

СТ РК 943-92

ДВЕРИ ДЕРЕВЯННЫЕ Общие технические условия

Срок действия стандарта продлен без ограничения ([приложение 4 к приказу Председателя Комитета технического регулирования и метрологии Министерство по инвестициям и развитию РК от 23.07.18 г. № 212-од](#))

Срок действия стандарта продлен на пять лет с 22 февраля 2013 года ([ИУС № 3, 2013 г.](#))

Содержание

- [1. Классификация](#)
- [2. Технические требования](#)
- [3. Комплектность](#)
- [4. Правила приемки](#)
- [5. Методы контроля](#)
- [6. Упаковка, транспортирование и хранение](#)
- [7. Гарантии изготовителя](#)
- [Приложение \(обязательное\). Предельные отклонения от номинальных размеров](#)

Настоящий стандарт распространяется на деревянные двери для жилых, общественных, производственных и вспомогательных зданий и сооружений.

Стандарт не распространяется на деревянные двери для зданий особой архитектурной значимости.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Классификация

1.1. Двери классифицируются по следующим основным признакам:

- назначению;
- конструкции;
- количеству полотен
- направлениям и способам открывания;
- наличию остекления;
- влагостойкости;

1.1.1. По назначению двери подразделяются на: внутренние, включая входные с лестничных клеток в квартиры и помещения общественных и вспомогательных зданий и сооружений, а также двери для сантехнических узлов;

наружные, в том числе входные в здания, тамбурные и в мусороприемные камеры;

специальные, в том числе: звукоизоляционные, противопожарные, дымозащитные, утепленные, повышенной прочности;

двери-лазы для прохода на крышу, в помещения технического назначения, подвалы и чердаки.

1.1.2. По конструкции двери подразделяются на: двери щитовой конструкции со сплошным или мелкопустотным заполнением полотна, в том числе сотовым;

двери рамочной конструкции;

двери с порогом и без фрамуги.

1.1.3. По количеству дверных полотен двери подразделяются на:

однопольные;

двухпольные, в том числе с полотнами равной ширины.

1.1.4. По направлению и способам открывания полотен двери подразделяются на:

распашные, открываемые поворотом дверного полотна вокруг вертикальной крайней оси в одну сторону, в том числе: правые - с открыванием дверного полотна против часовой стрелки и левые - с открыванием дверного полотна по часовой стрелке;

качающиеся - открываемые поворотом дверных полотен вокруг вертикальных крайних осей в обе стороны;

раздвижные.

1.1.5. По наличию остекления двери подразделяются на остекленные и глухие.

1.1.6. По влагостойкости двери подразделяются на:

двери повышенной влагостойкости для помещений с постоянной относительной влажностью воздуха более 60%, а также тамбурные двери и двери, устанавливаемые в наружных стенах зданий;

двери нормальной влагостойкости для помещений с относительной влажностью воздуха не более 60%.

1.1.7. По виду отделки двери подразделяются на:

подготовленные под отделку (олифленные);

двери с непрозрачным отделочным покрытием, отделанные эмалями, красками или облицованные декоративными листовыми или пленочными материалами;

двери с прозрачным отделочным покрытием, отделанные прозрачными лаками.

1.2. Поверхности сборочных единиц и деталей дверей подразделяются на лицевые и нелицевые.

К лицевым относятся поверхности, видимые при эксплуатации двери, установленной в проем.

1.3. Типы, размеры и конструкции дверей, а также области их применения устанавливаются в стандартах и технических условиях на конкретные типы и размеры этих изделий.

2. Технические требования

2.1. Двери изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по стандартам и техническим условиям на конкретные типы, размеры и конструкцию этих изделий или рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Отклонения от номинальных размеров изделий и их сборочных единиц устанавливаются в соответствии с ГОСТ 6449 и их величины должны обеспечивать отклонения от номинальных размеров зазоров в притворах не более +2 мм.

Предельные отклонения от номинальных размеров изделий и их сборочных единиц, от размеров шиповых соединений и свободных деталей не должны превышать установленных в [приложении](#).

2.3. Двери, их сборные единицы и детали должны иметь правильную геометрическую форму.

Покоробленность деталей не должна превышать величин предельных отклонений от номинальных размеров деталей по свободным размерам, указанным в п.2.2.

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

Отклонение от перпендикулярности сторон дверных полотен не должна превышать 2 мм на 1 м.

В угловых шиповых соединениях коробок высота провесов не должна превышать 0,5 мм, а в угловых соединениях обвязок полотен - 0,3 мм. Зазоры в заплечиках шиповых соединений коробок не должны быть 1 мм.

2.4. Для изготовления дверей применяют натуральную древесину, древесные плиты, фанеру, полимерные материалы, металлический прокат и алюминиевые профили, клеевые и лакокрасочные материалы и изделия, удовлетворяющие требованиям стандартов и технических условий на эти материалы и изделия.

2.5. Двери повышенной влагостойкости следует изготавливать из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, лиственницы и кедра.

Для изготовления дверей нормальной влагостойкости, кроме древесины перечисленных пород, допускается применять древесину березы, осины, ольхи, липы, тополя и других пород.

Применение древесины разных пород в одной сборочной единицы не допускается за исключением сосны, ели, пихты, кедра под непрозрачное отделочное покрытие и при формировании полотна щитовых дверей.

Допускается установка раскладок, нащельников, обкладок, обшивки из древесины лиственных пород на основу из древесины хвойных пород в изделиях нормальной влагостойкости.

Использование древесины твердых лиственных пород для изготовления обкладок, раскладок, нащельников и обшивки допускается в изделиях повышенной влагостойкости с прозрачной отделкой.

Изготовление обкладок дверных полотен из древесины липы и тополя не допускается.

2.6. Влажность древесины деталей должна быть:
 коробок наружных и тамбурных дверей - $12 \pm 3\%$;
 коробок внутренних дверей и дверных полотен - $9 \pm 3\%$.

Влажность древесины заделок (пробок, планок), нагелей и шкантов должна быть 2-3% меньше влажности древесины деталей.

2.7. В древесине деталей дверей под непрозрачное покрытие не допускается пороки и дефекты обработки по видам, размерам и количеству более указанных в таблице 1.

2.8. В рейках заполнения щитов внутренних дверей не допускается гнили и острый обзол, а в рейках наружных дверей и входных в квартиры, кроме указанных пороков, - засмолок, гнилые и табачные сучки, отверстия от выпавших сучков размерами более 25 мм, и тупой обзол размером более 1/3 ширины рейки.

Таблица 1

Наименование пороков и дефектов обработки древесины по ГОСТ 2140	Нормы ограничения пороков и дефектов обработки древесины в деталях		
	Раскладок, нащельников, обкладок	Каркаса, полотен, коробок усиленных дверей	Коробок
1. Сучки Здоровые сросшиеся и частично сросшиеся	Не допускается размером в долях ширины пласти (числитель) - кромки (знаменатель) более:		
	1/4-1/3	1/3-1/2	1/2-2/3
	Число на любом 1 м пласти или кромки не должно превышать 4 шт		
			На нелицевых поверхностях число сучков не ограничивается
	Сучки размерами до половины указанных не учитываются		

Несросшиеся, выпадающие, загнившие, гнилые и табачные	Не допускаются	Не допускаются размером более 20 мм в общем числе учитываемых здоровых сучков	
2. Трещины	Не допускаются	Не допускаются шириной более:	
		2 мм	2 мм, а на нелицевых поверхностях 4 мм
		Глубиной	
		В долях ширины или толщины:	
	1/4	1/3	
		Общей длиной	
		В долях длины детали	
	1/3	1/2	
	Не учитываются шириной до 0,2 мм		
3. Червоточина, смоляные кармашки	Не допускаются	Не допускаются диаметром, шириной более 10 мм в количестве на любом 1 м стороны детали более 4 шт.	
4. Сердцевина, двойная сердцевина, рак, прорость, пасынок, тупой обзол	Не допускаются	Не допускаются на лицевых поверхностях На нелицевых поверхностях обзол по толщине детали в долях толщины - 1/4, по ширине в долях ширины - 1/3	
5. Механические повреждения: запил, отщеп, скол, вырыв, заDIR, выщербина	Не допускаются на лицевых поверхностях глубиной св. 2 мм, а на нелицевых поверхностях глубиной (шириной) в долях толщины (ширины):		
	1/10	1/10	1/5
6. Гнили, острый обзол, наклон волокон более 20%, сквозные трещины и сквозные смоляные кармашки	Не допускаются		

1. Измерение пороков древесины и дефектов обработки по ГОСТ 2140.

2. Учитываемые пороки (трещины, частично сросшиеся сучки, червоточины, смоляные кармашки, механические повреждения) должны быть зашпатлеваны. Смоляные кармашки предварительно должны быть очищены от смолы. На лицевых поверхностях сучки диаметром более 10 мм (кроме здоровых, сросшихся и частично сросшихся) должны быть вырезаны и заделаны пробками.

2.9. Заделка пороков и дефектов обработки пробками и планками должна производиться на клею. Пробки и планки должны быть изготовлены из древесины без пороков, одной породы с деталью и установлены плотно, заподлицо с поверхностью детали.

Направление волокон в древесине пробок и планок должно соответствовать направлению волокон в древесине деталей.

Размеры пробок не должны превышать размеров сучков, указанных в п.1а таблицы 1, а размеры планок - 4-х см² на кромке на пласти заделываемой детали.

Количество пробок и планок на любом пог. м стороны детали не должно быть более 4 шт.

Места заделки пороков и дефектов обработки должны иметь ровную и гладкую поверхность без трещин.

2.10. Сучки учитываемых размеров, смоляные кармашки, червоточина, пробки и планки не допускается в шиповых соединениях и в местах расположения врезных приборов и крепежных деталей (шурупов, винтов, нагелей, скрепок и др.).

2.11. На лицевых поверхностях деталей дверей под прозрачные отделочные покрытия не допускается пороки и дефекты обработки древесины, за исключением завитков, крени, наклона волокон, глазков, сросшихся и частично сросшихся сучков и трещин шириной до 0,1 мм, допускаемых нормами ограничения, указанными в таблице 1.

Частично сросшиеся сучки и трещины должны быть зашпаклеваны под цвет древесины. Заделка сучков пробками и планками не допускается.

На нелицевых поверхностях деталей пороки и дефекты не должны быть более указанных в таблице 1.

2.12. Детали дверей допускается изготавливать клеевыми по толщине, ширине и длине. Склеивание по толщине и ширине должно производиться на гладкую фугу по ГОСТ 9330, а по длине - на зубчатые шипы по ГОСТ 19414.

Соединения с шипом длиной до 10 мм допускается во всех деталях без ограничения места их расположения, а в угловых соединениях и на расстояниях менее 150 мм от них - не допускается.

Соединения по длине с шипом длиной свыше 10 мм не допускается в деталях дверей с прозрачными отделочными покрытиями в местах установки врезных приборов и крепежных деталей, в обкладках, нащельниках и раскладках, в угловых соединениях и на расстояниях менее 150 мм от них, в нижних деталях коробок и полотен наружных и тамбурных дверей.

Количество соединений по длине не должно быть более трех на погонный метр при минимальной длине склеиваемых заготовок 250 мм.

2.13. Угловые соединения деталей должны выполняться с требованиями ГОСТ 9330.

Концевые - на сквозных шипах.

Срединные вертикальные - на сквозных прямых шипах или шкантах.

Срединные горизонтальные - на несквозных прямых шипах или шкантах.

Типы шиповых деталей, указаны в таблице 2.

Таблица 2

Типы углового соединения	Толщина	
	Полотен	Коробок
Одинарный или двойной	До 40	До 80
Двойной или тройной	От 40 до 80	От 80 до 130
Тройной	Свыше 80	Свыше 130

Угловые соединения на прямых шипах должны выполняться на клею и укрепляться деревянными или профилированными металлическими нагелями - по ГОСТ 17585. Допускается крепление шиповых соединения коробок гвоздями длиной не менее 3/4 толщины соединяемых деталей (по два гвоздя в угол).

2.14. Детали каркаса щитовых полотен должны быть соединены по углам на шипы или скрепки, скобки.

Ширина деталей каркаса должна быть не менее одинарной - полуторной толщины полотна.

Щитовые полотна наружных дверей с повышенными требованиями к прочности должны изготавливаться со сплошным заполнением калиброванными рейками, древесностружечными плитами и подобными им материалами.

Щитовые полотна внутренних дверей могут изготавливаться с мелко пустотными (решетчатым) и сплошным заполнением щита. Мелко пустотное заполнение должно выполняться из деревянных реек, полосок фанеры, древесноволокнистых и древесностружечных плит, шпона, бумажных сот или специальной стружки.

Ширина реек заполнения должна быть не более 60 мм.

Расстояние в свету между элементами мелко пустотного заполнения не должно превышать 30 мм по ширине и 400 мм по длине, а в сотах бумажного заполнителя - 40 мм по ширине и длине.

Варианты заполнения щитов дверных полотен различными материалами предусматриваются стандартами на конкретные типы дверей.

2.15. Полотна для дверей повышенной влагостойкости должны склеиваться сверхтвердыми древесноволокнистыми плитами марки СТ по ГОСТ 4598, атмосферостойкой фанерой БП-1 по ГОСТ 102 или фанерой повышенной влагостойкости марки ФСФ не ниже сорта В/ВВ по ГОСТ 3916, а для дверей нормальной влагостойкости - твердыми древесноволокнистыми плитами марки Т группы А по ГОСТ 4598 или клееной фанерой марки ФК не ниже сорта В/ВВ по ГОСТ 3916. Толщина древесноволокнистых плит для щитов с мелко пустотным заполнением должна быть не менее 3,2 мм.

По соглашению сторон для дверей повышенной влагостойкости допускается применение твердых древесноволокнистых плит марки Т-400 фанеры марки ФК не ниже сорта В/ВВ при условии отделки полотен атмосферостойкими покрытиями.

При сплошном заполнении полотен внутренних дверей древесностружечными плитами они должны быть облицованы строганным или лущеным шпоном или другими материалами.

2.16. В щитовых полотнах под непрозрачное покрытие допускается применение составных листовых облицовок, соединяемых не «ус» на клею или «в стык».

Соединение должно выполняться на 1/4 высоты полотна с 2-х сторон независимо от расположения. Соединение на «ус» или «в стык» должно выполняться без зазоров, тщательно зашпаклевано, зашлифовано и покрыто влагостойким составом.

2.17. Для склеивания древесины, угловых соединений, приклеивание облицовок, обшивок, обкладок, нащельников, пробок, планок, деревянных нагелей и других деталей следует применять клеи средней водостойкости.

2.18. Прочность клеевых соединений должна быть:

а) на скалывание вдоль волокон при склеивании древесины по толщине и ширине - не менее прочности цельной древесины;

б) на изгиб при соединении по длине на зубчатые шипы в процентах от прочности цельной древесины:

деталей коробок - не менее 50;

остальных деталей - не менее 65;

в) угловых соединений в кгс/см²:

коробок - 0,4 МПа (4 кгс/см²)

обвязок полотен - 0,6 МПа (кгс/см²);

г) соединений листовой облицовки с каркасом полотна на отрыве не менее 1500 Н/м.

2.19. Нащельники и обкладки должны устанавливаться на клею с дополнительными креплением нащельников - шурупами, а обкладки - гвоздями, шурупами или деревянными нагелями.

Раскладки и рейки облицовки должны быть закреплены гвоздями, шурупами или другими крепежными деталями.

Крепежные детали следует устанавливать с шагом не более 300 мм и не менее чем в трех точках.

Длина крепежной детали должна быть не менее двойной толщины прикрепаемой детали.

2.20. Шероховатость (R_m) лицевых поверхностей дверей по ГОСТ 7016 должна быть: под непрозрачное отделочное покрытие - не более 200 мкм; под прозрачное отделочное покрытие - не более 60 мкм.

Шероховатость нелицевых поверхностей, а также лицевых поверхностей дверей для животноводческих и птицеводческих зданий не должна быть более 320 мкм.

Шероховатость нелицевых поверхностей коробок не нормируется.

2.21. Нелицевые поверхности коробок дверей должны быть антисептированы или окрашены.

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

2.23. Для дверей с прозрачным отделочным покрытием и с декоративной облицовкой необходимо:

раскладки и нащельники изготавливать из древесины, подобранной или отделанной под цвет изделия;

боковые кромки полотен облицовывать строганным шпоном, бумажно-слоистым пластиком, поливинилхлоридным профилем или обкладками из древесины соответствующего цвета.

2.24. Типы, размеры, отделка и качество изготовления приборов и крепежных деталей, применяемых для дверей, должны удовлетворять требованиям стандартов на эти изделия и детали и указываться в спецификации заказчика.

Приборы одного типа и назначения следует устанавливать в изделиях на одном уровне.

2.25. Приборы, нащельники, раскладки и другие детали должны быть закреплены шурупами, штифтами и гвоздями в соответствии с требованиями стандартов на приборы и настоящего стандарта.

Шурупы должны быть завинчены. Забивка шурупов и выход концов крепежных деталей на поверхность дверей не допускается.

2.26. Для уплотнения притворов должны применяться пенополиуретановые уплотняющие прокладки по ГОСТ 10174 или другие прокладки, удовлетворяющие требованиям нормативных документов.

Прокладки следует устанавливать после законченной отделки и просушки дверей.

Уплотняющие прокладки без поверхностного клеевого слоя должны быть приклеены водостойким клеем.

2.27. Остекление должно производиться с нанесением замазки с обеих сторон стекла или с применением эластичных прокладок, с дополнительным креплением стекла раскладками.

Стекло применяемое для остекления дверей, должно соответствовать ГОСТ 111, ГОСТ 5533 и ГОСТ 7481.

2.28. Двери, как правило, должны изготавливаться с непрозрачным покрытием.

Прозрачное отделочное покрытие может применяться только при изготовлении дверей из древесины твердых лиственных, хвойных и ценных пород, подобранной по качеству, цвету и текстуре, а также дверей облицованных рейками, обшивками или строганным шпоном.

Для декоративной облицовки могут быть использованы: древесноволокнистые плиты с лакокрасочным покрытием, строганный шпон, декоративный пластик бумажно-слоистый по ГОСТ 9590, декоративная поливинилхлоридная пленка по ГОСТ 5.1984, декоративная бумага, напрессованная на облицовку, детали из древесины.

Допускается применение других облицовочных материалов, удовлетворяющих требованиям настоящего стандарта.

2.29. Непрозрачное законченное отделочное покрытие должно выполняться масляными красками и эмалями, в том числе вододисперсионными.

Незаконченное непрозрачное отделочное покрытие, предназначенное для защиты изделий во время хранения и транспортирования, допускается выполнять указанными выше материалами в один слой, а также грунтовками, олифами или другими материалами, не уступающими последним по защитным свойствам и сцеплению (адгезии) с отделываемой поверхностью.

Непрозрачное отделочное покрытие должно быть белого цвета. По соглашению сторон допускается окраска дверей в другие цвета.

Прозрачное отделочное покрытие должно производиться прозрачными лаками.

2.30. Двери повышенной влагостойкости должны отделываться атмосферостойкими лакокрасочными материалами группы 1 по [ГОСТ 9825](#).

Для изделий нормальной влагостойкости следует применять лакокрасочные материалы группы 2 по [ГОСТ 9825-73](#). Допускается применение атмосферостойких лакокрасочных материалов.

2.31. Лицевые поверхности дверей с непрозрачными и прозрачными законченными отделочными покрытиями должны с незаконченными лакокрасочными покрытиями и нелицевые поверхности могут быть полуглянцевыми или матовыми.

Поверхности дверей, облицованные листовыми или пленочными материалами, могут быть гладкими или рельефными, глянцевыми или матовыми, одноцветными или с рисунком.

2.32. Качество лицевых деревянных поверхностей дверей с законченным отделочным покрытием должно соответствовать III классу по ГОСТ 24404, а с незаконченным отделочным покрытием - IV классу.

Качество лицевых металлических поверхностей (для служебных дверей, лазов) с законченным отделочным покрытием должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032, а с незаконченным - VI классу.

На лицевых поверхностях дверей с декоративной облицовкой листовыми или пленочными материалами размеры и число царапин, вмятин, пятен, а также неровность глянца и матовость должны соответствовать III классу по ГОСТ 24404.

2.33. Нормы ограничения дефектов на лицевых поверхностях дверей с непрозрачной законченной отделкой, а в дверях для животноводческих и птицеводческих зданий и на лицевых поверхностях, могут соответствовать требованиям, установленным для незаконченной отделки.

На нелицевых поверхностях дефекты отделочных покрытий не ограничиваются, за исключением лакокрасочного слоя.

3. Комплектность

3.1. Двери должны поставляться потребителем полной заводской готовности, собранными в блоки, состоящие из дверных полотен, навешенных на петли в коробки.

По требованию потребителя могут поставляться одни дверные полотна или коробки.

3.2. Двери полной заводской готовности должны иметь окончательную отделку, не требующую дополнительных работ на строительной площадке, установленные приборы, стекла и уплотняющие прокладки.

Приборы, стекла и уплотняющие прокладки должны удовлетворять требованиям соответствующих государственных стандартов и спецификации заказчика.

3.3. Приборы и части приборов, выступающие за габариты дверей, а также цилиндрические механизмы замков и ключи к ним, должны быть установлены в отдельную тару и поставляться в комплекте с дверями.

3.4. По согласованию с потребителями (с учетом расстояния перевозок, трудностей по обеспечению материальными ресурсами для создания полной заводской готовности)

допускается поставка дверей неполной заводской готовностью: огрунтованными или окрашенными за один раз (или без них), без остекления, приборов (кроме петель) и уплотняющих прокладок.

Приборы и уплотняющие прокладки комплектуют и отправляют вместе с изделиями в отдельной таре.

3.5. При поставке дверей в неостекленном виде раскладки для крепления стекол должны иметь отделку, соответствующую отделке полотен и быть наживлены в четверях остекления на гвоздях или шурупах после высыхания отделочных покрытий на полотнах и раскладках.

4. Правила приемки

4.1. Двери каждой партии должны быть проверены и приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

4.2. На принятых изделиях должен быть штамп ОТК, содержащий: наименование предприятия-изготовителя, номер приемщика ОТК, марку двери и дату выпуска.

Штамп наносят на нелицевую сторону двери вместе, доступном для осмотра, четко несмываемой краской.

4.3. Для контрольной проверки потребителем отбирают 3% дверей от партии, но не менее 3 шт., которые подвергают осмотру, измерениям и испытаниям.

Если в результате проверки какое-либо изделие не соответствует требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества изделий.

При повторном обнаружении несоответствия какого-либо изделия требованиям стандарта партия приемке не подлежит.

4.4. При отсутствии оборудования потребителю должны предъявляться результаты ежемесячных испытаний прочности клеевых соединений, выполненных другими организациями.

4.5. Поставка дверей производится партиями, размеры которых устанавливаются соглашением сторон.

4.6. Каждая партия дверей должна сопровождаться паспортом, в котором указываются:

наименование предприятия-изготовителя, его местонахождение (город или условный адрес);

наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименование и марка изделий, номер стандарта или другой действующий нормативно-технической документации на изделия и номер настоящего стандарта;

количество изделий в шт. и м²;

данные контрольных испытаний влажности древесины и прочности клеевых соединений;

степень заводской готовности, вид отделочного покрытия, влагостойкость;

спецификация приборов и уплотняющих прокладок для каждой марки изделий.

4.7. Площадь готовых дверей определяют по номинальным габаритным размерам блоков и вычисляют с точностью до 0,01 м².

5. Методы контроля

5.1. Качество древесины, обработки и сборки дверей должно быть проверено до нанесения отделочного покрытия. Качество деталей каркаса и заполнителя проверяют в процессе изготовления.

Качество отделочных поверхностей, установки приборов, уплотняющих прокладок и стекла проверяют в готовых изделиях.

5.2. Наличие пороков и дефектов обработки древесины в дверях ([п.2.7.](#)) оценивают визуально и путем измерения их величины с точностью до 1 мм металлической линейкой по ГОСТ 427. Ширину трещин измеряют набором щупов по ГОСТ 8925 с минимальной толщиной пластинки 0,1 мм.

5.3. Размеры ([п.2.2.](#)), покоребленность, отклонение от плоскостности полотен и провесы ([п.2.3.](#)) измеряют с точностью до 0,1 мм. Для измерений используют предельные калибры по ГОСТ 15876, в том числе с индикаторами по ГОСТ 577, штангенциркули по ГОСТ 166, штангенглубиномеры по ГОСТ 162, нутромеры по ГОСТ 9244, проверочные линейки по ГОСТ 8026, наборы щупов по ГОСТ 8925.

Отклонение от перпендикулярности сторон полотен ([п.2.3](#)) измеряют с точностью до 0,1 мм с помощью угломера с конусом по ГОСТ 5378, угломера оптического по ГОСТ 11197, угольника проверочного 900 по ГОСТ 3749, щупов по ГОСТ 8925 или индикатора часового типа по ГОСТ 577.

5.4. Отклонение от плоскостности полотен определяют измерением максимального зазора между их поверхностью и поверхностью линейки с помощью индикаторов, штангенглубиномера и набора щупов.

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

5.5. Влажность древесины ([п.2.6.](#)) проверяют по ГОСТ 16588.

5.6. Прочность клеевых соединений ([п.2.18.](#)) и прочность сцепления лакокрасочных покрытий с отделяемой поверхностью ([2.28](#)) проверяют не реже одного раза в месяц и при получении каждой новой партии клея и лакокрасочного материала. Количество испытываемых образцов на прочность клеевого соединения должно быть не менее пяти.

5.7. Склеенные детали и сборочные единицы до выпаривания из них образцов с клеевыми соединениями должны быть выдержаны в помещении с нормальным температурно-влажностным режимом не менее трех суток при склеивании без нагрева и не менее 24 часов при склеивании с нагревом.

5.8. Испытания клеевого соединения на скалывание вдоль волокон ([п.2.18.](#)) по ГОСТ 15613.

5.9. Определение прочности при изгибе деталей, склеенных по длине на зубчатые шипы ([п.2.18.](#)) по ГОСТ 19414 и ГОСТ 15613.4.

5.10. Определение прочности склеивания угловых соединений ([п.2.18.](#)) производят методом сжатия уголков по ГОСТ 23166.

Уголки вырезают из полотен и коробок, не соответствующих настоящему стандарту по другим показателям.

5.11. Определение прочности склеивания облицовки с каркасом щитового полотна ([п.2.18.](#)) по ГОСТ 15867 и ГОСТ 25885.

5.12. Шероховатость поверхностей дверей ([п.2.20.](#)) оценивают по [ГОСТ 15612](#) или методом сравнения с эталонами, утвержденными в установленном порядке.

5.13. Соответствие внешнего вида лицевых поверхностей дверей с отделочным покрытием или декоративной облицовкой требованиям [п.2.25](#) настоящего стандарта оцениваются визуально, без увеличительных приборов.

Цвет, рисунок, блеск и матовость отделочных покрытий проверяют путем сравнения с образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке.

5.14. Прочность сцепления (адгезии) лакокрасочных покрытий с отделяемой поверхностью ([п.2.25.](#)) определяют методом «решетчатых надрезов» по ГОСТ 15140.

6. Упаковка, транспортирование и хранение

6.1. При хранении и транспортировании дверей должны быть приняты меры для предохранения их от механических повреждений, загрязнения, увлажнения, воздействия атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

6.2. Двери полной заводской готовности должны транспортироваться в контейнерных или других устройствах, обеспечивающих из защиту от повреждений и механизацию погрузочно-разгрузочных работ.

6.3. Двери неполной заводской готовности должны устанавливаться в транспортные средства правильными устойчивыми рядами на ребро по направлению движения.

6.4. Полотна дверей перед их транспортированием должны быть надежно закреплены запирающими приборами, а в случае, если приборы не предусмотрены конструкцией изделия - планками, стяжками или другими приспособлениями, не вызывающими повреждения изделий.

Коробки без порога должны скреплены монтажными досками.

Забивка гвоздей или других крепежных деталей допускается только в нелицевые стороны коробки.

7. Гарантии изготовителя

7.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие поставляемых дверей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных стандартов.

Приложение
Обязательное

Предельные отклонения от номинальных размеров

Измеряемые параметры изделий	Интервалы номинальных размеров	Отклонения от номинальных размеров для изделий
1. Сопрягаемые размеры сборочных единиц		
а) внутренние размеры коробок	По ширине	+2,00
	По высоте	+2,50
б) внешние размеры полотен	По ширине	-2,00
	По высоте	-2,50
2. Сопрягаемые размеры шиповых соединений		
а) ширины проушин	6-18	+0,40
	18-30	+0,50
б) толщины шипов	6-18	±0,20
	18-30	±0,25
3. Свободные размеры		
а) детали обвязок	40-120	±0,50
б) толщина брусков каркаса и заполнения щитовых дверей	10-120	±0,30
в) прочие детали и внешние размеры коробок	до 120	±0,30
	120-315	±1,20
	315-1000	±2,00
	1000-2000	±3,00
	более 2000	±5,00