

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЭВС»

ОКПД2 25.12.10.000

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор

ООО «ЭВС»

_____ /Г.М. Князева/

« ____ » _____ 2014 г.

ВХОДНЫЕ ДВЕРИ

Технические условия

ВД.001.80626423.2017 ТУ

(вводятся впервые)

Дата введения в действие:

« ____ » _____ 2014 г.

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:

ООО «ЭВС»

Тольятти, 2014

Собственность ООО «ЭВС»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

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

Настоящие технические условия распространяются на входные двери (далее – двери или изделия).

Двери предназначены для установки в жилые и не жилые помещения, а также предотвращения несанкционированного доступа посторонних лиц в помещение.

Область применения дверей устанавливается в проектных решениях зданий в зависимости от условий эксплуатации.

Предприятие-изготовитель выпускает двери:

- по назначению – наружные;
- по вариантам конструктивного исполнения:
 - однопольные (левого и правого открывания);
 - двухпольные (в том числе с полотнами разной ширины);
 - с неоткрывающимися горизонтальными или вертикальными полотнами-вставками;
 - с открыванием внутрь помещения;
 - с открыванием наружу.

Структура условного обозначения продукции:

- наименование изделия:

ВД – входная дверь;

ВДО - входная дверь с остеклением;

- вариант исполнения и назначения:

Д – двухпольные;

Л – однопольные левого открывания;

П – однопольные правого открывания;

В – открывание внутрь;

Н – открывание наружу;

- размер полотна (высота*ширина);

- номер настоящих ТУ.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подл. и дата	ВД.001.80626423.2017 ТУ											
					Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата							
Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подл. и дата	ВХОДНЫЕ ДВЕРИ			Лит	Лист	Листов						
									2	26						
								Технические условия			ООО «ЭВС»					
														Разраб.		
														Пров.		
Т. контр.																
Н. контр.																
Утв.																

Пример записи условного обозначения изделий при заказе и/или в прочей документации:

«ВДО ЛН 2000*900 ВД.001.80626423.2017 ТУ»

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ 2.114.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № докум.	Подп.	Дата	Лист
ВД.001.80626423.2017 ТУ								

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Продукция должна соответствовать требованиям настоящих ТУ, 123-ФЗ, конструкторской документации и изготавливаться по технологической документации и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Основные эксплуатационные характеристики дверей приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение для дверей	
	однопольных	двупольных
Габаритные размеры, мм: - ширина - высота	от 500 до 1200 от 700 до 2400	от 1200 до 2600 от 1500 до 2400
Угол открывания полотна двери, град, не менее	170	
Усилие открывания двери, кгс, не более	30	
Приведенное сопротивление теплопередаче полотен дверей, $m^2 \cdot ^\circ C / Вт$, не менее	0,40	
Звукоизоляция, класс, не менее	2	
Воздухопроницаемость при $\Delta P_0 = 100$ Па, $m^3 / (ч \cdot m^2)$, не более	27	
Безотказность, циклы открывания - закрывания, не менее	200000	
Срок службы, лет, не менее	15	

1.1.3 Двери состоят из основных элементов:

- дверная коробка;
- дверное полотно;
- петли;
- фурнитура;
- запирающие устройства.

1.1.4 Требования к конструкции

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

4

1.1.4.1 Класс прочности двери должен быть не ниже М1 по ГОСТ 31173. Соппротивление статической нагрузке, прикладываемой в плоскости полотна не менее 7000 Н.

1.1.4.2 Полотна дверных блоков представляют собой конструкцию, сваренную из стальных листов и прямоугольных или гнутых профилей. Допускается применять конструкцию полотен типа «гнутый короб», при этом стальные листы рекомендуется сваривать между собой. При производстве сварочных работ рекомендуется применять сварку в среде защитного газа. Места точек сварки устанавливаются в рабочей документации.

1.1.4.3 Угловые соединения профилей рекомендуется соединять посредством сварных соединений. Допускаются другие виды соединений, соответствующие или превышающие по прочности сварные.

1.1.4.4 Коробки (рамы) изготавливают из профильной стальной трубы с толщиной стенки не менее 1,5 мм или из прямоугольного стального профиля с сечением не менее 60x30x15 мм; 50x25x1,5 мм; 40x20x1,5 мм или 80x40x3 мм.

1.1.4.5 Коробки (рамы) и дверные полотна изготавливают не ниже чем по 15 качеству точности по ГОСТ 25347.

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

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

1.1.4.8 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, исключающим их самопроизвольное смещение во время эксплуатации. Не рекомендуется крепить замок посредством сварки (в случае технологической необходимости применения

Интв. № дубл.	Интв. инв. №	Подп. и дата
Интв. № подл	Подп. и дата	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ВД.001.80626423.2017 ТУ

сварки следует учитывать возможность термического влияния на легкоплавкие пластиковые и другие детали замка).

На неактивных створках двустворчатых дверей должны быть установлены шпингалеты.

1.1.4.9 Замок должен устанавливаться согласно требованиям конструкторской документации так, чтобы во время эксплуатации двери не возникало сжимающих или изгибающих нагрузок на замок.

1.1.4.10 Замок должен иметь нажимную ручку.

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

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

1.1.4.13 Расположение и размеры отверстий для установки замков и других запирающих устройств устанавливаются в конструкторской документации с учетом требований ГОСТ 5089.

1.1.4.14 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.

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

1.1.4.16 В конструкции изделий на петлевой стороне рекомендуется предусматривать противосъемные пассивные ригели (штыри). Штыри должны быть прочно установлены в каркас дверного полотна или в коробку

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

6

путем сварки, запрессовки или расклепки. Допускается использовать другие виды крепления противосъемных штырей, не снижающие их прочностных качеств. Размер, количество и расположение противосъемных штырей устанавливают в рабочей документации, при этом для обеспечения наибольшей защиты противосъемные штыри рекомендуется устанавливать в петлевой зоне.

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

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

1.1.4.19 Изделия должны быть безопасными в эксплуатации.

1.1.4.20 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.

1.1.4.21 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.

1.1.4.22 По требованию потребителя допускается применение светопрозрачного заполнения полотна двери размером от 0,6 до 1,5 м².

В качестве светопрозрачного заполнения применяется двухкамерный стеклопакет.

1.1.4.23 С наружной стороны двери допускается применение

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ВД.001.80626423.2017 ТУ	Лист
						7

декоративных элементов, изготовленных из стальных поковок методом ковки.

Метод крепления декоративных элементов должен быть указан в технологической документации на изготовление двери.

1.1.5 Размеры и требования к предельным отклонениям

1.1.5.1 Габаритные размеры и архитектурные рисунки дверей устанавливают в проектной документации и техническом описании на изделия.

Номинальная толщина дверного полотна должна быть не менее 45 мм.

Номинальные размеры деталей узлов изделий, сечений профилей и зазоров, размеры расположения приборов, петель и отверстий устанавливают в технической документации на их изготовление.

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

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

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

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

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

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

1.1.5.7 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

Размерный интервал	Предельные отклонения
--------------------	-----------------------

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ВД.001.80626423.2017 ТУ

	Внутренний размер коробок	Наружный размер полотен	Зазор под наплавом	Размеры расположения приборов, петель и другие размеры
До 1000 включ.	±2,0	+1,0 -2,0	+1,5	±2,0
Св. 1000 до 2000 включ.	±2,5	±2,0	+1,5 -1,0	
Св. 2000	±3,0	+2,0 -3,0	+2,0 -1,0	

Примечания:

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

2) Разность длин диагоналей прямоугольных полотен площадью 1,5 м² и менее не должна превышать 2,0 мм, а площадью свыше 1,5 м² - 3,0 мм.

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

1.1.5.9 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.

1.1.6 Требования к отделке

1.1.6.1 Качество отделки, а также требования к отделочному покрытию (облицовке) допускается устанавливать 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.

1.1.6.2 В качестве отделочного покрытия применяют текстурные полиэфирные (порошковые) краски с цветовой гаммой по каталогу RAL.

1.1.6.3 Металлические поверхности деталей перед нанесением покрытия должны быть обезжирены и соответствовать требованиям ГОСТ 9.402.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

9

Требования к нанесенным лакокрасочным покрытиям - по ГОСТ 9.401, обозначение покрытий - по ГОСТ 9.032, класс покрытий не ниже IV.

1.1.6.4 Качество поверхностей с законченным лакокрасочным покрытием должно соответствовать требованиям, установленным в ГОСТ 9.032.

1.1.6.5 Лицевые поверхности изделий не должны иметь трещин, заусенцев, механических повреждений. Требования к лицевым поверхностям устанавливаются в технической документации изготовителя и/или в договорах на поставку с учетом ГОСТ 9.301 и ГОСТ 9.032.

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

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

1.1.7 Требования к типам, расположению и качеству сварных соединений

1.1.7.1 Сварные швы должны выполняться полуавтоматической дуговой сваркой, иметь гладкую или равномерную чешуйчатую поверхность без резких переходов к основному металлу.

1.1.7.2 Швы должны быть плотными по всей длине и не иметь видимых прожогов, сужений, перерывов, наплывов, а так же не допустимых по размерам подрезов, непроваров в корне шва, несплавлений по кромкам, шлаковых включений и пор.

1.1.7.3 Металл шва и около шовной зоны не должны иметь трещин любой ориентации и длины.

1.1.7.4 Кратеры швов в местах остановки сварки должны быть переварены, а в местах окончания заварены.

1.1.7.5 Сварные соединения должны быть очищены от шлака, брызг и натеков металла. В металле шва и околошовной зоны не должно быть трещин любой ориентации и длины.

1.1.7.6 Сварные швы свай должны быть сплошными.

Интв. № дубл.	Интв. № инв. №	Подп. и дата
Интв. № подл	Подп. и дата	

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

10

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 Все материалы и составные части (изделия), используемые при изготовлении дверей не должны оказывать вредного воздействия на человека и окружающую среду в условиях эксплуатации.

1.2.2 Качество и основные характеристики материалов и составных частей, включая получаемых по импорту, должны подтверждаться документами о качестве или сертификатами соответствия, выданными компетентными органами в установленном порядке.

При отсутствии документов о качестве (сертификатов) все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении изделий на предприятии-изготовителе.

1.2.3 Эксплуатационная устойчивость (долговечность) материалов должна соответствовать установленному сроку эксплуатации изделия в целом.

1.2.4 Перед использованием материалы и комплектующие изделия должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, исходя из указаний ГОСТ 24297.

1.2.5 Гигиенические показатели применяемых материалов и покрытий должны находиться в пределах допустимых норм, установленных в нормативных документах, утвержденных органами и учреждениями Роспотребнадзора.

1.3 Комплектность

1.3.1 Комплект поставки изделий определяется условиями договора (заказа) на поставку изделий.

1.3.2 При стандартном заказе комплект поставки составляет:

- дверное полотно в сборе с коробкой;
- договор на поставку, приложение к договору;
- спецификация;
- лист замера;
- инструкция по эксплуатации, включающая рекомендации по монтажу.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

11

10354, воздушно-пузырчатую пленку ГОСТ 16338 или картонную упаковку ГОСТ Р 52901.

1.5.2 Упаковочные материалы должны соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки».

1.5.3 Техническая и товаросопроводительная документация должна быть упакована в пакет из полиэтиленовой пленки и вложена в потребительскую упаковку.

1.5.4 При отгрузке без тары, техническая документация должна быть помещена внутрь двери. При этом, место нахождения документации должно быть обозначено надписью «Техническая документация находится здесь».

Инв. № подл	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ВД.001.80626423.2017 ТУ					Лист
										13
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Процессы изготовления дверей должны исключать загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами, перерабатываемыми материалами и отходами производства выше норм, утвержденных в установленном порядке.

3.2 Основными видами возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха, почвы и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов производства на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки отходов в непредназначенных для этих целей местах.

3.3 Отходы, образующиеся при изготовлении дверей, подлежат утилизации на предприятии-изготовителе и должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или организовано обезвреживаться в специальных, отведенных для этой цели местах.

3.4 При разливе (рассыпании) компонентов изготавливаемой продукции необходимо их собрать при помощи совка, смыть водой или – удалить, используя инертный поглотитель.

3.5 Допускается утилизацию отходов в процессе производства осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

3.6 Для предотвращения загрязнения окружающей среды, уменьшения пожарной опасности и улучшения условий труда рекомендуется использование систем размыва и предотвращения накопления осадков в резервуарах, механизированных средств зачистки емкостей, установок герметичного налива и слива, стационарных шланговых устройств, систем автоматизации процессов сливно-наливных операций.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

16

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Для проверки соответствия дверей требованиям настоящих технических условий их подвергают следующим видам испытаний:

- приемосдаточным;
- периодическим;
- типовым.

4.2 Приемосдаточные испытания проводит отдел технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

4.2.1 Приемосдаточным испытаниям подвергаются 100 % изготовленных дверей.

4.2.2 Если в процессе приемосдаточных испытаний будет обнаружено несоответствие требованиям хотя бы одного из пунктов, то двери бракуются и возвращается в цех для устранения дефектов и повторного предъявления ОТК.

4.2.3 Двери при повторных приемосдаточных испытаниях должны подвергаться контролю в полном объеме. Повторные испытания продукции проводятся только по пунктам требований ТУ, по которым продукция не прошла первоначальную проверку.

4.2.4 Результаты приемосдаточных испытаний ежемесячно заносят в журнал приемосдаточных испытаний. Журнал должен содержать следующую информацию:

- количество испытанных дверей,
- количество дверей не выдержавших испытания,
- перечень показателей, на соответствие которым проводятся испытания.

На каждое изделие, отправляемое одному потребителю, следует оформлять свидетельство о приемке в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601.

4.3. Периодические испытания проводятся с целью подтверждения стабильности качества дверей и возможности продолжения их выпуска. Периодическим испытаниям должны подвергаться произвольно выбранные

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Лист

17

двери из числа прошедших приемосдаточные испытания.

4.3.1 Периодические испытания проводятся не реже одного раза в три года на трех образцах.

4.3.2 Результаты периодических испытаний оформляются протоколом и утверждаются руководителем предприятия-изготовителя или уполномоченным ответственным лицом из числа заместителей руководителя.

4.3.3 Если при проведении периодических испытаний будет установлено несоответствие требованиям настоящим техническим условиям, результаты испытаний считаются неудовлетворительными, приемка и отгрузка принятых дверей приостанавливается до проведения повторных испытаний на удвоенном количестве образцов.

Допускается проводить повторные периодические испытания.

4.3.4 Если при проведении повторных испытаний вновь будет установлено несоответствие дверей требованиям настоящих технических условий, их выпуск приостанавливается.

4.3.5 Решение о возобновлении приемки, отгрузки или выпуска дверей принимает руководитель предприятия.

4.3.6 Результаты периодических испытаний должны оформляться протоколом по форме, установленной рекомендуемым приложением 9 ГОСТ 15.201.

4.4. Типовым испытаниям подвергают двери, в конструкцию или в технологический процесс изготовления которых внесены изменения.

4.4.1 Программу и методику, объем испытаний устанавливают в зависимости от характера внесенных изменений.

4.4.2 При положительных результатах типовых испытаний в техническую документацию вносятся изменения в установленном порядке, при отрицательных результатах типовых испытаний изменения не вносятся.

4.4.3 Результаты испытаний оформляются актом, в котором делаются выводы о целесообразности проводимых изменений. Акт утверждается руководителем предприятия или ответственным уполномоченным лицом из числа заместителей руководителя.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ВД.001.80626423.2017 ТУ

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие дверей входных требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителями условий монтажа, транспортирования, хранения и эксплуатации.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации 1 год с даты изготовления.

7.3 После истечения гарантийного срока эксплуатации и(или) при нарушении указанных выше условий, претензии на несоответствие качества и комплектности изделия не принимаются.

7.4 Гарантийный срок хранения – 3 года с момента изготовления при условии соблюдения условий хранения по п.п. 6.3-6.4.

7.5 Срок службы двери до списания 10 лет.

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл	Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ВД.001.80626423.2017 ТУ	Лист
												22

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Перечень документов, на которые даны ссылки
в настоящих технических условиях

Обозначение	Наименование документа
1	2
ГОСТ 2.114-2015	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 2.601-2006	ЕСКД. Эксплуатационные документы.
ГОСТ 9.032-74	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.301-86	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования
ГОСТ 9.401-91	Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрытия лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов
ГОСТ 9.402-2004	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.016-79	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаро-взрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.1.019-79	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.032-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.033-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.021-76	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.040-78	Система стандартов безопасности труда. Органы управления производственным оборудованием. Обозначения
ГОСТ 15.201-2000	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство.
ГОСТ 112-78	Термометры метеорологическике стеклянные. Технические условия.
ГОСТ 5089-2011	Замки, защелки, механизмы цилиндровые. Технические условия
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы,

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ВД.001.80626423.2017 ТУ

Обозначение	Наименование документа
1	2
	рабочей зоны
МУ 4168-86	Методические указания по полярнографическому измерению концентраций о- и п-анизидина (п-аминоанизола) в воздухе рабочей зоны
МУК 2.3.3.052-96	Санитарно-химическое исследование изделий из полистирола и сополимеров стирола
МУК 4.1.2468-09	Измерение массовых концентраций пыли в воздухе рабочей зоны предприятий горнорудной и нерудной промышленности
СанПиН 2.1.2.729-99	Полимерные и полимерсодержащие строительные материалы, изделия и конструкции. Гигиенические требования безопасности
СанПиН 2.2.4.548-96	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений
СП 112.13330.2011	Пожарная безопасность зданий и сооружений
СП 60.13330.2012	Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха. Актуализированная редакция СНиП 41-01-2003
ТР ТС 005/2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
123-ФЗ	Федеральный закон от 22.07.2008 N 123-ФЗ (ред. от 03.07.2016) "Технический регламент о требованиях пожарной безопасности"

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.	Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ВД.001.80626423.2017 ТУ	Лист
												25

