать плотное прилегание полотна двери.

1. Требования к остеклению.

Требования к стеклу, используемому в дверях - по ГОСТ 111, ГОСТ 5533, ГОСТ 30698. 1.5. Маркировка.

1. Данные маркировки наносятся на этикетку типографским способом или штампованием.
2. Маркировочные данные на упаковке в общем случае должны содержать:

Наименование изготовителя и (или) его товарный знак;

* Адрес изготовителя;
* Обозначение продукции по настоящим ТУ;
* Модель, габаритные размеры;
* Дату изготовления (месяц, год);
* Отметку о прохождении технического контроля (штамп контролера-упаковщика).
* Сведения о сертификации (при их наличии).

Допускается приведение дополнительной информации, отражающей специфику изделия, а также информацию рекламного характера.

1.6. Комплектность.

1.6.1. Комплектность поставки продукции должна обеспечиваться в объемах, необходимых
для монтажа в соответствии с конструкторской документацией, условиями заказа и
требованиями настоящих ТУ.

1.6.2. Изделия имеют окончательный декоративный вид,
установленные стекла и уплотнители в притворах дверных коробок. В зависимости от заказа и если это предусмотрено конструкторско-технологической документацией двери имеют фрезеровку под установочную фурнитуру

1. Ручки, замки и петли, при условии заказа, поставляются в комплекте с дверями, в отдельной упаковке.
2. В комплект поставки должна включаться эксплуатационная документация:
* памятки по обращению с изделием;
* инструкция по установке
1. Вид эксплуатационного документа устанавливается предприятием-изготовителем.

1.7. Упаковка.

1. Вся продукция поставляется отдельно (полотна и погонажные изделия).
2. Полотна упаковываются в гофрокороб и полиэтиленовый рукав.

1.7.3. По периметру полотна установлены пенопластовые молдинги, для предотвращения
механических повреждений.

1. Погонажные изделия, в зависимости от серии дверей упаковываются в термоусадочную пленку или в гофрокороб, соответствии с требованиями КТД
2. На упаковку могут наноситься манипуляционные знаки по ГОСТ 14192 и другие оформленные маркировочные данные.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

2.1. Материалы, используемые для изготовления изделий, должны быть разрешены к
применению органами Госсанэпиднадзора.

2.2. Требования безопасности производства заготовок (деталей) и охрана окружающей среды,
а также порядок их контроля должны быть установлены в технической документации на
производство заготовок (деталей) в соответствии с действующими нормативными

документами (стандартами, строительными нормами и правилами, санитарными нормами и

др.).

2.3. Изделия при нормальных условиях эксплуатации и хранения не должны оказывать вредного влияния на организм человека. Количество вредных веществ, выделяющихся из дверей, не должно превышать величин, установленных органами санитарного надзора.

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

1. Основными видами возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов материалов на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в непредназначенных для этой целей местах.
2. Межкомнатные двери и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации и подлежать утилизации обычным для подобной продукции порядком.
3. При утилизации отходов материалов и химикатов в процессе производства дверей и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.
4. Допускается утилизацию отходов материалов и химикатов в процессе производства осуществлять на договорной основе с организацией, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Предприятие-изготовитель дверей должно осуществлять их приемку и контроль
соответствия требованиям конструкторской и нормативной документации, подтверждающие
их качество и соответствие установленным требованиям.

В процессе изготовления изделий должен быть обеспечен контроль за выполнением правил и норм, установленных технологической документацией.

4.2. При изготовлении дверей должен быть обеспечен операционный контроль
формообразующих параметров.

4.3. Контроль должен осуществляться:

* при выполнении механических операций;
* при сборке элементов конструкции под запрессовку или склеивание;
* при осуществлении фрезеровочных и облицовочных работ;
* при сборке и упаковке.

4.4. Качество и пригодность комплектующих изделий должны быть подтверждены
соответствующими сертификатами, выданными в установленном порядке.

1. Приемка и поставка готовой продукции осуществляется поштучно или партиями.
2. Документ о качестве, в общем случае, должен содержать следующие основные данные:
* Наименование изготовителя и/или его товарный знак;
* Наименование продукции;
* Обозначение настоящих ТУ;
* Комплектность;
* Заключение о соответствии продукции требованиям ТУ и конструкторской документации (ОТК изготовителя);
* Сведения о сертификации продукции, при ее осуществлении.

При необходимости, приведенные данные могут быть уточнены, расширены или дополнены.

1. Приемку изделий осуществляют по результатам приемо-сдаточных, периодических и типовых испытаний.
2. При приемо-сдаточных испытаниях осуществляют контроль формы, внешнего вида, геометрических размеров, качества соединений, маркировки и комплектности изделий, а также контроль функционирования запирающих и других устройств.

4.9. Контроль дверей по критериям:

* долговечности (количество циклов открывания и закрывания дверей);
* прочностных показателей;
* сопротивления взлому (при необходимости);
* качества покрытий

осуществляются при периодических испытаниях, проводимых не реже одного раза в год. Контроль должен осуществляться на изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания, отобранных от партии методом случайного отбора в количестве 3 % от партии, но не менее 3-х изделий.

4.10. Типовые испытания проводят по всем параметрам при изменениях конструкции изделий
или технологии их изготовления, а также при внедрении в производство изделий новых типов
и исполнений.

При необходимости, при типовых испытаниях осуществляется определение сопротивления теплопередаче дверей, сопротивления воздухопроницаемости, параметров шумозащищенности.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

1. Методы контроля качества конструкции дверей и их элементов должны соответствовать условиям реализации требований нормативной документации.
2. Качество применяемых материалов, покрытий и комплектующих изделий должно удостоверяться при входном контроле сертификатами соответствия.

Входной контроль должен проводиться в соответствии с правилами, установленными на предприятии-изготовителе.

1. Контроль линейных размеров и их отклонений от номинальных значений, отклонений формы и расположения элементов конструкции от проектных следует производить универсальным методом и измерительными средствами, обеспечивающими необходимую точность измерения.

В качестве мерительного инструмента могут быть использованы: рулетка по ГОСТ 7502, линейка металлическая по ГОСТ 427, штангенциркуль по ГОСТ 166 и другие инструменты. Отклонение от плоскостности и перпендикулярности конструкций проверяют по ГОСТ 475 с применением металлической линейки по ГОСТ 427 и металлического угольника со стороной длиной до 1 м.

1. Внешний вид дверей на соответствие требованиям настоящих технических условий проверяют визуальным осмотром.

Комплектность, упаковку, маркировку проверяют сличением с нормативно-технической документацией на конкретное изделие.

1. Контроль количества циклов открывания-закрывания дверей - по СТ СЭВ 3285.
2. Предельные отклонения от номинальных размеров зазоров в притворах, провесов, проверяют при помощи эталонных щупов или других пригодных измерительных средств.
3. Показатель звукоизоляции изделий определяют при необходимости, по методике

ГОСТ 26602.3.

5.8. Прочность клеевых соединений определяют при необходимости, при периодических испытаниях. Склеенные детали должны быть выдержаны в нормальных условиях не менее 3 суток.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

1. Упакованные полотна складывают на паллету без прокладок друг на друга. В паллете допускается не более 30 шт. Паллета должна быть скреплена стяжной лентой.

Масса пакетов определяется условиями погрузочно-разгрузочных работ.

Допускается упаковка пакетов на стяжках или иным способом, обеспечивающим предохранение кромок дверей от повреждений при транспортировании и погрузке.

1. Транспортирование дверей осуществляется любым видом транспорта, при условии защиты их от загрязнения, механических повреждений, увлажнения, атмосферных осадков, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.
2. Погрузку и транспортирование готовых изделий, включая внутризаводскую, следует осуществлять методами, исключающими образование остаточной деформации и вмятин. Выступающие части транспортируемых конструкций должны быть закреплены, а места монтажных соединений защищены от загрязнений.
3. При транспортировании элементы конструкции должны находиться в горизонтальном положении.
4. Погрузку, крепление, транспортирование и разгрузку дверей необходимо производить в соответствии с действующими правилами для данного вида транспортных средств.

Способ погрузки и разгрузки должен исключать повреждение конструкции. Сбрасывание изделий с транспортного средства при разгрузке не допускается.

1. Хранение продукции:

6.6.1. Продукция должна храниться в заводской упаковке, в соответствии с условиями
размещения при умеренно-холодном (УХЛ) климате, категории размещения 4 по ГОСТ 15150
(для дверей, эксплуатируемых в отапливаемых помещениях).

1. Не допускается резкий перепад температур для продукции, не упакованной в пленку или в пленке, имеющей сильные сквозные повреждения, нарушающие ее герметичность. Не рекомендуется хранить двери вблизи нагревательных приборов и на сквозняке.
2. Продукция может храниться горизонтально и вертикально на паллетах при напольном или стеллажном хранении.
3. Запрещается вертикальное хранение карнизов.
4. Вертикально разрешается хранить остальную продукцию, при условии установки их на плоской ровной нескользящей поверхности (пример - фанера, ДСтП). Запрещается вертикальное хранение непосредственно на полу - бетон, плитка и т.д., а так же на подложенных брусках, металлическом профиле, трубах.
5. При перемещении продукции вручную запрещается ставить дверные полотна на углы.
6. Не допускается наступать на упаковку с продукцией ногами или ставить на них тяжелые предметы.
7. При хранении, дверные полона, упакованные в гофрокороб, допускается укладывать друг на друга без прокладок, максимальное число полотен в паллете не более 30 шт.
8. Двери должны быть надежно укреплены и защищены от опрокидывания и смещения. Заводская маркировка должна быть доступна для осмотра.
9. Запрещается перемещение продукции волоком.

7. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

7.1. Запрещается эксплуатация межкомнатных дверей как входных или вне зданий и сооружений.

7.2. Монтаж дверей должен осуществляться квалифицированным специалистом в
соответствии с указанием эксплуатационной документации.

1. В строящемся или ремонтируемом помещении установку межкомнатных дверей следует производить в последнюю очередь, после завершения всех работ. При этом необходимо убедиться в том, что помещение имеет нормальную влажность, а материалы, использованные при ремонте, просохли.
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.

1. Перед установкой необходимо, чтобы межкомнатные 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.

1. 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.
2. 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.
3. Все работы по монтажу должны осуществляться в соответствии с требованиями СНиП 12­03-2001 и СНиП 12-04-2002.

7.9. Осмотр изделий по внешнему виду необходимо производить при покупке и до установки
(до врезки петель или замка в изделие).

1. При уходе за продукцией необходимо соблюдать следующие требования:
* поверхность полотен дверей следует очищать от загрязнений и пыли с применением моющих средств, неабразивного типа;
* 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.
1. Для очистки матового стекла от загрязнений (пыли, следов пальцев) его необходимо протирать мягкой тканью или губкой, смоченной в нейтральном мыльном растворе. Для удаления мыльного раствора использовать чистую пресную или деминерализованную воду. Остатки воды протирать насухо чистой мягкой (без жестких включений) хлопчатобумажной тканью, не оставляющей волокон и ворса.
2. При эксплуатации межкомнатных дверей в ванных комнатах требуется обеспечить необходимую вентиляцию.
3. Не допускается дополнительно нагружать дверь, навешивать тяжёлые предметы на углы дверей и дверные ручки.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

1. Изготовитель гарантирует соответствие межкомнатных дверей требованиям настоящих ТУ и рабочей документации при соблюдении условий монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения.
2. Гарантийный срок эксплуатации основных модельных рядов - не менее 36 мес. с момента реализации.
3. На отдельные модельные ряды гарантийный срок может быть увеличен до 60 месяцев с момента реализации.
4. Средний срок службы дверей должен составлять не менее 7 лет.

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

1. Срок гарантийного ремонта составляет 45 календарных дней.
2. 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.

8.8. 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.

8.9. 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)

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение | Наименование документа |
| документа |  |
| 1 | 2 |
| ГОСТ 2.114-95 | Единая система конструкторской документации. Технические условия |
| ГОСТ 2.503-90 | Единая система конструкторской документации. Правила внесения |
|  | изменений |
| ГОСТ 2.601-2006 | Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные |
|  | документы |
| ГОСТ 111-2001 | Стекло листовое. Технические условия |
| ГОСТ 30698-2000 | Стекло закаленное строительное. Технические условия. |
| ГОСТ 427-75 | [Линейки измерительные металлические](http://www.polyset.ru/GOST/all-doc/GOST/GOST-427-75/) |
| ГОСТ 577-68 | Индикаторы часового типа ценой деления 0,01 мм. Технические условия |
| ГОСТ 166-89 | Штангенциркули. Технические условия |
| ГОСТ 6629-88 | Двери деревянные внутренние для жилых и общественных зданий. Типы и конструкция |
| ГОСТ 475-88 | Двери деревянные. Общие технические условия |
| ГОСТ 9.303-84 | Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору |
| ГОСТ 5533-86 | Стекло листовое узорчатое. Технические условия |
| ГОСТ 6449.1-82 | Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки |
| ГОСТ 7016 | Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности |
| ГОСТ 7502-98 | Рулетки измерительные металлические. Технические условия |
| ГОСТ 10174 | Прокладки уплотняющие пенополиуретановые для окон и дверей. Технические условия |
| ГОСТ 9330 | Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры |
| ГОСТ 10354-82 | Пленка полиэтиленовая. Технические условия |
| ГОСТ 19414 | Древесина клееная массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

Таблица А.1