

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРЕСТИЖ»**

ОКПД2 16.23.11.130

УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО «Престиж»
Астафьев С. Г.
«01» июля 2025 г.



**Двери межкомнатные и погонажные изделия
Технические условия
ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024**

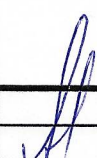
Дата введения в действие:
«01» июля 2025 г.

РАЗРАБОТАНО
ООО «Престиж»

2025 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Вводная часть	3
1 Технические требования	4
2 Требования безопасности	11
3 Требования охраны окружающей среды	12
4 Правила приёмки	12
5 Методы контроля	13
6 Транспортирование и хранение	14
7 Указания по эксплуатации	15
8 Гарантии изготовителя	16
Приложение А	18
Лист регистрации изменений	20

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата		Лист
						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024	2

Вводная часть

«Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на двери межкомнатные и погонажные изделия к ним, изготовленные из древесных материалов, в различных отделках и облицовочных материалах (далее по тексту - двери, изделия погонажные). Двери, изделия погонажные относятся к группе «Столярные изделия», подкласс «Изделия деревянные строительные и дома стандартные», класс «Продукция лесозаготовительной и лесопильно-деревообрабатывающей промышленности» в соответствии с ОК 005-93.»

Двери межкомнатные используются в жилых зданиях, в офисных и производственных помещениях общественных и прочих зданий (сооружений), при температуре от +18°C до +30°C и относительной влажностью воздуха 30-70%. 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 вида коллекции, конструктивных особенностей, области и условий применения, а также других характеристик двери могут изготавливаться нескольких типов, конструктивных исполнений и модификаций, устанавливаемых в соответствии с утвержденными образцами-эталонами, требованиями настоящих ТУ и конструкторской документации (КД).

Двери и погонажные изделия поставляются в виде комплектов соответствующих коллекций. По требованию потребителя могут поставляться одни дверные полотна или погонажные изделия.

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, утвержденным в установленном порядке. Классификация полотен: сборные, каркасно-щитовые.

Условное обозначение дверных полотен:

- наименование продукции;
- размер по ширине, мм;
- размер по высоте, мм;
- Модель;
- тип отделки/цвет/пatina/стекло/цвет профиля и фурнитуры;
- врезка

Пример записи условного обозначения:

Полотно дверное

*ДО (800*2000, Nevada 2, Софт латте, Белый сатинат, Исполнение 3 (AGB; Morelli)) /открывание правое/*

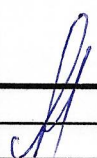
Погонаж

Коробка телескоп (Софт латте, врезка 2 скрытых петель) /под полотно 2000;

Наличник телескоп (Софт латте);

Добор телескоп (90, Софт латте).

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

3

1. Технические требования

1.1. Общие положения

Двери межкомнатные в различных отделках и облицовочных материалах должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящих технических условий (ТУ), комплекта конструкторской документации (КД), утвержденных в установленном порядке, в соответствии с требованиями ГОСТ 6629, ГОСТ 475-2016.

Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться в установленном порядке в соответствии с ГОСТ 2.503. С целью улучшения характеристик продукции изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкторскую документацию на продукцию.

1.2. Классификация дверей

Двери классифицируют по следующим признакам: назначение, эксплуатационные характеристики, конструктивное исполнение.

1.2.1. По назначению - внутренние (межкомнатные, кухонные, для санузлов, подсобные).

1.2.2. По технологии производства: подетальная технология.

1.2.3. По конструктивному исполнению двери подразделяются на следующие группы:

1.2.3.1. по способу сборки:

- сборные;

- каркасно-щитовые.

1.2.3.2. по направлению открывания:

- универсальные (с открыванием влево и право);

- правые (с правым расположением петель);

- левые (с левым расположением петель).

1.2.3.3. по способам открывания, системные решения:

- распашные, распашные с реверсивным открыванием;

- скрытая дверь прямого (реверсивного) открывания;

- раздвижные двери (вдоль стены, внутри проема, в пенал);

- стационарное-декоративное, горизонтальное полотно (дверная конструкция с верхним модулем);

- поворотные - складные;

- качающиеся;

- с фрамугой (вертикальной или боковой);

- раздвижные межкомнатные перегородки (вдоль стены, внутри проема).

1.2.3.4. по числу дверных полотен двери подразделяют на:

- однопольные;

- двухпольные, в том числе с полотнами разной ширины.

1.2.3.5. по наличию остекления двери подразделяют на:

- остекленные;

- глухие.

1.2.3.6. по наличию и типу порога:

- с порогом и без порога;

- с выпадающим порогом.

1.2.3.7. по виду покрытия лицевых поверхностей:

- с непрозрачным отделочным покрытием, отделанные эмалями, грунтом, ПВХ покрытием;

- с прозрачным отделочным покрытием.

1.2.3.8. по варианту фрезеровки:

- с глубокой фрезеровкой;

- с неглубокой фрезеровкой;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

4

- без фрезеровки.

1.2.4. Двери должны быть укомплектованы фурнитурой, по требованию заказчика могут поставлять без фурнитуры.

1.2.5. По способу комплектации дверей с погонажными изделиями: поставляется отдельно (двери и погонажные изделия).

1.3. Требования к конструкции и технологии изготовления

1.3.1. В номенклатуру изделий входит:

- дверное полотно;
- короб;
- наличник;
- добор;
- соединительный элемент;
- притворная планка;
- порог;
- карниз или карнизный комплект;
- комплект раздвижных систем;
- комплект элементов портала;
- плинтус;
- фрамуга (верхняя, боковая);
- комплект обрамления пенала.

1.3.2. Требования к технологии изготовления

Внешний вид дверей и погонажных изделий должен соответствовать техническому описанию и образцам-эталонам цвета, утвержденным предприятием-изготовителем. Образцы-эталоны цвета 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.

Двери представляют собой объемные конструкции, выполненные из древесноволокнистых материалов (МДФ), со вставками из стекла, если это обусловлено конструкторской документацией. Двери имеют законченное отделочное покрытие и не требуют дополнительной обработки. По требованию заказчика допускается выполнять незаоконченное отделочное покрытие грунтовками и другими материалами.

1.3.2.1. Сборка дверного полотна

Модели с неглубокой фрезеровкой собираются по следующей технологии:

В качестве каркаса применяется рейка 26,5 мм состоящая из МДФ (это плита из древесноволокнистых материалов, имеющая высокую плотность от 800 до 1000 килограммов на один кубический метр. Пустоты внутри полотен заполняются сотовым наполнителем. Склеивается конструкция с двух сторон МДФ плитой 6 мм высокой плотности.

Модели с глубокой фрезеровкой собираются по следующей технологии:

В качестве каркаса применяется рейка из МДФ 18мм, пустоты заполняются сотовым наполнителем. Склеивается конструкция дверей с двух сторон МДФ плитой 10 мм высокой плотностью.

Сборные модели собираются по следующей технологии:

Дверное полотно собирается из деталей (стоевых, обвязки, филенки, рамки), изготовленных отдельно. Филенки дверей изготавливаются из плитных материалов МДФ облицованного ПВХа или лакокрасочными покрытиями. Установка филенок в пазы происходит с применением герметиков, специальных уплотнителей вариант исполнения в зависимости от модели двери. Конструкции некоторых моделей полотен изготавливают с разными видами багетов. Крепеж багетов к полотну осуществляется согласно конструкторской документации. Количество стеклоизделий и вариант остекления согласно

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

5

конструкторской документации. Детали двери собираются с применением клея ПВА и герметика.

Погонажные изделия изготавливаются из древесных материалов (МДФ), облицованные пленкой ПВХа или лакокрасочными материалами.

1.3.2.2. При отсутствии информации от покупателя по открыванию полотна, фабрика в праве без уведомления изготовить полотно по умолчанию с правым открыванием.

1.3.3. Требования к размерам:

Двери, по их типам и исполнениям, изготавливаются различных типоразмеров. Габаритные размеры дверей соответствуют КД предприятия - изготовителя с учетом ГОСТ 6629. Наружный габаритный размер дверного полотна (ширина/высота и толщина) принятого за базовый (стандартный), составляет в мм: 600/700/800/900 x 38,42,56,59 2000/2100/2200/2300 x 38,42,56,59мм; Допустимы дополнительные размеры с шагом 50мм по ширине и высоте двери 10мм: 500/550/650/750/850/950 x 1900/1910/1920/1930/1940-2320/2330/2340/2350мм.

Примечания:

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

1.3.4. Требования к предельным отклонениям размеров:

1.3.4.1. 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 сечения соединяемых элементов конструкции должны соответствовать предельным отклонениям, установленным в нормативной документации на конкретный элемент.

1.3.4.2. Предельные отклонение размеров дверей в собранном состоянии не должны превышать значений, указанных в Таблице 1.

1.3.4.3. Разность длин диагоналей полотен дверей не должна быть более 1,0 мм, для полотен шириной до 630 мм и 2,0 мм для полотен более 630 мм. Зазоры на лицевых поверхностях конструкции в местах неподвижных соединения деталей не должны быть более 1,0 мм.

1.3.4.4. В угловых соединениях полотен высота провесов не должна превышать 0,5 мм, а в угловых соединениях коробов не более 1,0 мм.

Таблица 1

Измеряемый параметр изделия	Интервал номинальных размеров	Отклонение от номинальных размеров, мм
1. Сопрягаемые размеры сборочных единиц:		
внутренние размеры короба	По ширине	±2,0
	По высоте	±2,0
внешние размеры каркасно-щитовых полотен	По ширине	±3,0
	По высоте	±3,0
	По толщине	±1,0
внешние размеры сборных полотен	По ширине	±5,0
	По высоте	±5,0
	По толщине	±1,0
внешние размеры погонажных изделий	По высоте	±5,0
2. Свободные размеры:		
детали обвязок	54-108	±5,0
толщина брусков каркаса и заполнения щитовых дверей	18-44	±0,3

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

6

1.3.4.5. Отклонение дверных полотен от плоскостности не должно превышать 3,0 мм по высоте, диагонали 2000 мм, ширине 2,0 мм.

1.3.4.6. Отклонение плоскостности между двумя створками (распашные двери и все системы открывания) не должно превышать 2,0 мм.

1.3.5. Конструктивные требования:

1.3.5.1. Конструкция дверей должна обеспечивать оптимальное использование типовых и повторно применяемых конструктивных решений, рационально ограниченную номенклатуру изделий, марок и сорта материалов.

1.3.5.2. Производитель вправе вносить изменения в конструкцию продукции, не ухудшающие эксплуатационные свойства.

1.3.5.3. На полотнах дверей допускаются конструктивные зазоры, технологические отверстия, на определенных моделях отсутствие ПВХ покрытия торцевой части полотна и заглушки в соответствии с технологической документацией, утвержденной в установленном порядке.

1.3.5.4. Допускаемые дефекты лицевых поверхностей дверей и древесных материалов должны соответствовать указаниям технологической документации, утвержденной в установленном порядке. Не допускаемые дефекты должны быть устранены любым из приемлемых способов. Данное правило не распространяется на не лицевые поверхности, торцы полотен верх и низ.

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. Качество и пригодность материалов (полуфабрикатов), включая получаемых по импорту (при их наличии), могут быть подтверждены сертификатами соответствия. При отсутствии сертификатов на конкретный материал все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении дверей. 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.

1.4.1.4. 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.

1.4.1.5. Для изготовления дверей применяют МДФ (высокой плотности), Алюминиевые профили, стекло, клеевые и лакокрасочные материалы, ПВХ покрытие, крепежные элементы и др. материалы, предусмотренные конструкторской документацией.

1.4.1.6. Влажность изделий составляет 7%, допуск $\pm 3\%$.

1.4.2. Требования к клеящим составам:

1.4.2.1. Для склеивания элементов конструкции дверей применяются клеи (поливинилацетатные, клеи-расплавы на базе ЭВА, ПУ и др.), предусмотренные конструкторской документацией.

1.4.2.2. 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;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист
7

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

1.4.3. Требования к покрытиям:

1.4.3.1. Вид декоративного материала должен соответствовать указанному в конструкторской документации.

1.4.3.2. Качество лицевых поверхностей дверей с законченными отделочными покрытиями должно соответствовать Таблице 2. Качество лицевых поверхностей дверей с законченным отделочным покрытием должно быть не ниже класса III по ГОСТ 24404.

1.4.3.3. Для отделки дверей и погонажных изделий следует применять лакокрасочные материалы группы 2 по ГОСТ 9825. Прозрачное или непрозрачное законченное отделочное покрытие выполняться различными лакокрасочными материалами, в соответствии с технологической документацией. Лакокрасочные покрытия должны иметь прочное, без отслаивания, сцепление (адгезию) с отделываемой поверхностью не ниже 2-го балла по ГОСТ 31149.

1.4.3.4. Для отделанной поверхности: цвет декоративного материала устанавливается в соответствии с утвержденными в соответствующем порядке эталонами цвета. Оттенки цвета и текстурный рисунок не регламентируются. Изменение со временем оттенков цвета декоративного покрытия не регламентируется. Изделия, выполненные с применением ручных техник при отделке, таких как патинирование – могут не иметь полного сходства друг с другом. Образ таких изделий в целом, как и образ отдельных элементов в рамках одного изделия является уникальным.

1.4.3.5. Качество подготовки поверхностей изделий перед облицовыванием должны удовлетворять требованиям нормативной документации.

1.4.3.6. Незначительные отличия по тону и текстуре деталей дверного полотна и составных частей межкомнатных дверей между собой допускаются. Отличия по тону и текстуре деталей дверного полотна и составных частей межкомнатных дверей между собой, обусловлены естественными свойствами покрытия.

1.4.3.7. Визуальная оценка осуществляется при естественном дневном освещении, без применения искусственного или яркого солнечного света, на расстоянии 1,5 м от вертикально установленного полотна, высота контроля на уровне глаз около 1,7 м под углом от 30 до 90 градусов.

1.4.3.8. Покрытие грунт, грунт пленка, лмдф не имеют декоративных свойств. Допускается шероховатость, царапины, разнотонность, блеск, матовость, вкрапления, кратера. Данные покрытия используются для дальнейшей обработки полотен: покраска, поклейка обоев и т.п.

Таблица 2

Показатели качества исполнения покрытия.

№ п/п	Наименование показателей внешнего вида покрытия	Нормы для внешнего вида покрытия
1	Царапины на ПВХ покрытии и эмали шириной до 0,5 мм, глубиной менее толщины покрытия на полотнах и доборах от 480 мм.	Допускаются в количестве не более 2 шт/м ² , общей длиной не более 20 мм/м ²
2	Вкрапления под ПВХ покрытием III до 1,0 мм	Допускаются в количестве не более 4 шт на одну сторону полотна Допускается в количестве не более 1 шт на единицу погонажного изделия (кроме доборов свыше 480 мм - 3 шт.)
3	Пузыри III от 1,0 мм	Допускаются в количестве не более 3 шт/м ²
4	Наличие светлой или темной полосы на ребре стыка дверного полотна (место стыка ПВХ	Допускается

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

8

	покрытия)	
5	Вкрапления в лакокрасочном покрытии III до 0,5 мм	Допускаются в количестве не более 5 шт/м ² Допускается в количестве не более 2 шт на единицу погонажного изделия (кроме доборов свыше 480 мм - 5 шт.)
6	Вкрапления в лакокрасочном покрытии III до 1,0 мм	Допускаются в количестве не более 5 шт/м ² Допускается в количестве не более 2 шт на единицу погонажного изделия (кроме доборов свыше 480 мм - 5 шт.)
7	Пропуски лакокрасочного материала или просвечивание нижележащего слоя для непрозрачного покрытия	Не допускаются
8	Потеки лакокрасочного материала	Допускаются общей площадью не более 10 мм ² /м ²
9	Вмятины площадью не более 4,0 мм ²	Допускаются в количестве не более 2 шт/м ²
10	Риски, штрихи, шагрень, структурные неровности, поднятие ворса	Допускаются незначительные
11	Пятна, блеск, потертости III до 5,0 мм	Допускаются в количестве не более 2 шт/м ²
12	Кратер III до 0,5 мм	Допускаются в количестве не более 3 шт/м ² , с расстоянием между дефектами не менее 150 мм
13	Кратер III от 1,0 мм	Допускаются в количестве не более 2 шт/м ² , с расстоянием между дефектами не менее 150 мм
14	Проколы	Допускаются одиночные проколы в количестве не более 3 шт/м ² , с расстоянием между дефектами не менее 100 мм
15	Опыл – шероховатость лакокрасочного и клеевого покрытия.	Допускается незначительный опыл, по пластистоевой, на расстоянии до 15 мм с двух сторон от кромок детали.
16	Шагрень в местах фрезеровки	Допускаются незначительные
17	Зазор на стыке алюминиевой кромки по периметру, зазор между плоскостью изделия и алюминиевой кромкой	Допускается не более 1,0 мм
18	Царапины на алюминиевой кромке, алюминиевом молдинге	Допускаются длиной не более 20 мм на замковую часть и 40 мм на торцы и петлевую часть
19	Глубокие царапины на алюминиевой кромке, алюминиевом молдинге	Допускаются не более 5 мм на замковую часть и 10 мм на торцы и петлевую часть
20	Переходы цвета из более светлого оттенка к более темному и наоборот на алюминиевой кромке, молдинге	Допускаются

Име. № подл	Подп. и дата	Име. № дубл.	Взам. име. №	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

21	Царапины на стекле, зеркале	Допускаются до 40 мм в нижней части, в верхней не более 20 мм
22	Глубокие царапины на стекле, зеркале	Допускаются до 15 мм в нижней части, в верхней не более 10 мм
23	Инородные неразрушающие включения (мусор) на стекле, зеркале, размером до 2мм	Допускается не более 3шт. на сторону
24	Пузыри внутренние на стекле, зеркале, диаметром 0.5-2мм	Допускается не более 3шт. на сторону
25	На стекле триплекс переходы цвета из светлого оттенка к более темному и наоборот	Допускается

1.4.4. 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.

1.4.5. 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.

1.4.6. Требования к остеклению:

Требования к стеклу, зеркалу, используемому в дверях – по ГОСТ 111, ГОСТ 5533, ГОСТ 30698, ГОСТ Р 54161-2010, ГОСТ 6799-2005.

1.5. Маркировка

1.5.1. Данные маркировки наносятся на этикетку типографским способом, печатанием или штампованием. Допускается наносить маркировку любым способом, обеспечивающим ее четкость, разборчивость, распознаваемость (читаемость) при осмотре и контроле.

1.5.2. 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);
- Штрих – код.

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

1.5.3. Транспортная маркировка должна отвечать требованиям ГОСТ 14192.

1.6. Упаковка

1.6.1. Упаковка дверей должна обеспечивать их сохранность и предохранять их от повреждений при соблюдении правил транспортировании, хранения, разгрузки и погрузки.

1.6.2. Продукция поставляется отдельно (полотна и погонажные изделия) в соответствии с конструкторской документацией.

1.6.3. Полотна упаковываются в короба из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901-2007. и полиэтиленовый рукав по ГОСТ 10354.

1.6.4. Для дополнительной защиты на торцах полотен закреплены защитные уголки и транспортировочные планки, для предотвращения механических повреждений.

1.6.5. Упаковка погонажа выполняется в соответствии с конструкторской документацией. В погонажных изделиях для предотвращения механических повреждений, потертостей используется полиэтиленовый полурукав.

1.6.6. На упаковку могут наноситься маркировочные данные.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

10

2. Требования безопасности

2.1. Материалы, применяемые при изготовлении изделий, должны быть экологически безопасными.

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.

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

2.5. Во время производства дверей и погонажных изделий предельно допустимые концентрации вредных веществ в рабочей зоне должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.3532 и ГН 2.2.5.2308.

2.6. 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.

2.7. Требования безопасности при окрасочных работах – по ГОСТ 12.3.005. 2.8. 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 приказом Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011г. № 302-н, а также специальный инструктаж по технике безопасности, и обучаться согласно Постановлению Минтрудсоцразвития РФ и Минобразования РФ от 13 января 2003 г. N 1/29 Об утверждении порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций.

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

2.11. Для обеспечения пожарной безопасности на производственных площадках запрещено курить и использовать открытые источники огня.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист
11

3. Требования охраны окружающей среды

3.1. 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.

3.2. 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 подлежат утилизации с привлечением специализированной организации, имеющей лицензию на утилизацию типов отходов «Отходы изделий из древесины с пропиткой и покрытиями несортированные» (код ФККО 40429099514).

3.3. Допускается утилизация отходов материалов и химикатов в процессе производства осуществлять на договорной основе с организацией, имеющей лицензию на утилизацию отходов. Материалы, используемые для упаковки и транспортировки дверей рекомендуется утилизировать как вторсырье отдельно по видам.

3.4. Двери и погонажные изделия не являются токсичными. Использование и хранение дверей в нормальных атмосферных условиях не требует мер предосторожности, кроме соблюдения правил пожарной безопасности.

3.5. В процессе эксплуатации и хранения двери и погонажных изделий не происходит разложения и выделения вредных веществ.

3.6. Двери не являются опасным грузом и по ГОСТ 19433 не классифицируются.

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.

Для проверки соответствия дверей и погонажных изделий требованиям настоящих технических условий, должны проводиться:

- входной контроль материалов и комплектующих изделий;
- операционный производственный контроль;
- ежесменный приемочный 100 % контроль готовой продукции;
- периодические, сертификационные испытания.

4.2. Порядок проведения входного контроля качества материалов и комплектующих устанавливают в технологической документации предприятия-изготовителя. Качество и пригодность комплектующих изделий должны быть подтверждены соответствующими сертификатами (при наличии), выданными в установленном порядке.

4.3. Порядок проведения операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в документации в соответствии с требованиями технических условий.

При изготовлении дверей должен быть обеспечен операционный производственный контроль формообразующих параметров. Контроль должен осуществляться:

Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Инв. № подл.	ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024					Лист
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	12

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

4.4. Ежедневный приемочный контроль готовых дверей и погонажа проводит служба контроля качества предприятия-изготовителя. Приемка готовой продукции осуществляется поштучно.

4.5. При приемке готовых изделий оформляется документ о качестве (паспорт).

Документ о качестве, в общем случае, должен содержать следующие основные данные:

- Наименование изготовителя и/или его товарный знак;
- Наименование продукции;
- Обозначение настоящих ТУ;
- Заключение о соответствии продукции требованиям ТУ и конструкторской документации (ОТК изготовителя);

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

4.6. Периодические испытания проводят при изменении технологии производства и/или при использовании новых материалов (комплектующих). В этом случае определяют только такие характеристики изделий, на которые могут оказать влияние новая технология и/или материалы и комплектующие. Объем периодических испытаний устанавливают в документации предприятия-изготовителя.

4.7. Сертификационные испытания осуществляются в соответствии с действующими требованиями по сертификации продукции.

5. Методы контроля

5.1. Методы контроля качества конструкции дверей и их элементов должны соответствовать условиям реализации требований нормативной документации.

5.2. Контроль качества изготовления и соответствия конструкторской документации (пп.1.1.1- 1.2.2.3, 1.2.3-1.2.4.), а также требований к комплектности, маркировке и упаковке (пп.1.6) проводят визуально путём сличения с соответствующими документами и эталонными образцами.

5.3. 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.

5.4. 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.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

13

полотна. Допускается вертикальное хранение только при 90 градусах или при установке на продольную кромку.

6.2.4. Запрещается вертикальное хранение карнизов.

6.2.5. 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 также на подложенных брусках, металлическом профиле, трубах.

6.2.6. При перемещении продукции вручную запрещается ставить дверные полотна на углы.

6.2.7. Не допускается наступать на упаковку с продукцией ногами или ставить на них тяжелые предметы.

6.2.8. При хранении, дверные полотна, упакованные в гофрокороб, допускается укладывать друг на друга без прокладок, максимальное число полотен в паллете не более 30 шт.

Двери должны быть надежно укреплены и защищены от опрокидывания и смещения. Заводская маркировка должна быть доступна для осмотра.

6.2.9. Запрещается перемещение продукции волоком.

6.2.10. Запрещается хранение в помещениях, где производится ремонт и строительные работы.

7. Указания по эксплуатации

7.1. Запрещается эксплуатация межкомнатных дверей как входных (в т.ч. как вторая «тамбурная» дверь) или вне зданий и сооружений.

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

7.3. В строящемся или ремонтируемом помещении установку межкомнатных дверей следует производить в последнюю очередь, после завершения всех работ (в т. ч. установки натяжных потолков). При этом необходимо убедиться в том, что помещение имеет нормальную влажность, а материалы, использованные при ремонте, просохли.

7.4. Запрещается установка продукции ближе 20 см от нагревательного элемента теплого пола.

7.5. 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.

7.6. После доставки на объект установка продукции может быть выполнена после прохождения акклиматизации. Первоначально необходимо, снять защитную пленку с упаковки. Акклиматизация при плюсовых температурах – минимальная выдержка до окончания подготовительных работ по установке. Срок акклиматизации при минусовых температурах должен быть не менее суток.

Не следует снимать заводскую гофроупаковку до полной акклиматизации.

7.7. 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.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024	Лист
											15

7.8. 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.

7.9. Все работы по монтажу должны осуществляться в соответствии с требованиями Приказа Минтруда России от 01.06.2015 г. № 336н Правила по охране труда в строительстве, СНиП 12- 03-2001 и СНиП 12-04-2002.

7.10. Осмотр изделий по внешнему виду необходимо производить при приемке и до установки.

7.11. При уходе за продукцией необходимо соблюдать следующие требования:

- поверхность изделий следует очищать от загрязнений и пыли с применением моющих средств, предназначенных для ухода за мебелью;
- не допускается грубое механическое воздействие на поверхность изделий, 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.

7.12. Для очистки 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.

7.13. При эксплуатации межкомнатных дверей в ванных комнатах требуется обеспечить необходимую вентиляцию.

7.14. Не допускается дополнительно нагружать дверь, навешивать тяжёлые предметы на углы дверей и дверные ручки.

7.15. При монтаже дверного полотна необходимо учитывать рекомендованный максимальный угол открывания петель. При необходимости использовать ограничитель открывания двери.

8. Гарантии изготовителя

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

8.2. Гарантийный срок эксплуатации дверей – 1 год с момента передачи потребителю.

8.3. Средний срок службы изделий - 10 лет.

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

8.5. Срок гарантийного ремонта составляет 45 календарных дней. В районах Крайнего Севера и приравненных к ним местностях, гарантийный ремонт осуществляется в срок, необходимый для очередной доставки соответствующего товара в эти районы.

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

8.7. 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.

8.8. Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № инв.	ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024				Лист
						Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

- 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 (разнотональность, текстурный рисунок покрытия);
- истечение гарантийного срока;
- в случае отказа покупателя предоставить продукцию для осмотра или ремонта.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024	Лист
						17

**Приложение А
(справочное)**

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Номер стандарта	Наименование стандарта
ГОСТ 2.114-2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 12.1.003-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Шум. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.012-2004	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Вибрационная безопасность. Общие требования
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы (ССОП). Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 475-2016	Блоки дверные деревянные и комбинированные. Общие технические условия
ГОСТ 7016-2013	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15867-79	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения прочности клеевого соединения на неравномерный отрыв облицовочных материалов
ГОСТ 21780-2006	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Расчет точности
ГОСТ 24033-2018	Окна, двери, ворота. Методы механических испытаний
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 26602.3-2016	Блоки оконные и дверные. Метод определения звукоизоляции
ГОСТ 27326-87	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Методы

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

	определения твердости защитно-декоративных покрытий царапанием
ГОСТ 27820-88	Детали и изделия из древесины и древесных материалов. Метод определения стойкости защитно-декоративных покрытий к истиранию
ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
ГОСТ 31149-2014	Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза
ГОСТ 33120-2014	Конструкции деревянные клееные. Методы определения прочности клеевых соединений
ГОСТ Р 52901-2007	Картон гофрированный для упаковки продукции. Технические условия
ГОСТ Р 53307-2009	Конструкции строительные. Противопожарные двери и ворота. Метод испытаний на огнестойкость
ГОСТ Р 58514-2019	Уровни строительные. Технические условия
ГОСТ Р 58577-2019	Правила установления нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ проектируемыми и действующими хозяйствующими субъектами и методы определения этих нормативов
ГОСТ Р 58938-2020	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Основные положения
ГОСТ Р 58939-2020	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ Р 58941-2020	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения
ГОСТ Р 58942-2020	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технологические допуски
ТР ЕАЭС 043/2017	Технический регламент Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения»

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист регистрации изменений

[illegible]

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16.23.11-001- 24343242-2024

Лист

20