

Общество с ограниченной ответственностью «ТИТУЛ»
(ООО «Титул»)

ОКП 53 6111

Группа Ж32
(ОКС 91.060.50)

УТВЕРЖДАЮ:



Генеральный директор
«Титул»

Селиверстов М. И.

» июня 2015 г.

Двери межкомнатные и погонажные изделия к ним из
древесины и древесных материалов

Технические условия

ТУ 5361-001-52999697-2015

(взамен ТУ 5361-001-52999697-2006)

Дата введения в действие:

« 1 » 07 2015 г.

РАЗРАБОТАНО:

ООО «Титул»

Инов. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата
Инов. № дубл.	Подпись и дата
Инов. № дубл.	Подпись и дата

Майкоп
2015



Перв. примен.	Содержание							
Справ. №	1. Технические требования.....6							
	1.1. Общие положения.....6							
	1.2. Основные параметры и характеристики.....6							
	1.3. Требования к материалам и комплектующим.....9							
	1.4. Комплектность.....11							
	1.5. Маркировка.....11							
	1.6. Упаковка.....12							
	2. Требования безопасности.....13							
	3. Требования охраны окружающей среды.....14							
	4. Правила приёмки.....14							
	4.1. Общие положения.....14							
	4.2. Входной контроль.....15							
	4.3. Операционный контроль.....16							
	4.4. Приемо-сдаточные испытания.....16							
	4.5. Периодические испытания.....17							
	4.6. Типовые испытания.....17							
	5. Методы контроля.....18							
	6. Транспортирование и хранение.....19							
	7. Указания по эксплуатации.....20							
	8. Гарантии изготовителя.....21							
	Приложение А. Перечень ссылочных документов.....22							
	Приложение Б. Лист регистрации изменений.....25							
Подпись и дата						ТУ 5361-001-52999697-2015		
Изм. № дубл.								
Взам. инв. №								
Подпись и дата								
Изм. № подл.						Лит. Лист Листов		
Изм. № подл.	Разраб.					Лвери межкомнатные и пого- нажные изделия к ним из лпве- сины и древесных материалов Технические условия		
Изм. № подл.	Проверил					2 26		
Изм. № подл.	Н. контр.					ООО «Титул»		
Изм. № подл.	Утв.							

Настоящие технические условия распространяются на **двери межкомнатные и погонажные изделия к ним из древесины и древесных материалов** (далее по тексту – двери и погонажные изделия), предназначенные для установки внутри помещений для разделения их на составляющие (комнаты, отделения и т.п.).

Двери и погонажные изделия могут использоваться в помещениях жилого, административного и общественного назначения.

Двери и погонажные изделия применимы при эксплуатации в условиях умеренно-холодного (УХЛ) климата, категории размещения 4 по ГОСТ 15150 (табл.3 и 6).

Двери и погонажные изделия изготавливается в виде различных коллекций в зависимости от конструктивного исполнения и материала изготовления в соответствии с номенклатурой предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке, а именно PERFECTO, LEGEND, VARIO, EGO и ROYAL (см. табл.1).

Таблица 1

Наименование коллекции	Материал полотна и коробки	Цвет	Материал и обработка остекления
PERFECTO	Массив бука	Оттенки венге и орех, слоновая кость, белоснежная, серая, капучино, фисташковая	Вставки из сатинированного стекла с греческим узором, выполненным методом алмазной гравировки
LEGEND	Массив бука и дуба	Оттенки бук светлый, бук орех, слоновая кость, белоснежный, слоновая кость с позолотой, иней, королевский, медовый, коньяк, мраморный, белоснежный с серебром или золотом	Вставки из художественного стекла, декорированного с помощью алмазной гравировки
VARIO	Массив бука	Оттенки венге и орех, слоновая кость, белоснежная, серая, капучино, фисташковая	Вставки из сатинированного стекла с авторским рисунком
EGO	Массив дуба	Дуб: мраморный, медовый, песочный, королевский, слоновая кость, серый, иней, белоснежный	Сатинированное стекло

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инд. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	

ROYAL	Массив бука	Чёрный с серебром, слоновая кость с позолотой, коричневый с патиной, белоснежный с серебром	Вставки из калёного стекла с узором, нанесенном при помощи алмазной обработки
-------	-------------	---	---

Двери и погонажные изделия могут поставляться как в виде собственно комплектов соответствующих коллекций, так и с раздвижной системой SLIDER.

Двери и погонажные изделия в коллекциях отличаются по исполнениям:

- врезными и неврезными;
- видом полотна (глухим и с остеклением – типы Г и О по ГОСТ 6629);
- направлением открытия (правым, левым);
- размерами;
- видом отделки;
- комплектацией фурнитурой.

Предприятие-изготовитель может вносить изменения в конструкцию дверей и расширять их номенклатуру, как по своему усмотрению, так и по заказу (заявке) потребителя, за счёт дверей других коллекций и исполнений, отвечающих требованиям настоящих технических условий.

Условное обозначение дверей должно соответствовать схемам предприятия-изготовителя, утверждённым в установленном порядке.

Условные обозначения дверных полотен: |



Инд. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подпись и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-52999697-2015

Пример записи при заказе и других документах дверного полотна, коллекции EGO, глухого, дуба медового, универсального открывания, ширины полотна 800 мм, высоты полотна 2000 мм:

6111ДМД.U1 800-2000 ТУ 5361-001-52999697-2015.

Условные обозначения погонажных изделий: |



Пример записи при заказе и других документах коробки дверной, профиля – прямой угол, массива бука, шириной 80 мм, цвета орех, правого открывания, для дверного полотна 700-2100:

КОР012.08БОР.R1 700-2100 ТУ 5361-001-52999697-2015.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1. Технические требования

1.1. Общие положения

1.1.1. Двери и погонажные изделия должны отвечать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться в соответствии с конструкторской документацией (КД) предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

1.1.2. Изготовление дверей должно осуществляться с учётом общих требований ГОСТ 475 и ГОСТ 6629.

1.2. Основные параметры и характеристики

1.2.1. Двери должны представлять собой объёмные конструкции, выполненные из элементов из массива дерева со вставками из стекла, если это обусловлено конструкторской документацией.

Деревянные элементы дверей должны иметь защитно-декоративное покрытие.

1.2.2. Внешний вид дверей и погонажных изделий должен соответствовать техническому описанию и образцам-эталонам (при наличии), утверждённым предприятием-изготовителем.

Образцы-эталоны дверей и погонажных изделий должны быть изготовлены на том же производственном оборудовании предприятия-изготовителя из тех же видов используемых материалов, по тому же технологическому регламенту, что и серийно изготавливаемые двери и погонажные изделия.

Образцы-эталоны дверей и погонажных изделий должны храниться на предприятиях, занимающихся продажей дверей, и проверяться предприятием-изготовителем не реже одного раза в два года.

1.2.3. В основной состав дверей должны входить следующие элементы:

- дверное полотно;
- дверная коробка;
- наличники;
- доборники;
- соединительный элемент;
- притворная планка;
- порог;

Инь. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инь. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-52999697-2015

- карниз;
- комплект раздвижных систем;
- комплект элементов портала.

1.2.4. Требования к соединениям элементов дверей

1.2.4.1. Соединения элементов дверей должны отвечать требованиям ГОСТ 475.

1.2.4.2. Элементы дверей могут изготавливаться клеёными по толщине, ширине и длине.

1.2.4.3. Склеивание древесины по толщине и ширине должно производиться на гладкую фугу по ГОСТ 9330, а по длине – на зубчатые шипы по ГОСТ 19414.

Число соединений по длине не должно быть более трех на 1 пог. м детали при минимальной длине склеиваемых заготовок 250 мм.

Типы шиповых соединений, в зависимости от толщины соединяемых деталей должны соответствовать типам, приведённым в **табл.2**.

Таблица 2

Тип углового соединения по числу шипов	Толщина, мм	
	полотен	коробок
1. Одинарный или двойной	До 40	До 80
2. Двойной или тройной	От 40 до 80	От 80 до 130
3. Тройной	Св. 80	Св. 130

1.2.4.4. Угловые соединения деталей должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9330:

- концевые – на сквозных прямых шипах;
- срединные вертикальные – на сквозных прямых шипах или шкантах;
- срединные горизонтальные – на несквозных прямых шипах или шкантах.

1.2.4.5. Прочность на скалывание вдоль волокон при склеивании древесины по толщине и ширине должна быть не менее 4 МПа (40 кгс/см).

1.2.5. Требования к геометрическим параметрам

1.2.5.1. Габаритные размеры дверей должны соответствовать КД предприятия-изготовителя с учётом ГОСТ 6629.

1.2.5.2. Наружные габаритные размеры дверного полотна (длина/высота, ширина и толщина), принятые за базовые, должны составлять в мм: 2000×(400; 600; 700; 800; 900)×40; 1900×600×40.

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

1.2.5.3. Отклонения от номинальных размеров дверей должны соответствовать требованиям ГОСТ 6449.1.

Предельные отклонения от номинальных значений размеров дверей и их сборочных единиц, от размеров шиповых соединений и свободных размеров деталей не должны превышать установленных в табл.3.

Таблица 3

Наименование параметра		Номинальное значение параметра	Предельное отклонение
1. Сопрягаемые размеры сборочных единиц внутренних размеров коробок	по высоте	–	+2,00
	по ширине	–	+2,50
2. Сопрягаемые размеры сборочных единиц внешних размеров коробок	по высоте	–	-2,00
	по ширине	–	-2,50
3. Сопрягаемые размеры шиповых соединений	ширина проушин	6-18	+0,40
		18-30	+0,50
	толщина шипов	6-18	±0,20
		18-30	±0,25
4. Свободные размеры	детали обвязок прочие детали и внешние размеры коробок	40-120	±0,50
		До 120	±0,80
		120-315	±1,20
		315-1000	±2,00
		1000-2000	±3,00
		Св. 2000	±4,00

1.2.5.4. Покоробленность деталей не должна превышать значений предельных отклонений размеров деталей по свободным размерам, указанным в п.1.2.5.3.

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

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

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

Зазоры на лицевых поверхностях конструкции в местах соединения деталей не должны быть более 1 мм.

1.2.5.7. Угловые соединения деталей и соединение деталей полотен должны выполняться в соответствии с конструкторской документацией.

На полотнах дверей допускаются конструктивные зазоры, технологические отверстия и заглушки в соответствии с технологической документацией,

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата

утвержденной в установленном порядке.

1.2.6. Требования к покрытиям

1.2.6.1. Лицевые поверхности дверей и погонажных изделий должны выполняться с прозрачным отделочным покрытием прозрачными лаками, а также непрозрачным покрытием эмалями.

Вид декоративного материала должен соответствовать указанному в конструкторской документации.

Цвет декоративного материала должен быть установлен в соответствии с технологической документацией.

Оттенки цвета и текстурный рисунок декоративного материала не регламентируются.

Изменение со временем оттенков цвета декоративного покрытия не регламентируется.

1.2.6.2. Покрытие должно быть ровным и однородным полуматовым или матовым.

1.2.6.3. Качество лицевых деревянных поверхностей дверей должно соответствовать III классу по ГОСТ 24404.

1.2.6.4. Лакокрасочные покрытия должны иметь прочное, без отслаивания, сцепление (адгезию) с отделяемой поверхностью не ниже 2-го балла по ГОСТ 15140.

1.2.6.5. Шероховатость (R_m) лицевых поверхностей коробок и полотен по ГОСТ 7016 не должна быть более, мкм:

- под непрозрачную поверхность – 200;
- под прозрачную поверхность – 63.

1.2.7. Масса двери не должна превышать значения, приведённого в эксплуатационной документации на конкретную дверь (договоре на поставку).

Отклонение массы не является браковочным признаком.

1.2.8. Двери должны выдерживать не менее 50000 циклов открывания и закрывания.

1.3. Требования к материалам и комплектующим изделиям

1.3.1. Все материалы и покупные комплектующие изделия для изготовления дверей и погонажных изделий должны выбираться в соответствии с конструкторской документацией (спецификацией).

1.3.2. Все материалы и комплектующие изделия для изготовления дверей и погонажные изделия, включая фурнитуру, крепёжные элементы, детали раздвижной системы должны отвечать требованиям соответствующей действующей нормативной или технической документации на них,

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-52999697-2015

утверждённой в установленном порядке.

1.3.3. Материалы покрытия, пропиток и т.п. должны выбираться в соответствии с «Едиными санитарно-эпидемиологическими и гигиеническими требованиями к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» (Раздел 6 главы II).

1.3.4. Для изготовления дверей и погонажных изделий к ним используется массивная древесина бука и дуба, мдф, хдф, шпон строганный, стекло, клеевые и лакокрасочные материалы, крепёжные элементы и другие материалы предусмотренные конструкторской документацией.

1.3.5. Влажность деталей из массивной древесины должна быть в пределах 6-10%.

1.3.6. Прочность на изгиб при соединении по длине на зубчатые шипы должна быть не менее значений приведённых в табл.4.

Таблица 4

Наименование показателя	Значение показателя
Прочность на изгиб при соединении по длине на зубчатые шипы: деталей коробок	20 МПа (200 кгс/см)
остальных деталей	26 МПа (260 кгс/см)

1.3.7. В древесине деталей дверей и погонажных изделий под непрозрачное покрытие не допускаются пороки и дефекты обработки по видам, размерам и количеству более, приведённых в «Технических требованиях на пиломатериалы лиственных пород».

1.3.8. На лицевых поверхностях деталей дверей и погонажных изделий под прозрачные отделочные покрытия не допускаются пороки и дефекты обработки древесины, за исключением завитков, крени, наклона волокон, глазков, сросшихся и частично сросшихся сучков и трещин шириной до 0,1 мм, допускаемых нормами ограничения, указанными в «Технических требованиях на пиломатериалы лиственных пород».

1.3.9. Для склеивания элементов конструкции дверей применяются клеи (поливинилацетатные, клеи-расплавы на основе полиолефинов), предусмотренные конструкторской документацией.

1.3.10. Для отделки дверей и погонажных изделий следует применять лакокрасочные материалы группы 2 по ГОСТ 9825.

1.3.11. Прозрачное или непрозрачное законченное отделочное покрытие должно выполняться полиуретановыми грунтами и лаками, пигментированной эмалью на основе акриловых смол.

1.3.12. Остекление должно производиться с нанесением замазки с обеих сторон стекла или с применением эластичных прокладок.

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5361-001-52999697-2015	Лист
						10

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

Прокладки должны обеспечивать плотное прилегание полотна двери.

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

1.3.14. Все комплектующие изделия и материалы должны подвергаться входному контролю в соответствии с порядком, принятом на предприятии-изготовителе, на возможность их использования для изготовления дверей.

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

1.4. Комплектность

1.4.1. Комплект поставки дверей должен соответствовать заказу-наряду, договору, спецификации или другому документу, устанавливающему взаимоотношения между заказчиком и предприятием-изготовителем, утвержденному в установленном порядке.

1.4.2. Каждый комплект поставки должен сопровождаться отметкой о качестве (штампом), удостоверяющей качество дверей, которая проставляется в договоре на поставку.

В комплект поставки должна включаться следующая эксплуатационная документация:

- памятки по обращению с изделием;
- инструкции для отдельных специалистов обслуживающего персонала;

Вид эксплуатационного документа устанавливается предприятием-изготовителем.

1.4.3. Двери могут поставляться потребителю в виде дверного полотна или комплектно с коробкой и наличниками с двух сторон, а также с элементами раздвижной системы.

1.4.4. Дополнительно в комплект поставки дверей могут входить комплекты фурнитуры в отдельной упаковке.

1.5. Маркировка

1.5.1. Маркировка должна наноситься на этикетку, прикрепляемую к наружной поверхности дверного полотна или коробки, и/или на вкладыш к сопроводительной документации и содержать следующие сведения:

Инь. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инь. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

- наименование и/или товарный знак (при его наличии) предприятия-изготовителя;
 - юридический и фактический адрес предприятия-изготовителя;
 - наименование изделия;
 - дату изготовления (месяц и год);
 - состав комплекта поставки;
 - габаритные размеры (по усмотрению предприятия-изготовителя);
 - штрих-код при наличии;
 - сведения (в случае прохождения) о сертификации и об экспертизе на соответствии Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям;
 - штамп ОТК предприятия-изготовителя;
 - обозначение настоящих технических условий,
- а также другую информацию, включая рекламного характера.

1.5.2. Этикетка (вкладыш) должна изготавливаться по документации предприятия-изготовителя и соответствовать образцу-эталону, утверждённому в установленном порядке.

1.5.3. Транспортная маркировка должна отвечать требованиям ГОСТ 14192.

1.5.4. Маркировка должна наноситься любым способом, обеспечивающим её чёткость, разборчивость, распознаваемость (читаемость) при осмотре и контроле.

1.6. Упаковка

1.6.1. Упаковка дверей должна обеспечивать их сохранность и предохранять их от повреждений при транспортировании, хранении, разгрузке и погрузке.

1.6.2. Двери и погонажные изделия (полотна) могут быть упакованы в пленку полиэтиленовую по ГОСТ 10354, а также короба из гофрированного картона по ТУ 5441-032-00279634-2014.

1.6.3. Комплектующие поставляются в упаковке их соответствующих предприятий-изготовителей.

1.6.4. Для транспортирования полотна в упаковке в количестве до 30 штук должны быть уложены на паллеты друг на друга без прокладок с формированием транспортных пакетов.

Средства скрепления транспортных пакетов – в соответствии с ГОСТ 21650, например, стяжной лентой.

Масса пакетов – в соответствии с требованиями ГОСТ 26663.

Инв. № подл.	Подпись и дата						Лист 12
	Инв. № дубл.						
Взам. инв. №							
	Подпись и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5361-001-52999697-2015		

1.6.5. Сопроводительная документация, отправляемая с дверьми, должна быть упакована в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 .

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

2. Требования безопасности

2.1. Конструкция дверей и погонажных изделий должна быть безопасны при эксплуатации: элементы дверей не должны иметь острых углов и кромок, контакт с которыми может привести к травме.

2.2. При эксплуатации дверей должны соблюдаться «Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» (глава II, раздел 6).

2.3. Изготовление, хранение и использование дверей должно осуществляться с соблюдением требований противопожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004 и «Правил противопожарного режима в РФ».

Средства пожаротушения – распылённая вода со смачивателем, двуокись углерода, огнетушащий порошок ПФ, песок, углекислотные огнетушители, огнегасительные пены, инертные газы, асбестовые одеяла.

2.4. Во время производства дверей и погонажных изделий предельно допустимые концентрации вредных веществ в рабочей зоне должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.2.5.2308.

2.5. Производственное оборудование и процессы, применяемые при производстве дверей, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002, и СП 2.2.2.1327.

2.6. Требования безопасности при окрасочных работах – по ГОСТ 12.3.005.

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

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

- строго соблюдать нормы технологического режима;

- все работы, связанные с изготовлением дверей необходимо выполнять в спецодежде и индивидуальных средствах защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и других государственных стандартов системы стандартизации безопасности труда.

2.9. Лица, занятые при изготовлении дверей, должны проходить при приеме на работу и периодически медицинский осмотр в соответствии с

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5361-001-52999697-2015	Лист
						13

приказом Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011г. № 302-н, а также специальный инструктаж по технике безопасности, и обучаться согласно ГОСТ 12.0.004.

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

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 соблюдаться нормы СанПиН 2.1.6.1032, ГН 2.1.6.1338 и ГН 2.1.6.2309.

3.2. Двери и погонажные изделия не являются токсичными. Использование и хранение дверей в нормальных атмосферных условиях не требует мер предосторожности.

3.3. В процессе эксплуатации и хранения двери и погонажные изделия не происходит разложения и выделения вредных веществ.

3.4. При производстве дверей и утилизации отходов должны соблюдаться требования СанПиН 2.1.7.1322.

4. Правила приемки

4.1. Общие положения

4.1.1. Общие требования к приёмке – по ГОСТ 475 (раздел 4).

4.1.2. Двери и погонажные изделия должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя или лицом (комиссией), уполномоченным предприятием-изготовителем на право проведения технического контроля, на соответствие требованиям настоящих технических условий.

4.1.3. Для контроля соответствия дверей требованиям настоящих технических условий должны проводиться следующие виды контроля и испытаний:

- входной контроль материалов и комплектующих;
- операционный контроль;
- приёмо-сдаточные испытания;
- периодические испытания;
- типовые испытания;
- испытания на надёжность.

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-52999697-2015

4.1.4. Состав и перечень испытаний должен соответствовать порядку, приведённому в табл.5.

4.1.5. Средства измерений, применяемые при испытаниях, должны быть проверены метрологической службой в соответствии с ПР 50.2.006 и иметь подтверждающие документы о поверке.

Таблица 5

Наименование испытаний	Вид испытаний		Номер пункта ТУ	
	Приёмочные	Периодические	Технических требований	Методов-дов-контроля
Контроль соответствия документации и качества изготовления	+	—	1.2.1-1.2.3	5.2
Контроль соединений элементов дверей	*	*	1.2.4.1-1.2.4.4	5.2
Контроль прочности на скалывание вдоль волокон при склеивании древесины по толщине и ширине	—	+	1.2.4.5	5.3
Контроль геометрических параметров дверей	+	—	1.2.5.1, 1.2.5.2, 1.2.5.4-1.2.5.7	5.4
Контроль геометрических параметров деталей дверей	*	*	1.2.5.3	5.4
Контроль качества покрытий	+	+	1.2.6.1-1.2.6.3	5.5
Контроль адгезии покрытия	—	+	1.2.6.4	5.6
Контроль шероховатости поверхности	*	*	1.2.6.5	5.7
Контроль массы	—	+	1.2.7	5.8
Контроль надёжности	**	**	1.2.8	5.9
Контроль требований к материалам и комплектующим	***	***	1.3	5.10
Проверка требований к комплектности, маркировке и упаковке	+	—	1.4-1.6	5.2
Примечания: (+) - испытания проводятся; (—) - испытания не проводятся; (*) - испытания проводятся при операционном контроле и/или типовых испытаний (**) - испытания проводятся отдельно (***) - испытания проводятся при входном контроле				

4.2. Входной контроль

4.2.1. В процессе входного контроля должны проверяться требования по п.1.3 настоящих технических условий по программе предприятия-изготовителя,

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

утверждённой в установленном порядке.

4.2.2. Результаты входного контроля должны быть зафиксированы в соответствующих документах, в которых должен быть приведён перечень изделий и материалов, прошедших проверку и годных для использования при изготовлении дверей. Документы должны быть подписаны уполномоченными участниками проверки и скреплены печатью ОТК.

Параметры, результаты контроля которых следует заносить в указанные документы, принимают в соответствии с конструкторской документацией.

4.3. Операционный контроль

4.3.1. Операционный контроль изготовленных составных частей дверей должен проводиться в соответствии с технологической документацией на соответствие конструкторской документации, в процессе которого проверяются параметры готовых к сборке дверей деталей и самих дверей перед нанесением покрытий.

4.3.2. Результаты операционного контроля должны быть зафиксированы в соответствующих документах, в которых должен быть приведён перечень деталей, прошедших проверку и годных для использования при изготовлении дверей. Документы должны быть подписаны уполномоченными участниками проверки и скреплены печатью ОТК. Параметры, результаты контроля которых следует заносить в указанные документы, принимают в соответствии с конструкторской документацией.

4.4. Приёмо-сдаточные испытания

4.4.1. Приёмо-сдаточным испытаниям должны подвергаться 100% изготовленных дверей и погонажных изделий.

4.4.2. Принятыми считаются двери и погонажные изделия, выдержавшие приемо-сдаточные испытания.

4.4.3. Если в процессе приемо-сдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие проверяемой двери и погонажного изделия хотя бы одному из пунктов требований, дверь и погонажные изделия 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 и погонажных изделий, повторные приемо-сдаточные испытания проводят в полном объеме.

4.4.4. Повторные испытания считают окончательными.

4.4.5. Результаты приемо-сдаточных испытаний должны быть оформлены

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

протоколом испытаний по ГОСТ 15.309 (приложение В форма 1) или в другом документе контроля по форме, установленной на предприятии-изготовителе, а также отражены на этикетке (штамп ОТК).

4.5. Периодические испытания

4.5.1. Приёмо-сдаточным испытаниям подвергается по 2 двери и погонажные изделия каждой коллекции, отобранные случайным образом, не реже чем один раз в год.

Прочность клеевых соединений (**п.1.2.4.5**) и прочность сцепления лакокрасочных покрытий с отделяваемой поверхностью (**п.1.2.6.4**) проверяют не реже одного раза в месяц и при получении каждой новой партии клея и лакокрасочного материала. Число испытываемых образцов на прочность клеевого соединения должно быть не менее пяти.

4.5.2. Если в процессе периодических испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы одной проверяемой двери и погонажного изделия хотя бы одному из пунктов проверяемых требований, испытания прекращают для анализа причин дефектов и их устранения и повторного представления для приемки.

При оперативном устранении дефекта периодические испытания проводят, начиная с проверки требования, по которому было выявлено несоответствие на тех же образцах дверей и погонажных изделий.

В случае если для устранения дефекта требуется анализ его причины и последующий ремонт дверей, повторные периодические испытания проводят в полном объеме на удвоенном количестве образцов дверей, взятых из той же партии.

4.5.3. Повторные испытания считают окончательными.

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

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

4.5.4. Результаты периодических оформляют актом по ГОСТ 15.309 (приложение В форма 2), к которому прилагают протоколы испытаний.

4.5.5. По результатам периодических испытаний оформляется акт по ГОСТ 15.309 (приложение В форма 2) или отчет по форме предприятия-изготовителя, утверждённый в установленном порядке.

К акту должен быть приложен протокол (или выписка из протокола) о результатах проведённых испытаний, подписанный лицами, проводившими испытания.

4.6. Типовые испытания

4.6.1. Типовые испытания дверей и погонажных изделий проводят при

Инв. № подл.	Подпись и дата
	Инв. № дубл.
	Взам. инв. №
	Подпись и дата
	Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5361-001-52999697-2015	Лист
						17

применении новых комплектующих и материалов или изменении технологических процессов, а также предъявлении новых функциональных требований.

4.6.2. Необходимость проведения типовых испытаний определяет изготовитель дверей по программе, утверждённой в установленном порядке.

4.6.3. Результаты типовых испытаний оформляют актом по ГОСТ 15.309 (приложение В форма 3), к которому прилагают протоколы испытаний, подтверждающие возможность изготовления дверей с внесенными изменениями.

5. Методы контроля

5.1. Испытания дверей следует проводить при нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150, а именно:

- температуре окружающего воздуха, °С.....15-35;
- относительной влажности воздуха при температуре 25°С,%.....40-80;
- атмосферном давлении, кПа.....84-107.

5.2. Контроль качества изготовления и соответствия конструкторской документации (**пп.1.2.1-1.2.3, 1.2.4.1-1.2.4.4**), а также требований к комплектности, маркировке и упаковке (**пп.1.4-1.6**) проводят визуально путём сличения с соответствующими документами и эталонными образцами.

5.3 Прочность клеевого соединения на скалывание вдоль волокон (**п.1.2.4.5**) определяют по ГОСТ 15613.1.

Для контроля прочности клеевых соединений склеенные детали и сборочные единицы до выпиливания из них образцов с клеевыми соединениями должны быть выдержаны в помещении с нормальным температурно-влажностным режимом не менее 3 суток при склеивании без нагрева и не менее 24 ч - при склеивании с нагревом.

5.4. Размеры дверей (**пп.1.2.5.1-1.2.5.3**), покособленность (**п.1.2.5.4**), отклонения от плоскостности полотен и провесы (**пп.1.2.5.5 и 1.2.5.8**) измеряют с точностью до 0,1 мм. Для измерений используют штангенциркули по ГОСТ 166, штангенглубиномеры по ГОСТ 162, поверочные линейки по ГОСТ 8026, металлические рулетки по ГОСТ 7502 и наборы щупов по ГОСТ 8925.

5.4.1. Отклонение от плоскостности (**п.1.2.5.5**) полотен определяют измерением максимального зазора между их поверхностью и поверхностью поверочной линейки, штангенглубиномера и набора щупов.

Отклонение от плоскостности полотен проверяют в поперечном, продольном и диагональном направлениях. Длина поверочной линейки должна превышать максимальные размеры проверяемых поверхностей.

5.5. Контроль качества покрытия поверхностей дверей с отделочным покрытием (**пп.1.2.6.1-1.2.6.3, 1.2.6.6**) проводят в соответствии с «Требованиями

Инв. № подл.	Подпись и дата
	Инв. № дубл.
Взам. инв. №	Подпись и дата
	Инв. № дубл.
Инв. № подл.	Подпись и дата
	Инв. № дубл.

по качеству к готовым дверным полотнам» и «Требованиями по качеству к готовым погонажным изделиям», утверждёнными предприятием-изготовителем в установленном порядке.

5.6. Контроль адгезии защитно-декоративного покрытия (**п.1.2.6.4**) проводят методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

5.7. Контроль шероховатости поверхностей дверей (**п.1.2.6.5**) проводят в процессе типовых испытаний по ГОСТ 15612 или методом сравнения с эталонами.

5.8. Массу дверей (**п.1.2.7**) контролируют путём взвешивания на весах для статического взвешивания по ГОСТ Р 53228.

5.9. Контроль надёжности дверей (**п.1.2.8**) проводят экспериментальным путём.

5.10. Входной контроль материалов и комплектующих изделий (**п.1.3**) проводят в соответствии с пп.1.3.14 и 1.3.15 настоящих технических условий по документации, подтверждающей их качество (сертификатам, паспортам или формулярам).

При необходимости прочность зубчатого клеевого соединения при статическом изгибе определяют ГОСТ 15613.4 и ГОСТ 19414.

5.10.1. Влажность древесины (**п.1.3.5**) проверяют по методике ГОСТ 16588 при помощи электровлагомера.

5.10.2. Наличие пороков и дефектов обработки древесины в дверях (**п.1.3.6**) оценивают визуально и путем измерения их величины с точностью до 1 мм металлической линейкой по ГОСТ 427. Ширину трещин измеряют набором щупов по ГОСТ 8925 с минимальной толщиной пластинки 0,1 мм.

6. Транспортирование и хранение

6.1. Двери и погонажные изделия могут транспортироваться любым видом транспорта крытого исполнения на любые расстояния с любой скоростью в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

При транспортировании двери и погонажные изделия должны быть защищены от воздействия осадков и солнечных лучей.

6.2. При транспортировании элементы дверей должны находиться в горизонтальном положении.

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

6.4. Двери и погонажные изделия должны храниться в сухих складских

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

помещениях без резкого колебания температур, исключая воздействие атмосферных осадков и агрессивных сред.

Не рекомендуется хранить двери и погонажные изделия вблизи нагревательных приборов и на сквозняке.

6.5. Двери и погонажные изделия могут храниться в горизонтальном положении на паллетах при напольном или стеллажном хранении.

Запрещается хранение дверей в вертикальном положении с большим углом наклона для предотвращения «провисания» дверей под собственной тяжестью, которое может привести к искривлению полотна.

Запрещается вертикальное хранение карнизов.

6.6. При перемещении элементов дверей вручную запрещается ставить дверные полотна на углы и перетаскивать волоком.

6.7. Не допускается наступать на упаковку с продукцией ногами или ставить на них тяжёлые предметы.

7. Указания по эксплуатации

7.1. Двери и погонажные изделия должны монтироваться в соответствии с монтажной схемой и инструкцией по монтажу (при наличии) предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

7.2. Перед установкой необходимо, чтобы двери и погонажные изделия не менее трех суток пролежали в упаковке в свободном состоянии, а в холодное время срок акклиматизации необходимо увеличить до семи суток.

7.3. При монтаже и эксплуатации 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.

7.4. 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.

7.5. Осмотр дверей на предмет качества изготовления следует производить до их установки, а если дверь не врезана, то до врезки петель и замка.

7.6. Места установки фурнитуры для предотвращения попадания влаги необходимо обработать олифой или другим консервантом, не допуская его попадания на лицевые поверхности.

7.7. При уходе за дверьми необходимо соблюдать следующие требования:

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

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5361-001-52999697-2015	Лист
											20

натурального дерева;

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

- не допускается длительное соприкосновение с водой. Двери и погонажные изделия могут быть протёрты слегка влажной, отжатой хлопчатобумажной тканью;

- матовые стёкла следует очищать от загрязнений любыми средствами, предназначенными для очистки стёкол

- при эксплуатации дверей в ваннных комнатах необходима хорошая вентиляция, при образовании конденсата на поверхности изделия необходимо протирать изделие насухо чистой мягкой хлопчатобумажной тканью.

8. Гарантии изготовителя

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие дверей требованиям настоящих технических условий и рабочей документации при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации дверей – 3 года с момента передачи потребителю.

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

8.4. Ремонт и устранение неисправностей или замену дверей в случае необходимости в пределах гарантийного срока эксплуатации должны производиться силами предприятия-изготовителя, предприятия-продавца или специализированной организации после заключения соответствующего соглашения с предприятием-изготовителем.

Ремонт и устранение неисправностей после гарантийного срока должны производиться за счёт потребителя силами специализированной организации.

8.5. Потребитель лишается права на гарантийное обслуживание:

- при обнаружении механических повреждений деталей дверей, появившихся после передачи дверей потребителю, как до её установки, так и после монтажа;

- в случае если потребитель меняет конструкцию дверей по своему усмотрению без согласования с предприятием-изготовителем.

8.6. Претензии потребителя, связанные с особенностями строения и свойствами древесины (текстуры, плотности, разнооттеночности и т.п.) не принимаются и к гарантийному обслуживанию не применяются.

8.7. Двери и погонажные изделия после монтажа, не имеющие дефектов производственного характера, замене не подлежат.

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Приложение А (справочное)

Перечень ссылочных документов

ГОСТ 9.303-84	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору (с Изменениями N 1, 2, 3, 4)
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 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
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 17.2.3.02-2014	Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 162-90	Штангенглубиномеры. Технические условия
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 475-78	Двери деревянные. Общие технические условия
ГОСТ 6449.1-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки
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 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкции
ГОСТ 9330-76	Основные соединения деталей из древесины и древесных материалов. Типы и размеры
ГОСТ 9825-73	Материалы лакокрасочные. Термины, определения и обозначения
ГОСТ 10174-90	Прокладки уплотняющие пенополиуретановые для окон и дверей. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические мангалы. Исполнение для

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-52999697-2015

	различных климатических районов. Критерии, 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 16588-91	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности
ГОСТ 19414-90	Древесина клееная массивная. Общие требования к зубчатым клеевым соединениям
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 23616-79	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности
ГОСТ 24404-80	Изделия из древесины и древесных материалов. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения
ГОСТ 25951-83	Плѐнка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
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 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания
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
СанПиН 2.1.6.1032-01	Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населѐнных мест
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
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
Решение Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010 года № 299	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

ТУ 5361-001-52999697-2015

Приказ Мин- здравсоцразвития 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
Правила	Правила противопожарного режима в Российской Федерации Утвержден: Правительство Российской Федерации, 25.04.2012
ПР 50.2.006-94	Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения поверки средств измерений
Требования	Требованиями по качеству к готовым дверным полотнам Утверждены руководителем группы по разработке новых продуктов ООО «Волховец УК» и директором департамента ООО «Волховец УК» 31.10.14г.
Требования	Требованиями по качеству к готовым погонажным изделиям» предприятия-изготовителя Утверждены директором по стратегическому развитию и директором департамента по технико-технологическому развитию ООО «Волховец УК» 2.12.13г.
Требования	Технические требования на пиломатериалы лиственных пород» утверждённый руководителем Утверждены руководством СККиТ 15.07.13г.
ТУ 5441-032-00279634-2014	Картон гофрированный для упаковки продукции

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-52999697-2015

Приложение Б
Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводи- тельного документа	Подпись	Дата
	Изменен- ных	Заменен- ных	Новых	Аннулиро- ванных					

Изм. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата
Инв. № дубл.	Подпись и дата
Изм.	Подпись и дата

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5361-001-52999697-2015