

Общество с ограниченной ответственностью
«Кубаньмаш»»

ОКП 52 6217

Группа Ж34

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Кубаньмаш»



« » 20 г.

Блоки дверные стальные

Технические условия

ТУ 5262-005-84431745-2013

Вводятся впервые

Дата введения в действие –

«01» июле 2013 г.

Без ограничения срока действия

Исполнительный директор

Начальник производства

Конструктор

В.А. Дурнев

И.Г. Дуданец

Д.В. Шлянцев

г. Лабииск
2013 г.

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

Настоящие технические условия (далее по тексту – «ТУ») разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114 и распространяются на блоки дверные стальные (далее по тексту – «блоки» или «изделия»), изготавливаемые ООО «Кубаньмаш» (адрес: РФ, 352510, Краснодарский край, Лабинский район, г. Лабинск, ул. Бабушкина, д. 65). Дверные блоки предназначены для установки в зданиях промышленного, общественного и жилого назначения.

Структура обозначения изделий:

X	X	X	X	X
1	2	3	4	5

1 – назначение изделия:

- ДСВ – дверной блок стальной внутренней;
- ДСН – дверной блок стальной наружный.

2 – вариант конструктивного исполнения:

- Д — двупольный;
- К — с замкнутой коробкой;
- П — с порогом;
- Л — однопольные левого открывания;
- П — однопольные правого открывания;
- Вн — открывание внутрь помещения;
- Н — открывание наружу.

3 – размер по высоте, мм.

4 – размер по ширине, мм.

5 – обозначение настоящих ТУ.

Блоки изготавливаются с возможностью оснащения замками III — IV классов по ГОСТ 5089, блокировочными противосъемными устройствами (в соответствии с требованиями Заказчика).

Пример обозначения дверного блока стального внутреннего двупольного с замкнутой коробкой, с открыванием полотен наружу, с порогом, высотой 1520 мм, шириной 1500 мм:

«ДСВ ДКПН 1520-1500 ТУ 5262-005-84431745-2013»

Перечень нормативно-технической документации, на которые даны ссылки в настоящих ТУ, приведен в приложении А.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5262-005-84431745-2013	Лист
						3

1 Технические требования

Блоки должны соответствовать требованиям ГОСТ 31173, настоящих ТУ, комплекта конструкторской документации предприятия-изготовителя (далее по тексту – «КД») и изготавливаться по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Состав блоков (в соответствии с договором на поставку):

- противосъемные ригели;
- петли: внешние с опорным подшипником, открывание 180°;
- стальной наличник, объединенный с коробкой из гнутого металлопрофиля;
- теплозвукоизоляционный материал (минеральная вата);
- резиновый уплотнитель - 2 контура;
- внешний лист - сталь листовая холоднокатаная толщиной не менее 1 мм;
- внутренний лист - сталь листовая холоднокатаная толщиной не менее 1 мм (двупольные блоки);
- покрытие - порошково-полимерное;
- внутренний лист (сторона) блока может изготавливаться с отделкой:
 - декоративной металлической облицовкой (включая металлический лист);
 - древесными или древесноплитными материалами;
 - комбинированной (в том числе с применением иных, отличных от перечисленных, материалов).

1.1.2 Блоки следует изготавливать в климатическом исполнении УХЛ1 категорий размещения 3-5 по ГОСТ 15150.

1.1.3 Масса блоков должна соответствовать, указанной в КД.

1.1.4 Материалы, применяемые для изготовления блоков, должны быть прочными и износостойкими.

1.1.5 Каркас блоков - сварной.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

4

1.1.6 Конструктивные элементы блоков соединяются сварными швами по ГОСТ 5264, ГОСТ 11534.

1.1.7 Оборудование для сварки должно соответствовать ГОСТ 10594.

1.1.8 Поверхность элементов блоков не должна иметь заусенцев, острых кромок и других дефектов, которые могут травмировать людей.

1.1.9 Наружная облицовка блоков должна обеспечивать сохранность их товарного вида в процессе эксплуатации.

1.1.10 Блоки должны обладать достаточной прочностью и устойчивостью в условиях транспортирования, монтажа и эксплуатации.

1.1.11 Допускается по согласованию с потребителем поставлять блоки без замков.

1.1.12 Усилие открытия (закрытия) дверного полотна блока не должно превышать 100 Н (10 кгс).

1.1.13 Допускается применять вместо внутреннего цельного стального листа стыкованные листовые заготовки, сваренные по усиливающим профилям, при этом места точек сварки устанавливают в конструкторской документации.

1.1.14 Для осуществления ремонта замков и защелок в месте их установки во внутреннем листе рекомендуется предусматривать «лючок», который крепится на механических связях.

1.1.15 Запирающие устройства (замки, защелки, дополнительные засовы) рекомендуется крепить на винтах через специальные подкладки и прижимные скобы с нарезанной резьбой. Крепление запирающих устройств должно быть прочным и надежным, исключая их самопроизвольное смещение во время эксплуатации. Не рекомендуется крепить замок посредством сварки (в случае технологической необходимости применения сварки следует учитывать возможность термического влияния на легкоплавкие пластиковые и другие детали замка).

1.1.16 Замок должен устанавливаться согласно требованиям КД так, чтобы во время эксплуатации дверного блока не возникало сжимающих или изгибающих нагрузок на замок.

1.1.17 В конструкциях наружных и входных в квартиру дверных блоков (для повышения звукоизоляции и сопротивления теплопередаче) рекомендуется устанавливать не менее двух контуров уплотняющих прокладок.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

1.1.18 Уплотняющие прокладки должны устанавливаться по всему периметру притвора. Зазоры в стыках прокладок не допускаются. Прилегание прокладок должно быть плотным. Уплотняющие прокладки для наружных дверных блоков должны быть стойкими к климатическим и атмосферным воздействиям и испытаны на долговечность в испытательных центрах, аккредитованных на право проведения таких испытаний.

1.1.19 Допускается применение неоткрывающихся горизонтальных и вертикальных полотен-вставок.

1.1.20 Рекомендуемая масса дверных полотен — не более 250 кг (расчетный показатель).

1.1.21 Изготовление дверных блоков (полотен) с площадью, массой и размерами, превышающими указанные значения, должно быть подтверждено результатами лабораторных испытаний или дополнительными прочностными расчетами согласно действующим строительным нормам.

Примечание. Наибольшие размеры полотен дверных блоков конкретных типов в зависимости от массы полотна, моментов сопротивления сечений профилей каркаса полотна, жесткости сечения средней части полотна (включая наружную и внутреннюю обшивки, заполнение, усиливающие профили), расположения (и типов) петель и запирающих приборов должны приводиться в КД предприятия-изготовителя.

1.1.22 Расположение и размеры отверстий для установки замков и других запирающих устройств устанавливают в КД с учетом требований ГОСТ 5089.

1.1.23 Места отверстий, предназначенных для входа засова, рекомендуется защищать специальными коробами. Короба ввариваются в профиль коробки (рамы) так, чтобы они не мешали нормальному движению ригелей засова. Допускается выполнять отверстия для входа засовов в дверной коробке. При этом размеры отверстия должны быть на 2—3 мм больше соответствующих размеров сечения засова.

1.1.24 В закрытом положении засов замка должен входить в дверную коробку на глубину не менее чем 22 мм.

1.1.25 В конструкции изделий на петлевой стороне рекомендуется предусматривать противосъемные пассивные ригели (штыри). Штыри должны быть прочно установлены в каркас дверного полотна или в коробку путем сварки, запрессовки или расклепки. Допускается использовать другие виды крепления противосъемных штырей, не снижающие их прочностных качеств.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. ине. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Размер, количество и расположение противосъемных штырей устанавливаются в рабочей документации, при этом для обеспечения наибольшей защиты противосъемные штыри рекомендуется устанавливать в петлевой зоне.

1.1.26 Для осуществления монтажа дверного блока в стеновой проем на профиль коробки (рамы) приваривают монтажные «ушки». Размер, количество и расположение монтажных «ушек» устанавливаются в рабочей документации. Допускается применять другие конструкции креплений, обеспечивающих необходимую жесткость и прочность при монтаже дверного блока.

1.1.27 В качестве внутреннего заполнения дверных полотен рекомендуется применять тепло- и звукоизоляционные материалы, например минеральную вату, базальтовую вату, пенопласт или другие материалы по нормативной документации (НД). Заполнение укладывают плотно, без пустот.

1.1.28 Изделия должны быть безопасными в эксплуатации. Условия безопасности применения изделий различных конструкций устанавливают в проектной документации (например, дверные блоки на путях эвакуации рекомендуется оснащать противопожарными приборами).

1.1.29 Изделия должны быть рассчитаны на эксплуатационные нагрузки в соответствии с действующими строительными нормами. При проектировании и производстве изделий следует применять расчетные программы или расчетные методы определения прочностных характеристик изделий.

1.1.30 Полимерные и синтетические материалы, применяемые для заполнения и отделки дверных полотен, должны иметь заключения о санитарной безопасности, предусмотренные действующим законодательством и оформленные в установленном порядке.

1.1.31 Габаритные размеры блоков должны соответствовать величинам, указанным в КД (в соответствии с договором на поставку). Габаритные размеры блоков представлены в таблице 1.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. ине. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Таблица 1 - Габаритные размеры блоков

Наименование	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина полотна, мм
Блок стальной однополюсный	От 650 до 1200	От 1470 до 2415	46-65
Блок стальной двупольный	От 1200 до 1980	От 1470 до 2415	40-65

1.1.32 Предельные отклонения номинальных габаритных размеров изделий не должны превышать $\pm 3,0$ мм.

1.1.33 Предельные отклонения номинальных размеров элементов изделий, зазоров под наплавом, размеров расположения дверных приборов и петель не должны превышать значений, установленных в таблице 2.

Таблица 2 - Предельные отклонения номинальных размеров элементов изделий, зазоров под наплавом, размеров расположения дверных приборов и петель

Размерный интервал, мм	Предельные отклонения			
	Внутренний размер коробок, мм	Наружный размер полотен, мм	Зазор под наплавом, мм	Размеры расположения приборов, петель и другие размеры, мм
До 1000 включ.	$\pm 2,0$	+ 1,0 - 2,0	+ 1,5	$\pm 2,0$
Св. 1000 до 2000 включ.	$\pm 2,5$	$\pm 2,0$	+ 1,5 - 1,0	
Св. 2000	$\pm 3,0$	+ 2,0 - 3,0	+ 2,0 - 1,0	

Примечание. Значения предельных отклонений размеров зазоров под наплавом приведены для закрытых полотен с установленными уплотняющими прокладками.

Разность длин диагоналей прямоугольных полотен площадью $1,5 \text{ м}^2$ и менее не должна превышать 2,0 мм, а площадью свыше $1,5 \text{ м}^2$ — 3,0 мм.

1.1.34 Перепад лицевых поверхностей (провес) в сварных угловых соединениях не должен превышать 2,0 мм.

1.1.35 Провисание полотен в собранном изделии для конструкции дверных блоков с порогом не должно превышать 2,0 мм на 1 м ширины.

1.1.36 Отклонения от прямолинейности кромок полотен и коробок не должны превышать 1,0 мм на 1,0 м длины.

Подп. и дата

Ине. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Ине. № подл.

Примечание. Плоскостность дверных полотен контролируют, путем измерения прямолинейности их кромок и размера зазоров под наплавом.

1.1.37 Точность геометрических параметров рассчитывают в соответствии с ГОСТ 21778, ГОСТ 21779, ГОСТ 21780 с учетом особенностей конкретных конструкций и требований изготовления и монтажа.

1.1.38 Размеры сварных швов должны соответствовать их рабочим сечениям, установленным в КД. Отклонения размеров швов от заданных не должны превышать значений, указанных в ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 11533, ГОСТ 11534, ГОСТ 14771, ГОСТ 23518.

1.1.39 Номинальные диаметры отверстий под болтовые соединения и предельные отклонения от них, установленные в зависимости от способа образования и типа болтового соединения, принимают согласно ГОСТ 23118.

1.1.40 Эксплуатационные показатели дверных блоков приведены в таблице 3.

Таблица 3 - Эксплуатационные показатели дверных блоков

Наименование показателя	Значение показателя
Приведенное сопротивление теплопередаче полотен дверных блоков, $m^2 \cdot ^\circ C / Вт$, не менее*	0,40
Звукоизоляция, дБ, не менее*	20
Воздухопроницаемость при $\Delta P_0 = 100 \text{ Па}$, $m^3 / (ч \cdot m^2)$, не более*	27
Безотказность, циклы открывания - закрывания, не менее:	
для внутренних дверных блоков	200000
для наружных дверных блоков	500000

Примечание. Необходимость применения эксплуатационных показателей, отмеченных знаком «*», устанавливают в КД исходя из назначения дверных блоков.

1.1.41 Эксплуатационные показатели дверных блоков конкретного назначения должны устанавливаться в КД и подтверждаться результатами испытаний в испытательных центрах, аккредитованных на право их проведения.

1.1.42 В случае применения для облицовки дверных полотен искусственной или натуральной кожи или древесины (древесно-плитных материалов, в том числе с натуральным или синтетическим шпоном) облицовочный материал должен выдерживать без разрушения удар металлическим шаром массой 1 кг с высоты 1 м.

Ине. № подл. Подп. и дата. Взам. ине. №. Ине. № дубл. Подп. и дата. Ине. № подл.

1.1.43 Внешний вид изделий: цвет, допустимые дефекты поверхности облицовочных материалов и окрашенных элементов (риски, царапины и др.) должен соответствовать образцам-эталонам, утвержденным руководителем предприятия-изготовителя.

1.1.44 Разность цвета, глянца и дефекты поверхности, различимые невооруженным глазом с расстояния 0,6 — 0,8 м при естественном освещении не менее 300 лк, не допускаются.

1.1.45 Сварные соединения должны быть прочными и удовлетворять требованиям, контролируемым визуально:

- металл шва и граничной зоны не должен иметь трещин. Кратеры швов в местах остановки (окончания) сварки должны быть переварены (заварены);
- швы должны иметь гладкую или равномерно чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу;
- швы должны быть плотными по всей длине и не иметь прожогов, сужений, наплавов, непроваров, шлаковых включений и пр.

1.1.46 Временное сопротивление разрыву металла сварного соединения должно быть не ниже требований, предъявляемых к основному металлу.

1.1.47 Характеристики категорий и уровня качества сварных соединений — по ГОСТ 23118.

1.1.48 Принципиальные схемы блоков приведены в Приложении Б.

1.2 Требования к материалам и покупным изделиям

1.2.1 Материалы по химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать маркам, указанным в КД.

Качество металла, применяемого для изготовления блоков, должно быть подтверждено сертификатами поставщиков.

1.2.2 Качество материалов и покупных изделий должно подтверждаться документами о качестве (удостоверения о качестве, сертификаты соответствия, паспорта и т.п.), подтверждающими их соответствие требованиям ТНПА на поставку.

Сроки хранения покупных изделий и материалов - в соответствии с ТНПА.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

1.2.3 Материалы и покупные изделия должны подвергаться входному контролю в соответствии с ГОСТ 24297.

1.2.4 Металлические части блоков должны быть коррозионностойкими.

1.2.5 Материалы и комплектующие детали, применяемые для изготовления дверных блоков, должны быть стойкими к климатическим воздействиям.

1.2.6 Поверхности стальных элементов коробок и полотен не должны иметь трещин, механических повреждений, раковин, искривлений, ржавчины. На лицевых поверхностях стальных элементов допускаются незначительные местные углубления, риски, волнистость глубиной до 0,5 мм, не снижающие функциональные свойства и качество изделий.

1.2.7 Стальные детали конструкций должны изготавливаться из марок стали, обеспечивающих прочностные характеристики конструктивных элементов, сварных, болтовых и других соединений в зависимости от характера и условий их работы.

1.2.8 Стальные элементы должны изготавливаться из стали марки не ниже СтЗкп2 по ГОСТ 380, проката сортового по ГОСТ 1050 или высоколегированной стали по ГОСТ 5632.

1.2.9 Уплотняющие прокладки должны изготавливаться из атмосфероморозостойких эластичных полимерных материалов по ГОСТ 30778.

1.2.10 Уплотняющие прокладки должны устанавливаться непрерывно по всему периметру притвора.

1.2.11 Деревянные клееные филенки облицовки должны отвечать требованиям ГОСТ 30972, профильные погонажные деревянные детали - ГОСТ 8242.

1.3 Требования к петлям, замкам и другим запирающим устройствам

1.3.1 При изготовлении изделий применяют запирающие и вспомогательные приборы и петли, специально предназначенные для применения в металлических дверных блоках. Тип, число, расположение и способ крепления запирающих приборов и петель устанавливают в КД исходя из размера и массы открывающихся элементов изделия, а также условий эксплуатации дверных блоков. Полотна дверных блоков массой более 200 кг, а также изделия, применяемые в общественных помещениях (школы, больницы и

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

11

т.п.), рекомендуется навешивать на три петли. Рекомендуемое расположение средней петли — на 150—200 мм ниже верхней.

1.3.2 Для навешивания полотен на коробку (раму) должны применяться накладные подшипниковые или другие петли с возможностью регулировки в разных плоскостях.

1.3.3 Крепление петель к полотнам и коробкам должно производиться на механических связях или путем сплошной сварки. Допускается использовать другие виды крепления петель, позволяющие обеспечить необходимую прочность конструкции.

1.3.4 В дверные блоки должны быть установлены замки не ниже III класса по ГОСТ 5089. Замки должны соответствовать требованиям ГОСТ 538 и ГОСТ 5089.

1.3.5 В дверном блоке могут одновременно устанавливаться замки с сувальдным и цилиндровым механизмами, а также замки с перекодируемыми механизмами секретов.

1.3.6 Для улучшения защитных свойств дверных блоков могут применяться многоригельные замки с запирающим по периметру дверного блока или замки с тягами с дополнительным запирающим в верхний и нижний горизонтальные профили коробки.

1.3.7 Для избежания засорения отверстия под нижний вертикальный засов, входящий в нижний профиль коробки, должны применяться девиаторы.

1.3.8 В зависимости от назначения дверных блоков в проектной документации, а также при оформлении заказов следует предусматривать комплектацию изделий задвижками, дверными закрывателями (доводчиками), ограничителями угла открывания (упорами), глазками, цепочками и т.д.

1.3.9 Запирающие приборы должны обеспечивать надежное запирание открывающихся элементов изделий. Открывание и закрывание должно происходить легко, плавно, без заеданий.

1.3.10 Конструкции запирающих приборов и петель должны обеспечивать плотный и равномерный обжим прокладок по всему контуру уплотнения в притворах.

1.3.11 Дверные приборы и крепежные детали должны отвечать требованиям ГОСТ 538 и иметь защитно-декоративное (или защитное) покрытие по ГОСТ 9.303.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист
12

1.3.12 В случаях когда дверные блоки устанавливают в общественных помещениях (детские сады, школы, больницы), могут применяться приборы антипаники, датчики задымления и другие устройства, обеспечивающие быструю эвакуацию.

1.3.13 При приемке работ ключи должны передаваться заказчику в запечатанной упаковке под его роспись о получении.

1.4 Требования к отделке изделий

1.4.1 Качество отделки, а также требования к отделочному покрытию (облицовке) должно устанавливаться по согласованию изготовителя с потребителем в договоре (заказе) на изготовление (поставку) изделий. В этом случае оценку качества отделки допускается производить по образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.

1.4.2 В качестве отделочных материалов применяют искусственную и натуральную кожу, декоративные пленки, плиты МДФ (с натуральным или синтетическим шпоном, гладкие или фрезерованные), древесину, зеркала, пластик, ДВП, лакокрасочные и другие материалы согласно требованиям НД. При выборе облицовочных материалов следует учитывать условия эксплуатации изделий.

1.4.3 Металлические поверхности деталей перед нанесением лакокрасочного и полимерного покрытий должны соответствовать ГОСТ 9.402. Требования к лакокрасочным покрытиям — по ГОСТ 9.401, обозначение покрытий — по ГОСТ 9.032, класс покрытий не ниже IV.

1.4.4 Качество поверхностей с законченным лакокрасочным покрытием должно соответствовать требованиям, установленным в ГОСТ 9.032. При этом следует наносить первый слой грунтовочной краской, а последующие слои — защитно-декоративными лакокрасочными материалами.

1.4.5 Лицевые поверхности изделий не должны иметь трещин, заусенцев, механических повреждений.

1.4.6 Нелицевые поверхности изделий могут иметь углубления, риски, волнистость и другие дефекты поверхности, не снижающие функциональные свойства и качество изделий.

1.4.7 Кромки отверстий не должны иметь заусенцев и неровностей.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

13

1.4.8 Цвет (тон) и степень блеска (глянец, матовость) отделочного покрытия должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным руководителем предприятия-изготовителя и согласованным с заказчиком.

1.4.9 Лакокрасочные покрытия должны иметь прочность сцепления (адгезию) с отделяемой поверхностью не ниже 2-го балла по методу решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

1.4.10 Защитные и защитно-декоративные покрытия должны быть стойкими к температурно-влажностным эксплуатационным воздействиям.

1.4.11 Облицовку полотен изделий изготавливают из плит МДФ по НД или из различных пород древесины. Плиты МДФ могут быть отделаны строганым шпоном по ГОСТ 2977, лущеным шпоном по ГОСТ 99 или синтетическим шпоном по НД. Допускается использование фрезерованных или гладких плит МДФ.

1.4.12 Лицевые поверхности деталей из древесины, применяемых для отделки дверных полотен, не должны иметь дефектов обработки и пороков древесины, за исключением завитков, свилеватости, глазков, наклона волокон до 5 % по ГОСТ 2140.

1.4.13 Рекомендуемая шероховатость лицевых поверхностей деталей из древесины R_m — не более 60 мкм по ГОСТ 7016, влажность древесины должна быть в пределах от 8 до 12 %.

1.4.14 Конструкция крепления облицовочных деталей из древесины и плитных материалов к стальным элементам дверных блоков должна обеспечивать возможность компенсации их температурно-влажностных деформаций.

1.4.15 Форма и размеры сечений облицовочных профилей, прилегающих к стальным поверхностям наружных изделий, должны обеспечивать минимальную площадь соприкосновения с этими поверхностями, а также возможность проветривания полости между ними, в противном случае соприкасающиеся поверхности должны быть защищены лакокрасочными или другими защитными материалами.

1.4.16 Клеевые материалы, применяемые при облицовке полотен дверных блоков искусственной или натуральной кожей, а также декоративными

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

14

пленками, должны обеспечивать достаточную прочность сцепления, при этом не допускаются непроклеенные участки, складки, волнистость и другие дефекты внешнего вида.

1.5 Комплектность

1.5.1 Комплектность при поставке изделия должна соответствовать договору на поставку и КД.

1.5.2 В комплект поставки должны входить паспорт изделия и инструкции по монтажу и эксплуатации, соответствующие требованиям ГОСТ 2.601.

1.5.3 Изделия, отгружаемые потребителю в одной транспортной единице по одному сопроводительному документу, должны сопровождаться сертификатом.

1.6 Маркировка

1.6.1 Маркировка должна содержать:

- торговый знак или наименование предприятия-изготовителя;
- наименование, тип изделия;
- обозначение настоящих ТУ;
- массу изделия;
- дату изготовления (месяц, год);
- штамп ОТК.

1.6.2 Допускается, по решению предприятия-изготовителя, указывать в маркировке дополнительную информацию для потребителя (например, сведения о сертификации и др.)

1.6.3 Маркировка должна быть четкой и сохраняться в течение всего срока службы изделия.

1.6.4 Транспортная маркировка изделия должна соответствовать ГОСТ 14192.

Маркировка транспортной тары для блоков, предназначенных для экспорта, - в соответствии с договором на поставку.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5262-005-84431745-2013	Лист
											15

1.7 Упаковка

1.7.1 Полностью укомплектованные изделия могут отправляться как в собранном, так и в разобранном виде.

1.7.2 Изделия могут отправляться как поштучно, так и партией. Количество изделий в партии зависит от вида тары.

1.7.3 Изделия могут отправляться в картонных по ГОСТ 9142, или деревянных по ГОСТ 12082, ГОСТ 10198 или по ГОСТ 2991 ящиках, контейнерах, многооборотной и возвратной таре, а также упакованными в бумагу или полиэтиленовую пленку.

1.7.4 Изделия при поставках в районы Крайнего Севера, в труднодоступные районы должно быть упаковано в дощатые ящики, изготовленные в соответствии с ГОСТ 15846.

1.7.5 При отправке изделий в таре, имеющей специальные приспособления для крепления перевозимых грузов, изделия могут отправляться без упаковки.

1.7.6 Упаковка и укладка изделий должна исключать возможность повреждения элементов конструкции и лакокрасочного покрытия.

1.7.7 Не установленные на изделия приборы или части приборов должны быть упакованы в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354 или в другой упаковочный материал, обеспечивающий их сохранность, прочно перевязаны и поставлены комплектно с изделиями.

1.7.8 Открывающиеся полотна изделий перед упаковкой и транспортированием должны быть закрыты на все запирающие приборы.

1.7.9 Сопроводительная документация должна быть вложена в водонепроницаемый полиэтиленовый пакет по ГОСТ 10354.

1.7.10 Упаковка должна предохранять содержимое от попадания влаги.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

16

2 Правила приемки

2.1 Изделия должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего стандарта, а также условиям, определенным в договоре на изготовление и поставку изделий. Подтверждением приемки изделий службой технического контроля предприятия-изготовителя является оформление документов о приемке (качестве) изделий.

Изделия принимают партиями или поштучно. При приемке изделий на предприятии-изготовителе за партию принимают число изделий, изготовленных в пределах одной смены и оформленных одним документом о качестве. За объем партии может быть принято число изделий одного конструктивного исполнения, изготавливаемого по одному заказу.

2.2 Требования к качеству продукции, установленные в настоящем стандарте, подтверждают:

входным контролем материалов и комплектующих деталей;

операционным производственным контролем;

приемочным контролем готовых изделий;

контрольными приемосдаточными испытаниями партии изделий, проводимыми службой контроля качества предприятия-изготовителя;

периодическими и сертификационными испытаниями изделий в независимых испытательных центрах;

квалификационными испытаниями.

2.3 Порядок проведения входного контроля и операционного производственного контроля на рабочих местах устанавливают в технологической документации.

В случае если предприятие-изготовитель комплектует дверные блоки комплектующими деталями собственного изготовления, то они должны быть приняты и испытаны в соответствии с требованиями нормативной документации на эти изделия.

2.4 Приемочный контроль качества готовой продукции проводят методом сплошного контроля. Перечень контролируемых показателей приведен в таблице 4.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

17

Готовые изделия, прошедшие приемочный контроль, маркируют. Изделия, не прошедшие приемочного контроля хотя бы по одному показателю, бракуют.

Таблица 4 - Перечень контролируемых показателей

Наименование показателя	Вид испытания*			Периодичность (не реже)
	I	II	III	
Внешний вид (включая цвет)	+	+	—	Для вида испытаний I — сплошной контроль, для вида II — 1 раз в смену
Отклонение размеров зазоров под наплавом	+	+	—	То же
Плотность прилегания прокладок	+	+	—	»
Работа петель и запирающих устройств	+	+	—	»
Маркировка	+	+	—	»
Отклонение контролируемых номинальных размеров** и прямолинейность кромок	—	+	—	»
Качество сварных соединений	—	+	—	»
			+	Для вида испытаний II — 1 раз в смену, III — 1 раз в два года
Сопротивление статическим нагрузкам	—	—	+	Один раз в два года
Сопротивление динамическим нагрузкам	—	—	+	То же
Сопротивление удару мягким неупругим телом	—	—	+	»
Сопротивление удару металлическим шаром	—	—	+	»
Безотказность	—	—	+	»
Соответствие эргономическим требованиям	—	—	+	»
Приведенное сопротивление теплопередаче	—	—	+	Один раз в пять лет
Воздухопроницаемость	—	—	+	То же
Звукоизоляция	—	—	+	»

* Вид испытания I — приемсдаточные испытания при приемочном контроле; вид испытания II — приемсдаточные испытания, проводимые службой качества предприятия-изготовителя; вид испытания III — периодические испытания, проводимые в независимых испытательных центрах.

** Контролируемые номинальные размеры для вида испытаний II устанавливают в технологической документации.

Ине. № подл. Подп. и дата

Взам. ине. № Инв. № дубл. Подп. и дата

2.5 Каждая партия изделий проходит контрольные приемосдаточные испытания, проводимые службой качества предприятия-изготовителя. Перечень контролируемых показателей и периодичность контроля приведены в таблице 4.

Для проведения испытаний от партии изделий методом случайного отбора берут образцы дверных блоков в количестве 3 % объема партии, но не менее 3 шт. В случае если в партии менее 3 изделий, контролю подвергают каждое изделие.

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

При повторном обнаружении несоответствия показателя установленным требованиям хотя бы на одном образце контрольную и последующую партии изделий подвергают сплошному контролю (разбраковке). При положительном результате сплошного контроля возвращаются к установленному порядку приемосдаточных испытаний.

2.6 Периодические испытания по эксплуатационным показателям проводят при постановке на производство или при внесении изменений в конструкцию изделий или технологию их изготовления, но не реже одного раза в период, установленный в таблице 4, а также при сертификации изделий. В обоснованных случаях допускается совмещать периодические и сертификационные испытания.

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

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

Испытаниям по определению приведенного сопротивления теплопередаче, воздухопроницаемости, звукоизоляции подвергают конструкции, предназначенные для восприятия этих нагрузок согласно области их применения.

2.7 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества изделий, соблюдая при этом порядок отбора образцов и методы испытаний, указанные в настоящем стандарте.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

При приемке изделий потребителем партией считают число изделий, отгружаемое по конкретному заказу, но не свыше 150 шт., оформленное одним документом о качестве.

2.8 При приемке изделий потребителем рекомендуется использовать план одноступенчатого контроля качества изделий, приведенный в таблице 5.

Таблица 5 - План одноступенчатого контроля качества изделий

Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число	
		Малозначительные дефекты	Критические и значительные дефекты
От 1 до 12	Сплошной контроль	3	0
13-25	4	3	0
26-50	8	4	0
Св. 50	12	5	0

Примечание. К значительным и критическим дефектам относят: дефекты, ведущие к потере эксплуатационных характеристик, неустранимые без замены части изделия (поломка стального профиля и др.), превышение предельных отклонений размеров более чем в 1,5 раза установленных в НД, разукомплектованность изделий.

К малозначительным дефектам относят устранимые дефекты: незначительные повреждения поверхности, неотрегулированные дверные приборы и петли, превышение предельных отклонений размеров менее чем в 1,5 раза установленных в НД.

По договоренности сторон приемка изделий потребителем может производиться на складе изготовителя, на складе потребителя или в ином, оговоренном в договоре на поставку месте.

2.9 Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве (паспортом).

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

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

20

3 Методы испытаний и контроля

3.1 Методы контроля качества изделий при приемочном контроле и приемосдаточных испытаниях

3.1.1 Геометрические размеры изделий, а также прямолинейность кромок определяют с использованием методов, установленных в ГОСТ 26433.0 и ГОСТ 26433.1.

Предельные отклонения от номинальных размеров элементов изделий, разность длин диагоналей и другие размеры определяют при помощи металлической измерительной рулетки по ГОСТ 7502, штангенциркуля по ГОСТ 166, щупов по НД.

Предельные отклонения от прямолинейности кромок определяют путем приложения поверочной линейки по ГОСТ 8026 или строительного уровня с допуском плоскостности не менее 9-й степени точности по ГОСТ 9416 к испытываемой детали и замером наибольшего зазора при помощи щупов по НД.

3.1.2 Предельные отклонения от номинальных размеров зазоров под наплавом проверяют при помощи набора щупов или линейки по ГОСТ 427.

3.1.3 Провес в сопряжении смежных деталей, лежащих в одной плоскости, определяют щупом как расстояние от ребра линейки по ГОСТ 427, приложенной к верхней сопрягаемой поверхности, до нижней поверхности.

3.1.4 Внешний вид, качество сварных швов, цвет и качество отделки изделий оценивают визуально путем сравнения с образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке. Дефекты поверхности, различимые невооруженным глазом с расстояния 1,5 м при естественном освещении не менее 300 лк, не допускаются.

3.1.5 Адгезию (прочность сцепления лакокрасочных покрытий с поверхностью металла) определяют методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

3.1.6 Плотность прилегания и правильность установки уплотняющих прокладок, дверных приборов, крепежных и других деталей, цвет и отсутствие трещин в сварных соединениях, маркировку и упаковку проверяют визуально.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

21

Для определения плотности прилегания уплотняющих прокладок сопоставляют размеры зазоров в притворах и степень сжатия прокладок, которая должна составлять не менее 1/5 высоты необжатой прокладки. Замеры производят штангенциркулем или линейкой по ГОСТ 427.

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

3.1.7 Работу дверных петель проверяют десятикратным открыванием - закрыванием створчатых элементов изделия. В случае обнаружения отклонений в работе дверных приборов производят их наладку и повторную проверку.

3.2 Методы контроля при периодических испытаниях

3.2.1 Приведенное сопротивление теплопередаче определяют по ГОСТ 26602.1.

3.2.2 Воздухопроницаемость определяют по ГОСТ 26602.2.

3.2.3 Звукоизоляцию определяют по ГОСТ 26602.3.

3.2.4 Показатели безотказности, сопротивления статическим, динамическим, ударным нагрузкам определяют по методикам, утвержденным в установленном порядке.

При испытаниях на сопротивление динамической нагрузке имитируют нагрузку, возникающую при резком открытии дверного полотна (например, при сквозняке), в момент контакта дверного полотна с откосом дверного проема.

Испытание на сопротивление удару мягким неупругим телом проводят трехразовым ударом, например грушей с диаметром нижней части (300±5) мм и массой (30±0,5) кг, в центральную зону образца.

Примечание. По окончании проведения испытаний дверные блоки должны сохранить работоспособность, при этом засов замка и защелка должны свободно входить в свои ответные части.

До и после проведения испытания дверных блоков на безотказность необходимо проверять плотность прилегания уплотняющих прокладок согласно 3.1.6.

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

При испытаниях дверных блоков на сопротивление статической нагрузке, действующей перпендикулярно плоскости полотна в зоне свободного угла, для определения класса прочности, рекомендуется использовать график зависимости прогиба свободного угла полотна от прилагаемой нагрузки в соответствии с требованиями ГОСТ 31173.

3.2.5 Методы контроля качества сварных соединений необходимо проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 5264.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 5262-005-84431745-2013					Лист
										23
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						

4 Транспортирование и хранение

4.1 Изделие может транспортироваться любым видом транспортных средств, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта, утвержденных в установленном порядке.

4.2 Транспортирование и хранение изделия в части воздействия климатических факторов должны соответствовать ГОСТ 15150, в части механических факторов — ГОСТ 23170.

4.3 Погрузка и выгрузка изделия должны производиться грузоподъемными средствами соответствующей грузоподъемности.

4.4 Изделия следует хранить в упакованном виде на деревянных подкладках в сухом вентилируемом помещении, при этом следует обеспечивать их защиту от воздействия влаги и химических веществ, вызывающих коррозию.

4.5 Между изделиями, уложенными в штабели, должны быть прокладки из эластичных материалов.

4.6 Изделия должны храниться в условиях, препятствующих возникновению их деформаций.

4.7 По требованию потребителя (заказчика) могут быть установлены другие условия хранения изделия.

4.8 Гарантийный срок хранения изделий — 1 год со дня отгрузки изделий изготовителем.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 5262-005-84431745-2013	Лист
						24

5 Указания по эксплуатации

Эксплуатация и техническое обслуживание изделия должны выполняться согласно требованиям паспорта и инструкции по монтажу и эксплуатации, входящими в комплект поставки изделия.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

25

6 Гарантии изготовителя

6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих ТУ при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации, а также области применения, установленной в нормативной и проектной документации.

6.2 По согласованию с потребителем (заказчиком) фирма-изготовитель предоставляет сервисное обслуживание, включающее в себя аварийное вскрытие дверей в случае потери или поломки ключей, консультации по применению и эксплуатации дверных приборов и запирающих механизмов, ремонт изделий.

6.3 Гарантийный срок дверных блоков устанавливают в договоре на поставку, но не менее одного года со дня отгрузки изделий изготовителем.

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

Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

26

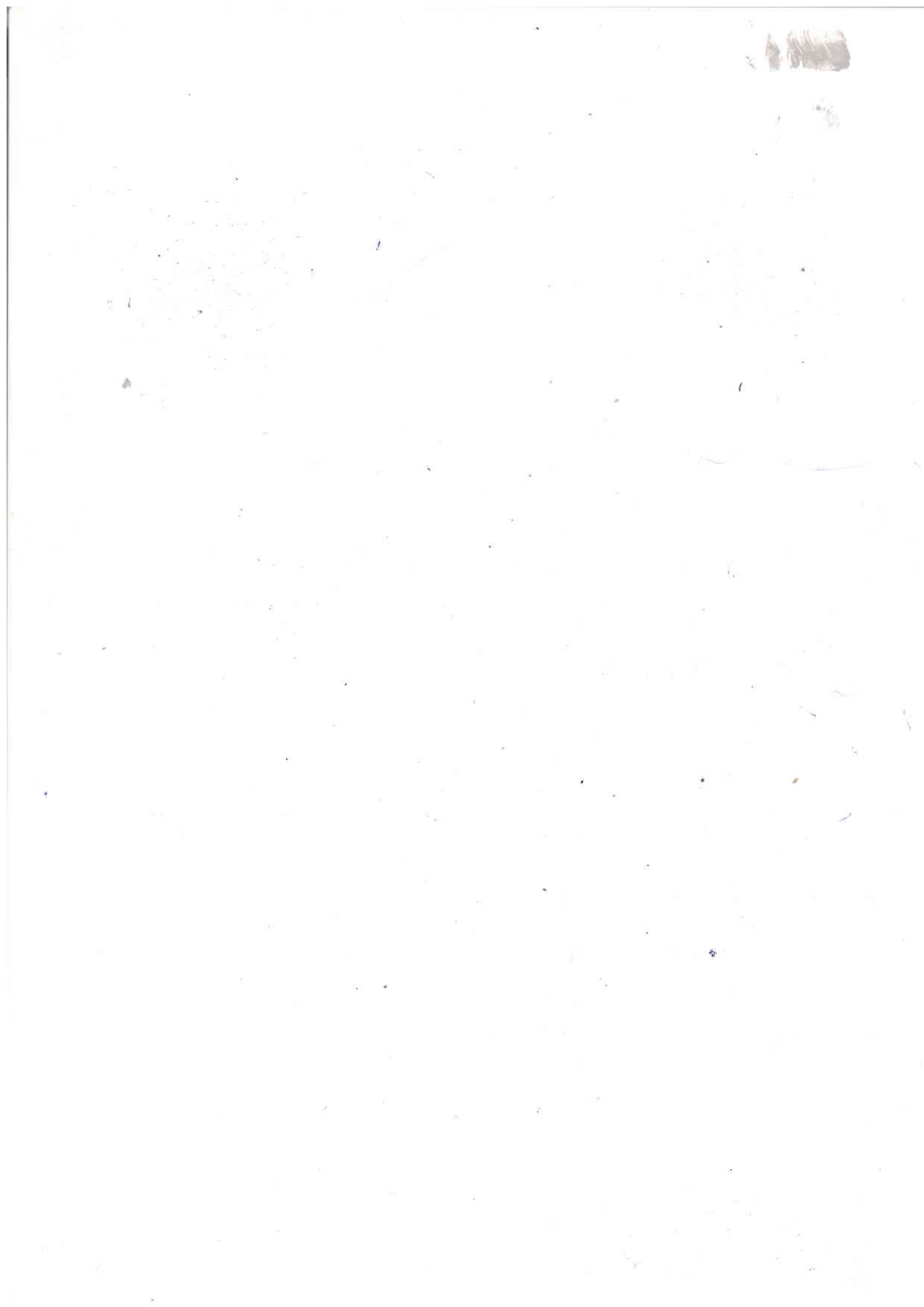
Ссылочный перечень нормативно-технической документации

ГОСТ 2.114-95	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 2.601-2006	Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.032-74	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.303-84	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору
ГОСТ 9.401-91	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия лакокрасочные. Общие требования и методы
ГОСТ 9.402-2004	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрyтия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 99-96	Шпон лущеный. Технические условия
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 538-2001	Изделия замочные и скобяные. Общие технические условия
ГОСТ 1050-88	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия
ГОСТ 2140-81	Видимые пороки древесины. Классификация, термины и определения, способы измерения
ГОСТ 2977-82	Шпон строганый. Технические условия
ГОСТ 2991-85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 5089-2003	Замки и защелки для дверей. Технические условия

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

ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки
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 8242-88	Детали профильные из древесины и древесных материалов для строительства. Технические условия
ГОСТ 8713-79	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 9142-90	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 9416-83	Уровни строительные. Технические условия
ГОСТ 10198-91	Ящики деревянные для грузов массой св. 200 до 20000 кг. Общие технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 10594-80	Оборудование для дуговой, контактной, ультразвуковой сварки и для плазменной обработки Ряды параметров
ГОСТ 11533-75	Автоматическая и полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 11534-75	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.
ГОСТ 12082-82	Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные.

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



Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 15140-78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15846-2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 21778-81 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Основные положения

ГОСТ 21779-82 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технологические допуски

ГОСТ 21780-2006 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Расчет точности

ГОСТ 23118-99 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия

ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования

ГОСТ 23518-99 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия

ГОСТ 24297-87 Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 26433.0-85 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения

ГОСТ 26433.1-89 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления

ГОСТ 26602.1-99 Блоки оконные и дверные. Методы определения сопротивления теплопередаче

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

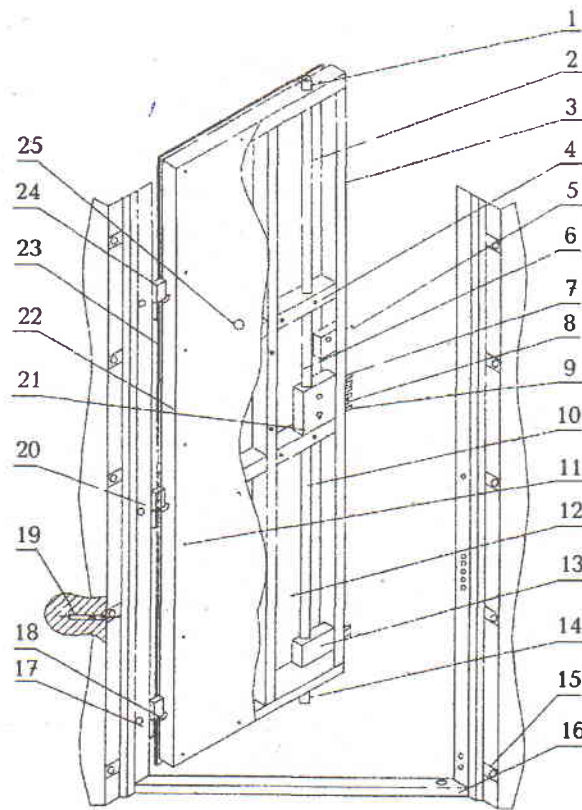
- ГОСТ 26602.2-99** Блоки оконные и дверные. Методы определения воздухо- и водопроницаемости
- ГОСТ 26602.3-99** Блоки оконные и дверные. Метод определения звукоизоляции
- ГОСТ 30778-2001** Прокладки уплотняющие из эластомерных материалов для оконных и дверных блоков. Технические условия
- ГОСТ 30972-2002** Заготовки и детали деревянные клееные для оконных и дверных блоков. Технические условия
- ГОСТ 31173-2003** Блоки дверные стальные. Технические условия

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

Принципиальные схемы блоков

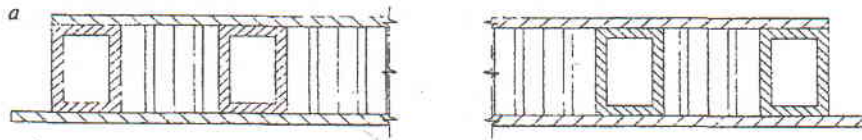


1 — верхний запирающий ригель; 2 — верхняя тяга основного замка; 3 — каркас полотна (сваренные стальные профили); 4 — места крепления внутреннего «лючка»; 5 — задвижка; 6 — место крепления верхней тяги; 7 — ригеля засова сувальдного замка; 8 — защелка; 9 — засов цилиндрического замка; 10 — нижняя тяга основного замка; 11 — места крепления отделки; 12 — внутренняя полость для наполнителя; 13 — направляющая вертикальной тяги; 14 — нижний запирающий ригель; 15 — монтажное «ушко»; 16 — порог; 17 — отверстие под противосъемный ригель (штырь); 18 — противосъемный пассивный ригель (штырь); 19 — монтажный анкер; 20 — коробка (рама); 21 — комбинированный сувальдно-цилиндрический замок; 22 — внутренний стальной лист; 23 — наружный стальной лист; 24 — петлевой узел; 25 — глазок

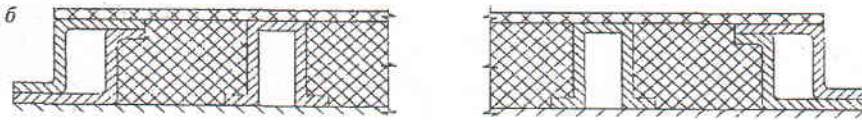
Рисунок Б.1 — Пример конструкции дверного блока, полотна которого сварено из двух стальных листов и стальных профилей, коробка (рама) — из стального гнутого профиля

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

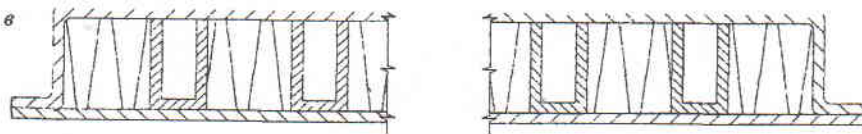
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



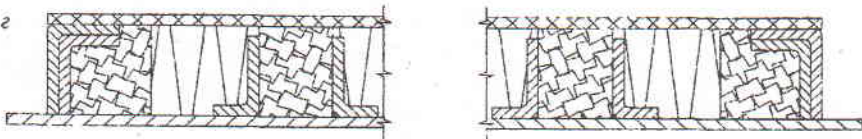
Полотно с двумя стальными листами, стальными профилями коробчатого сечения и сотовым заполнением



Полотно с наружным стальным листом и внутренним листом из ДВП, с профилями сложного сечения и заполнением из древесного или минерального утеплителя



Полотно типа «гнутый короб», с П-образными стальными профилями и заполнением из пенопласта



Полотно с наружным стальным листом и внутренним листом из ДВП, уголковыми стальными профилями с брусками из древесины и заполнением из пенопласта

Рисунок Б.2 — Примеры конструкций дверных полотен

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013

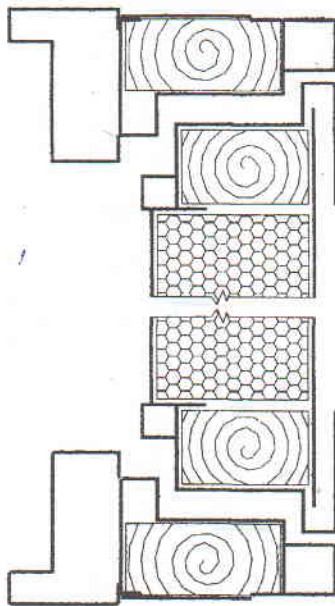


Рисунок Б.3 — Пример конструкции дверного блока, сваренного из стальных листов и профилей (с заполнением среднего профиля коробки и полотна древесным и пенным материалом)

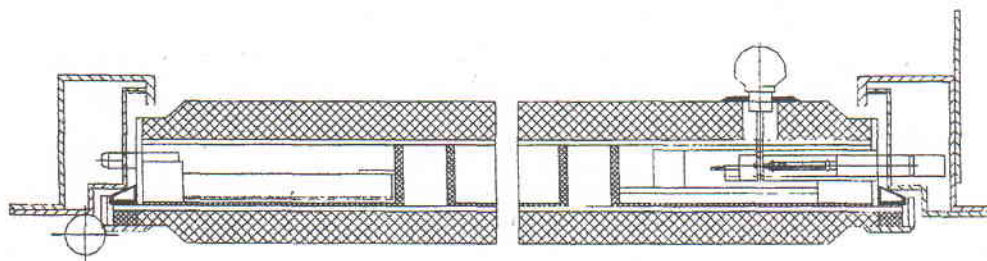


Рисунок Б.4 — Пример конструкции дверного блока, сваренного из стальных листов и профилей, с облицовкой из натуральной древесины

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

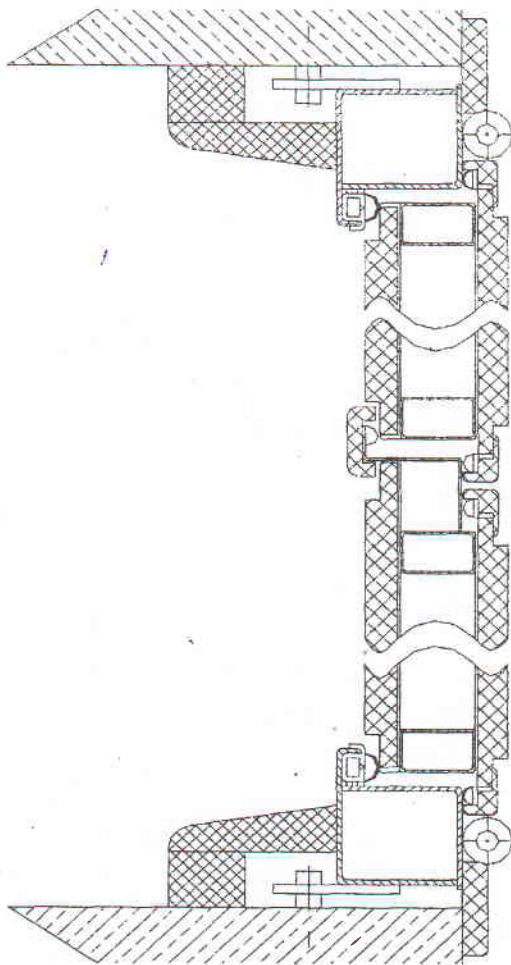


Рисунок Б.5 — Пример конструкции двупольного дверного блока с облицовкой из древесины или древесно-плитных материалов (горизонтальное сечение)

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5262-005-84431745-2013

Лист

34

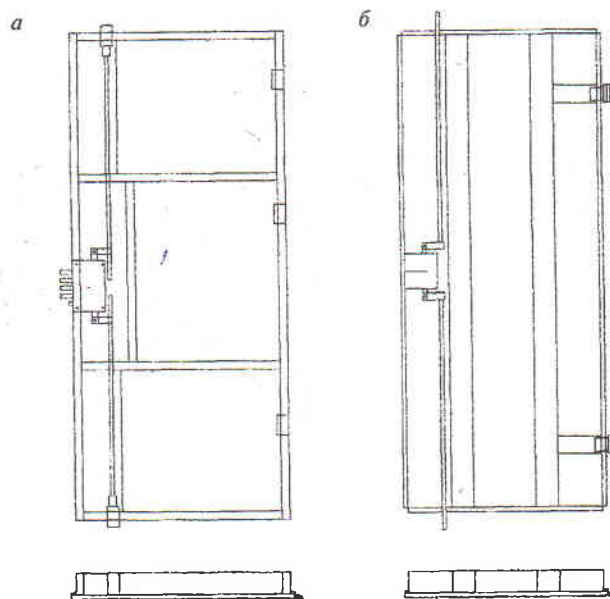


Рисунок Б.6 — Примеры конструкций дверных полотен, сваренных из двух плоских стальных листов и стальных профилей (а) и дверного полотна типа «гнутой короб» (б) с вертикальными усиливающими профилями

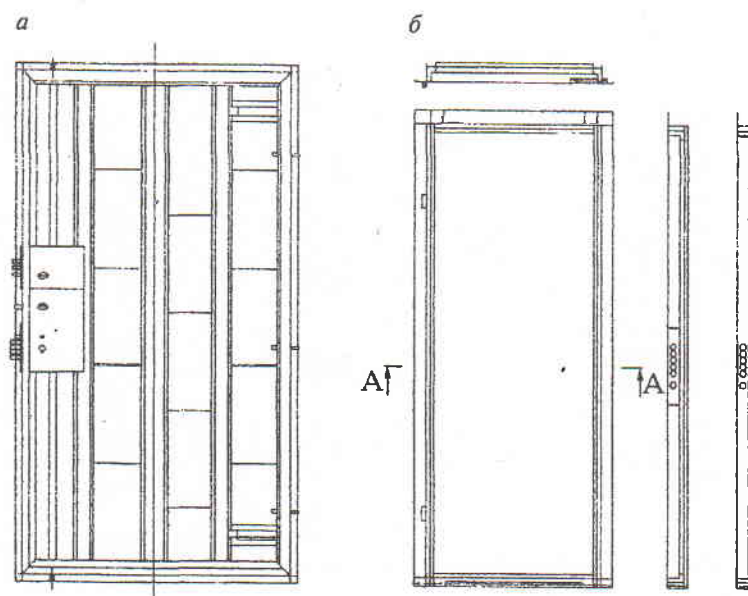
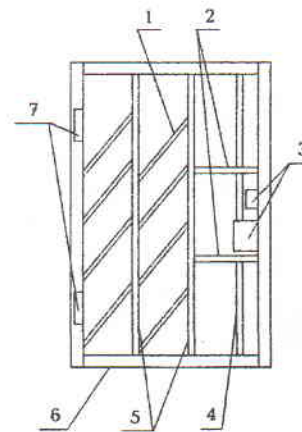
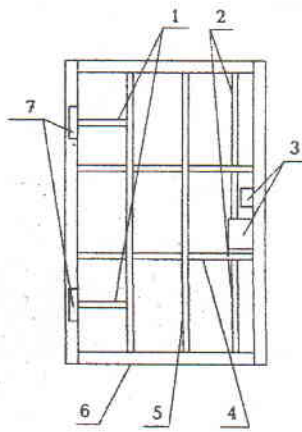


Рисунок Б.7 — Примеры конструкции дверного полотна, сваренного из стальных профилей, с вертикальными и горизонтальными усиливающими профилями и установленными замками (а) и дверной коробкой (б)

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013



1 — горизонтальный усиливающий профиль под петли; 2 — металлический короб для тяг; 3 — запирающие элементы; 4 — горизонтальный усиливающий профиль; 5 — вертикальный усиливающий профиль; 6 — профиль обвязки полотна; 7 — петли

1 — наклонные усиливающие профили; 2 — горизонтальные усиливающие профили; 3 — запирающие элементы; 4 — металлический короб для тяг; 5 — вертикальные усиливающие профили; 6 — профиль обвязки полотна; 7 — петли

Рисунок Б.8 — Примеры расположения усиливающих профилей в дверном полотне

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. ине. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 5262-005-84431745-2013



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.ПЩ01.Н04496

Срок действия с 18.07.2016

по 17.07.2019

№ 2109088

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № RA.RU.11ПЩ01

Орган по сертификации продукции "Контур" ООО "Контур-Сертификация"

Место нахождения: Российская Федерация, 101000, г. Москва, ул. Мясницкая, д. 41, стр. 4. Фактический адрес:

Российская Федерация, 101000, г. Москва, ул. Мясницкая, д. 41, стр. 4. Телефон (495) 665-21-90

Адрес электронной почты: info@kontur-rus.ru

ПРОДУКЦИЯ Блоки дверные стальные. Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП):

5262

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 31173-2003; ТУ 5262-005-84431745-2013

код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО «Кубаньмаш»

ОГРН: 1072314001320, ИНН: 2314020918, КПП: 213001001. Адрес: Юридический адрес: 352507 г.

Лабинск, ул. Котовского 10. Телефон: 8-86169-7-46-31, Факс: 8-86169-7-46-36, E-mail: info@kubanmash.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО «Кубаньмаш»

ОГРН: 1072314001320, ИНН: 2314020918, КПП: 213001001. Адрес: Юридический адрес: 352507 г.

Лабинск, ул. Котовского 10. Телефон: 8-86169-7-46-31, Факс: 8-86169-7-46-36, E-mail: info@kubanmash.ru

НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний № 5596/15 от 18.07.2016 года, Испытательного центра
Общество с ограниченной ответственностью "ТЕСТ-ГРУПП" аттестат № 4265-2 сроком действия до
26.12.2017 года

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: 3



Руководитель органа

[Signature]
подпись

инициалы Никифоров

Эксперт

[Signature]
подпись

инициалы Александрова

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

5.5.1. Не допускается прямое попадание солнечных лучей в течение продолжительного времени.

5.5.2. Двери могут эксплуатироваться как внутри помещений, так и в уличных условиях. Для уличных дверей обязательно наличие водоотводящего козырька с целью избегания вредного воздействия атмосферных осадков. В зимнее время года обязательно уборка льда и снега на площадке перед дверью с целью избегания повреждения лакокрасочного покрытия и следствия этого — коррозии.

5.5.3. При эксплуатации уличных дверей с целью избегания промерзания и образования конденсата на внутренней поверхности двери обязательным условием является наличие «холодного», хорошо вентилируемого тамбура площадью не менее 4 м².

6. Гарантийные обязательства.

6.1. Гарантийный срок службы металлоконструкций при соблюдении указаний по монтажу, эксплуатации и уходу:

- для дверей, эксплуатируемых в уличных условиях — 1 года;
 - для дверей, эксплуатируемых внутри помещений — 3 лет.
- 6.2. Гарантийные обязательства не распространяются на замки, элементы декоративной отделки и фурнитуру заказчика.

6.3. Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- Истечения гарантийного срока.
- Невыполнения или ненадлежащего выполнения Заказчиком или 3-м лицом, допущенным к пользованию дверным блоком Заказчиком, указаний по эксплуатации и уходу.
- Совершения Заказчиком или 3-ми лицами умышленного действия (или бездействия) повлекшего повреждение двери или ее комплектующих, в том числе: взлом, некачественный ремонт, акты вандализма, действия правоохранительных органов и МЧС.

- Установки дверного блока или выполнения иных работ, силами и средствами Заказчика и/или 3-го лица, привлеченного Заказчиком.

- Механических повреждений лакокрасочного покрытия, панелей отделки, возникших после установки двери и не указанных в акте приема работ. Механических повреждений (в том числе естественного износа): ручек, накладок и т.п. Неисправностей дверного блока (или отдельных комплектующих), смонтированного в деревянной стене (деревянном доколе), возникших вследствие деформации металлоконструкции.

7. Обязательные требования к дверям, устанавливаемым на входе с улицы.

7.1. Не допускается установка на наружную и внутреннюю поверхность уличной двери декоративных панелей с лакокрасочными покрытиями.

4.1.1. Вставить коробку в дверной проем на подкладки толщиной 5мм.

4.1.2. Выверить горизонтальное положение перемычки и порога, а также вертикальное положение стоек коробки при помощи подкладок и строительного уровня.

4.1.3. Не меняя положения коробки, просверлить отверстие в стене через верхнее монтажное ушко коробки, находящееся со стороны навесов (диаметр отверстия 12 мм, 8 мм для саморезов по бетону, длина 120 мм).

4.1.4. Забить анкерный штырь через монтажное ушко в стену и вторично выверить положение коробки.

4.1.5. Не меняя положения коробки, просверлить отверстие в стене через нижнее и среднее монтажные ушки коробки, находящиеся со стороны навесов, и забить через них штыри, повторно выверить положение коробки.

4.2. Установка дверного полотна.

4.2.1. Навесить на коробку дверное полотно, придерживая незакрепленный стоек коробки, закрыть дверь и убедиться в нормальной работе замков и ручек.

4.2.3. В случае если ручки или работают или работают по затиранием, следует отрегулировать не закрепленный стоек коробки по отношению к ригелям замков или ручек.

4.3. Закрыть полотно двери на замки, убедиться в правильном плоскостном расположении коробки по отношению к полотну, при необходимости отрегулировать. Не меняя этого правильного положения, просверлить через монтажные ушки все оставшиеся отверстия и забить в них анкерные штыри.

4.4. Убедиться в правильной работе замков. В случае затирания ригелей замков в отверстиях коробки произвести подгонку этих отверстий, используя для этого яркое красящее вещество и круглый напильник.

4.5. Убрать подкладки и заполнить полости между коробкой и стеной песчанцементным раствором или полиуретановой монтажной пеной с минимальным коэффициентом расширения (см. инструкцию по использованию).

5. Указания по эксплуатации и уходу

5.1. Техническое обслуживание металлической двери

5.1.1. Смазывание шарнирных навесов пластичной смазкой «ЛИТОЛ-24» не реже одного раза в 4 месяца (снять полотно, заложить смазку в навесы, навесить полотно на дверную коробку).

5.2. Уход за резиновым уплотнителем

5.2.1. Для увеличения срока службы резинового уплотнителя требуется его протирка силиконовым маслом не реже, чем один раз в 4 месяца.

5.5. Указания по эксплуатации двери

7.2. Не допускается установка на наружную поверхность уличной двери декоративных панелей из клееного массива, фанерованных натуральным шпоном, покрытых ПВХ пленкой или пластиком без дополнительной обработки специальным водоотталкивающим составом.

7.3. Наличие над дверью водоотводящего козырька с целью избегания вредного воздействия атмосферных осадков

7.4. Наличие «холодного», хорошо вентилируемого тамбура площадью не менее 4 м², для избегания образования конденсата и наледи на внутренней поверхности двери.

7.5. В случае заказа двери, устанавливаемой на входе с улицы, обязательным условием является выполнение пунктов 7.1. – 7.5. При отказе от выполнения хотя бы одного требования предприятие-изготовитель не несет гарантийных обязательств на дверь.

8. Свидетельство о приемке.

Блок дверной стальной

Модель _____

Дата выпуска « _____ » _____ 201 _____ г.

Контрольный мастер _____ подпись _____

Штамп ОТК

Примечания _____

Смонтировал _____ подпись _____

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию двери с целью улучшения эксплуатационных качеств без отражения в данном руководстве по эксплуатации

Предприятие изготовитель: ООО «Кубаньмаш»

352510, Краснодарский край, г. Лабинск

тел. 8 (86169) 7-46-31

ООО "Кубаньмаш"

Блоки дверные стальные

Паспорт

и руководство по эксплуатации

1. Общие сведения об изделии.

1.1. Настоящий паспорт распространяется на двери, производимые ООО «Кубаньмаш» в соответствии с ТУ 5262-005-84431745-2013 и ГОСТ 31173-2003.

1.2. Двери предназначены для ограничения несанкционированного доступа в жилые, общественные, промышленные и вспомогательные здания и помещения, а также для их тепло- и звукоизоляции.

2. Техническая характеристика.

2.1. Производимые двери открываются как наружу (из помещения, которое закрывается), так и во внутрь.

2.2. Двери могут иметь правое или левое открывание в зависимости от правил пожарной безопасности, строительных требований, задания заказчика.

2.3. Габаритные размеры изделий могут колебаться по ширине от 600 мм до 1500 мм, по высоте от 600 мм до 2440 мм согласно техническим условиям.

2.4. Дверные блоки соответствуют требованиям ГОСТ 31173-2003 и ТУ 5262-005-84431745-2013.

3. Хранение и транспортировка.

3.1. Дверь транспортируют любым видом закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта. При транспортировании и хранении дверей должны быть приняты меры предохранения от механических повреждений, загрязнения и атмосферных осадков.

3.2. Уложенные пакетами двери могут транспортироваться и храниться в горизонтальном положении (не более 12 дверей в штабеле), в вертикальном положении (только на пороге) – ограничения только по габаритам транспорта.

3.2.5. Не допускается транспортировка и хранение дверей с размещением на них дополнительной нагрузки в виде грузов иного предназначения с иными способами хранения/транспортировки.

4. Указания по монтажу.

4.1. Установка дверной коробки.