

# **TEKNISKE BESTEMMELSER**

## **FOR**

# **DANSK DØR KONTROL**

## **KONTROLORDNING FOR**

## **INDVENDIGE og UDVENDIGE DØRE**

## Indholdsfortegnelse

<b>1.</b>	<b>INDLEDNING .....</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>PRODUKTIONSFORHOLD OG -RAMMER .....</b>	<b>5</b>
2.1	Alment .....	5
2.2	Miljømæssige forhold .....	5
2.3	Ledelse .....	5
2.4	Tegningsmateriale og beskrivelse.....	5
2.5	Lager- og produktionslokaler.....	5
2.6	Produktionsudstyr og -metoder .....	5
<b>3.</b>	<b>RESSOURCEFORBRUG OG DELKOMPONENTER.....</b>	<b>6</b>
3.1	Træmaterialet .....	6
3.2	Limtræ.....	6
3.3	Profilmaterialet.....	6
3.4	Finer.....	7
3.5	Lim .....	7
3.6	Beslag.....	7
3.7	Anslagsdæmpende kunststoflister og/eller tætningslister .....	8
3.8	Overfladebehandling.....	8
3.9	Indlæg .....	8
3.10	Formaldehyd .....	8
3.11	Emballage.....	8
3.12	Glas .....	8
3.13	Sparkplader.....	8
<b>4.</b>	<b>KONSTRUKTION OG UDFØRELSE .....</b>	<b>9</b>
4.1	Konstruktive forhold, generelt .....	9
4.1.1	<i>Konstruktive forhold .....</i>	<i>9</i>
4.1.2	<i>Højde, bredde, tykkelse og retvinklethed (tolerancer) .....</i>	<i>10</i>
4.1.3	<i>Krumninger og planhed (tolerancer).....</i>	<i>10</i>
4.1.4	<i>Konstruktive forhold, ydeevner (holdbarhed) .....</i>	<i>12</i>
4.1.5	<i>Prøvningsfrekvens .....</i>	<i>13</i>
4.2	Samlinger .....	13
4.3	Limning .....	14
4.4	Beslåning.....	14
4.5	Anslagsdæmpende kunststoflister .....	15
4.6	Overfladebehandling.....	15
4.6.1	<i>Generelt .....</i>	<i>15</i>
4.6.2	<i>Indvendige døre .....</i>	<i>15</i>
4.6.3	<i>Udvendige døre .....</i>	<i>15</i>
4.6.4	<i>Ståldøre .....</i>	<i>15</i>
4.7	Ruder .....	16
4.7.1	<i>Glas.....</i>	<i>16</i>
4.7.2	<i>Rudemontering ved udvendige døre .....</i>	<i>16</i>
4.7.3	Montering af brandglas.....	16
4.8	Indbrudshæmning .....	16
4.9	Montage og brugssituationen .....	16

<b>5.</b>	<b>DIREKTE MILJØPÅVIRKNINGER .....</b>	<b>18</b>
5.1	Luftforurening .....	18
5.2	Spildevand .....	18
5.3	Affald .....	18
<b>6.</b>	<b>ARBEJDSMILJØ .....</b>	<b>18</b>
<b>7.</b>	<b>HÅNDTERING, MONTERING, VEDLIGEHOLDELSE OG PLEJE .....</b>	<b>18</b>
<b>8.</b>	<b>KVALITETSSTYRING .....</b>	<b>18</b>
8.1	Baggrund .....	18
8.2	Generelt .....	19
8.3	Udstyr .....	19
8.4	Råvarer og komponenter .....	19
8.5	Produktionsprocesserne .....	19
8.6	Produktprøvning og evaluering .....	19
8.7	Afvigende produkter .....	20
8.8	Arkivering .....	20
<b>9.</b>	<b>KONTROLBESTEMMELSER .....</b>	<b>20</b>
9.1	Mærkning af færdigvarer .....	20
<b>10.</b>	<b>TREDJEPARTSKONTROL .....</b>	<b>20</b>
10.1	Kontroludførende .....	20
10.2	Kontrolbesøg .....	20
10.3	Stikprøveudtagning .....	21
10.4	Fejlkategorier .....	21
10.5	Fejlbehandling .....	22
10.5.1	<i>Kritiske fejl</i> .....	22
10.5.2	<i>Væsentlige fejl</i> .....	22
10.5.3	<i>Uvæsentlige fejl</i> .....	22
10.6	Besøgsrapport .....	22
10.7	Statusrapport .....	22
10.8	Ekstra kontrol .....	22
10.9	Skærpet kontrol .....	23
<b>BILAG 1</b> .....	<b>24</b>	
<b>BILAG 2 (INFORMATIVT)</b> .....	<b>25</b>	

## 1. INDLEDNING

En række producenter af indvendige og udvendige døre, samlet i Foreningen af Danske Dørproducenter, har ved foreningens stiftende generalforsamling i april 1988 vedtaget at etablere kontrolordningen **Dansk Dør Kontrol** for foreningens medlemmer.

I vedtægt for producentforeningen er anført, at foreningens formål er:

- at medvirke til sikring af kvaliteten af medlemmernes produkter inden for produktionen af indvendige og udvendige døre, efterfølgende kun benævnt døre
- at sikre produktionen af døre sker under hensyntagen til det interne og eksterne miljø.

Disse formål tilgodeses ved nærværende tekniske bestemmelser, der er et fælles grundlag for virksomhedernes kvalitets- og miljøsikring, og som skal medvirke til, at døre opfylder specificerede kvalitets- og miljøkrav, der, som minimum, er i overensstemmelse med gældende love og standarder.

Begrebet miljø omfatter det ydre miljø.

Det interne miljø (arbejds miljø) ligger uden for nærværende tekniske bestemmelser, dog bliver virksomhederne stillet overfor enkelte arbejdsmiljøkrav jf. pkt. 6 Arbejds miljø.

Betegnelsen "indvendige døre" dækker over indvendige dørelementer, der er fremstillet for anvendelse for indbygning i indvendige rumadskillelser, med ensartede klimatiske forhold på begge sider af døren.

Betegnelsen "udvendige døre" dækker over dørsæt, der er fremstillet for anvendelse i bygværkets klimaskærm.

Ståldøre kan være indvendige eller udvendige døre og bestå af rammedøre eller pladedøre.

Indvendige døre kan leveres som løse dørblade eller som dørsæt.  
Udvendige døre og ståldøre kan kun leveres som dørsæt.

De foreliggende tekniske bestemmelser er behandlet og godkendt af bestyrelsen for Foreningen af Dørproducenter i juni 2014.

## 2. PRODUKTIONSFORHOLD OG -RAMMER

### 2.1 Alment

Enhver dansk virksomhed, der ønsker tilslutning til Dansk Dør Kontrol, DDK, skal råde over personale, produktionslokaler og -udstyr af et sådant omfang og beskaffenhed, at der er grundlag for en produktion af døre, hvis kvalitet og ensartethed samt miljøforhold overholder de krav, der stilles i nærværende tekniske bestemmelser.

Produktionen af døre skal være virksomhedens primære aktivitet, til sikring af, at personale til stadighed besidder den fornødne viden og erfaring, der er nødvendig for at fremstille døre på et højt kvalitetsniveau og gøre dette miljømæssigt forsvarligt.

I størst mulig omfang skal produktion og produkter være underlagt de krav, der er anført i disse tekniske bestemmelser, hvilket indebærer ret og pligt til "DDK-mærkning" af de færdige døre og dørsæt.

Ved levering af døre til det danske marked, hvis konstruktion og/eller udførelse er foreskrevet i strid med nærværende tekniske bestemmelser, eller hvis den af kunden påtænkte anvendelse strider mod generelle konstruktionsprincipper, må disse døre og/eller dørsæt ikke DDK-mærkes.

### 2.2 Miljømæssige forhold

Virksomheden skal sikre, at alle relevante lovmæssige krav og andre krav i forbindelse med det eksterne miljø løbende registreres, opdateres og overholdes.

Producenter af DDK-mærkede trædøre skal kunne dokumentere at være FSC- og/eller PEFC-certificeret.

Se: <http://dk.fsc.org/> og <http://www.pefc.dk/>.

### 2.3 Ledelse

Produktionen skal foregå under ledelse af en af virksomheden udpeget ansvarsperson, der er ansvarlig for alle forhold vedrørende kvaliteten af de færdige døre, den interne kontrol og de miljømæssige forhold, hvilket forudsætter et nøje kendskab til de tekniske bestemmelser.

Der skal ligeledes udpeges en person, som skal have kompetence til at forhandle spørgsmål vedrørende kontrolordningen.

### 2.4 Tegningsmateriale og beskrivelse

For enhver produktion skal den nødvendige dokumentation forefindes i form af tegninger, skitser eller beskrivelser.

### 2.5 Lager- og produktionslokaler

Medlemmer af Dansk Dør Kontrol skal sikre tilstrækkelige lager- og produktionslokaler, der på ingen måde forringer råvarers, delkomponenters eller de færdige produkters kvalitet.

### 2.6 Produktionsudstyr og -metoder

Der stilles ikke krav om særligt udstyr (maskiner mm.) eller bestemte metoder ved produktion af døre til virksomheder, der er tilsluttet denne kontrolordning.

Det er dog en forudsætning, at produktionen er baseret på maskinforarbejdning i et sådant omfang, at der opnås sikkerhed for overholdelse af alle geometriske mål, ydeevner ikke forringes ligesom der kun må opereres med de fastlagte tolerancer.

### 3. RESSOURCEFORBRUG OG DELKOMPONENTER

Såfremt der i produktet indgår delkomponenter, er det komponentleverandørens specifikationer der er gældende.

#### 3.1 Træmaterialet

Grundlaget for anvendelse og kontrol af træ eller træbaserede materialer til døre og karme vil være bilag 1. Se desuden punkt 2.2 vedr. miljømæssige forhold.

Der kan anvendes forskellige træarter til henholdsvis døre og karme, når der tages hensyn til træmaterialets egenskaber i relation til en tilfredsstillende funktion af de færdige elementer. Til bundstykke i dørkarme skal normalt anvendes en træart, der betegnes hårdtræ, aluminium eller en kombination heraf.

Træfugtigheden skal fra tørring til færdigvare være som følger:

	Indvendige døre	Udvendige døre
Karme	9 % ± 3 %	10 % ± 3 %
Dørplader*	8 % ± 2 %	10 % ± 3 %

\* Måles i dørbladets øverste eller nederste rammestykke

**Propning** kan anvendes efter følgende retningslinjer:

På synlige, mindre udsatte flader tillades dobbelt prop, når synsindtrykket taget i betragtning bedømmes som mindre skæmmende end knaster.

Propning skal udføres i samme træart som emnet. Fiberretningen skal være ens i prop og det omgivende ved.

Propper skal limes med en lim klassificeret som D3 i henhold til EN 204 / EN 205.

**Kunststof** kan anvendes til udfyldning i samme omfang som propning, såfremt stoffet er formstabilt og foreneligt med de midler, der anvendes til overfladebehandling.

**Fingerskarringer** til længdesamling kan forekomme. Skarringer må forventes at fremstå synlige, men må ikke resultere i revne- eller huldannelse i overfladebehandlingen. Skarringer skal være helt tætte og limes med en lim, der som minimum klassificeres:

Indvendige døre	Udvendige døre
D3	D4

I henhold til EN 204 / EN 205.

#### 3.2 Limtræ

Ved anvendelse af laminerede emner skal det sikres, at disse er underkastet en kontrol der sikrer mod delaminering.

#### 3.3 Profilmaterialet

Metalprofiler til fremstilling af dørelementer i metalkonstruktioner skal overholde de materialspecifikationer EN 10327 Zink overfalde til sandwich Z275

Profilerne må under normale lysforhold ikke udvise fejl i form af rustangreb, buler, skævheder eller revner. På en afstand af 1,5 m, må støbe-, valsningsstriber, striber fra bukning eller andre fejl i overfladen ikke være synlige. Kan forekomme på ubehandlede elementer. Hvis vedhæftningen af zinken ikke er god skal materialet kasseres.

Det skal af datablad og brochuremateriale fremgå, om der i elementet forekommer kuldebroer. Hvis kuldebroer ikke forekommer, skal isoleringens art og konstruktion klart fremgå af datamaterialet.

### 3.4 Finer

Fineren skal være i en god kvalitet. Den anvendte finertykkelse skal være min. 0,5 mm og må ikke være gennemsigtig. Da finer er baseret på et naturmateriale, kan det ikke forventes, at alle dørblade vil have identiske finerbilleder.

### 3.5 Lim

Til limning må kun anvendes lime, der er velegnet til formålet.

Som angivet i produktstandarderne for døre DS/EN 14351-1+A1:2010 og prEN 14351-2 må produkterne ikke frigøre farlige stoffer på et niveau, der overskrider den nationale lovgivning på et givet marked. Dokumentation herfor kan ske gennem test af det færdige produkt eller ved dokumentation af produktets enkelte elementer.

### 3.6 Beslag

Hængsler og lukkebeslag skal have en sådan styrke, at de efter prøvning og i relation til den oplyste klassifikation fortsat fungerer tilfredsstillende.

Bærende beslag (hængsler) skal have en sådan stivhed, at der ikke forekommer mærkbare deformationer, og deres fastgørelse så stabil, at placeringen altid er fikseret.

Klassifikation: EN 1192, Testmetode: EN 947.

#### Korrosionsbestandighed (udvendige døre)

Beslag og skruer	DS/EN 1670		
	Korrosionsklasse 4	Korrosionsklasse 3	Korrosionsklasse 2
Direkte udsat for vejrlig kyst nære områder eller andre lignende kemiske påvirkninger	X		
Indirekte udsat for vejrlig samt udsat for vejrlig dog ikke områder nævnt ovenover		X	
Ikke udsat for vejrlig			X

Overholdelse af disse krav skal dokumenteres af leverandøren.

Der må ikke benyttes beslag sammensat af forskellige metaller, nitter eller skruer, der medfører eller kan medføre galvanisk tæring.

#### Lukkekraft

Lukkebeslag skal vælges således, at lukkekraften som minimum skal overholde den lovede klasse som beskrevet i henhold til EN 12217.

Prøvningsmetode: DS/EN 12046-2

	Klasse 0	Klasse 1	Klasse 2	Klasse 3	Klasse 4
Lukkekræft (N)	Ingen krav	75	50	25	10

Klassifikation: DS/EN 12217

Note. Ved døre, hvor der anvendes tætningsliste, må det forventes, at der skal anvendes en større lukkekræft.

### 3.7 Anslagsdæmpende kunststoflister og/eller tætningslister

Anvendes anslagsdæmpende kunststoflister og/eller tætningslister, skal deres anvendelse og indbygning være i overensstemmelse med leverandørens forskrifter.

Anslagsdæmpende lister og/eller tætningslister skal være af en type, der giver mulighed for udskiftning, og i alle tilfælde skal listernes fastgørelse være stabil og uden risiko for gener ved dørens lukke- og tæthedsfunktion.

Anslagsdæmpende lister og/eller tætningslister skal være resistente over for påvirkninger fra de af producenten anvendte og anbefalede overfladebehandlingssystemer og rengøringsmidler.

### 3.8 Overfladebehandling

Som angivet i produktstandarderne for døre, DS/EN 14351-1:2010, prEN 14351-2 og EN 16034, må produkterne ikke frigøre farlige stoffer på et niveau, der overskrider den nationale lovgivning på et givet marked. Dokumentation herfor kan ske gennem test af det færdige produkt eller ved dokumentation af produktets enkelte elementer.

For korrosionsbestandighed af flader og kanter gælder oversigtsskemaet under punkt 3.6

De anvendte overfladebehandlingssystemer skal være en type, der er modstandsdygtig overfor de af producenten anviste rengøringsmidler.

Eventuel reparation af overfladebehandlingen skal ske efter fabrikkens anvisninger.

### 3.9 Indlæg

Indlægget skal sikre, at dørbladet forbliver formstabil.

Klassifikation: EN 1192.

### 3.10 Formaldehyd

Produktets samlede emission af formaldehyd må ikke overstige de, i det til enhver tid gældende bygningsreglement, givne værdier.

### 3.11 Emballage

Der bør ikke anvendes klorholdigt plastmateriale ved emballering af de indvendige døre. Emballagens bortskaffelse skal fremgå af montage- / vedligeholdelsesvejledningen.

### 3.12 Glas

Glas anvendes og vurderes, hvor andet ikke er nævnt, i henhold til glasleverandørens anvisninger.

### 3.13 Sparkplader

Sparkplader anvendes og vurderes, hvor andet ikke er nævnt, i henhold til leverandørens anvisninger.



## 4. KONSTRUKTION OG UDFØRELSE

Alle klassifikationer og verifikation af disse sker før døren forlader produktionsstedet, hvorfor det ikke kan forventes, at samme klassifikation kan opnås under andre klimatiske forhold eller efter montage.

Hvis testemnerne skal transporteres i forbindelse med en test, skal emnerne konditioneres i minimum 8 døgn i det valgte testklima, før testen påbegyndes.

Vedrørende konstruktive forhold i montage- og brugssituationen henvises til afsnit 4.9.

### 4.1 Konstruktive forhold, generelt

På karme skal alle kanter, der står frit mod lysningen, være afrundede, evt. affasede.

Ved samlinger af dørrammer til fyldningsdøre skal der over endetræ være foretaget en tilsvarende afrunding, evt. affasning.

Under hensyntagen til de konstruktionsmæssige forhold skal alle kanter på dørbladet, der står frit, være afrundede, evt. affasede; dog accepteres det, at der ved dørbladets vandrette linjer ikke har fundet en afrunding eller affasning sted.

Synlige flader, kanter og hjørner må ikke fremvise grater eller spor af værktøjer eller håndtering under fremstilling og oplagring ej heller fremstå så spidse og skarpe hjørner eller kanter, at der ved betjening eller rengøring er risiko for at komme til skade.

Ved ubehandlede såvel som behandlede karme, må der på synlige flader ikke findes kutterslag, hvis længde overstiger 2,0 mm.

#### For udvendige døre gælder endvidere:

Udadgående døre skal udføres med skrå karmbundfals med en hældning på mindst 6°. Underkanten af døren skal være forsynet med dryprille.

Karmbundstykker af træ ved indadgående døre skal på oversiden have en udadgående hældning på mindst 6° og være forsynet med en vandstandsende opkant, der er så langt tilbageiggende, at indtrængende vand ved lodrette flader opsamles og ledes ud til det fri.

Materialer anvendt til bundstykker skal være af et materiale med stor slidstyrke. Bundstykker i dørkarme skal være af hårdt træ, aluminium eller en kombination af disse.

Indadgående døre skal altid på udvendig side have vandnæse ved dørbladets underkant.

I karmbundfalsen ved to- eller fler-fløjede døre må indborede slublik ikke give anledning til vandopsugning.

#### 4.1.1 Konstruktive forhold

**Fuger** (luft) mellem karm og dørblad efter montage må maksimalt afvige 2 mm fra de nominelle mål i følge producentens beskrivelser. For klassificerede døre (f.eks. brand- og lyddøre) henvises dog til producentens godkendelser, da der kan være yderligere begrænsninger i forhold til fugernes maksimale afvigelse fra nominelle mål.

*Note: Overholdelse af ovenstående er afhængig af de aktuelle væg- og gulvforhold, hvilket ligger uden for producentens ansvarsområde.*

Fuger ved anslag (falskanten) måles ved hængselsiden.

#### 4.1.2 Højde, bredde, tykkelse og retvinklethed (tolerancer)

Målemetoder angivet i DS/EN 951

Klasse	Højde / bredde mm	Retvinklethed* mm
0	Ingen krav	Ingen krav
1	±2,0	±1,5
2	±1,5	±1,5
3	±1,0	±1,0

\*Kun dørbladet, der skal korrigeres for dimensionsændringer forårsaget af ændringer i træfugtigheden

Kilde: DS/EN 1529

#### DDK krav:

Ved kontrol hos producenten anvendes krydsmål som metode. Her må der maksimalt være en forskel på ±2,0 mm for at opfylde ovenstående samt krav om Klasse 2.

Indvendige døre: Klasse 2

Udvendige døre: Klasse 2

#### 4.1.2.1 Ståldøre

For ståldøre gælder følgende:

± 2 mm ved nominelt mål < 2 m

± 3 mm ved nominelt mål > 2 m

Måletolerancer: (ved 15°C)

#### 4.1.3 Krumninger og planhed (tolerancer)

Målemetoder angivet i DS/EN 952. Gælder kun dørbladet<sup>2</sup>.

Klasse	Krumninger			Lokal planhed <sup>3</sup> mm
	Vindskævhed * mm	Vertikal krumning <sup>1</sup> mm	Horisontal krumning <sup>1</sup> mm	
0	Ingen krav	Ingen krav	Ingen krav	Ingen krav
1	10	10	6	0,6
2	8	8	4	0,4
3	4	4	2	0,3
4	2	2	1	0,2

<sup>1</sup>Vertikal krumning – Krumning af dørens vertikale linjer, Horisontal krumning – Krumning af dørens horisontale linjer.

<sup>2</sup> Dørblade op til M12 x M23 (b x h)

<sup>3</sup> Kravet til lokal planhed gælder ikke for ståldøre

\* Testmetoden afviger fra DS/EN 952

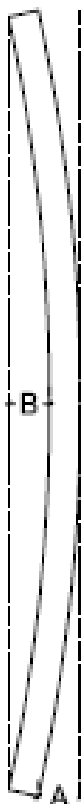
Kilde: DS/EN 1530

#### DDK krav:

Indvendige døre: Klasse 3

Udvendige døre: Klasse 3

Nedenstående principskitse (Figur 1) viser hvorledes horisontal og/eller vertikal krumning måles. Afstanden A og/eller B måles parallelt med og maksimalt 20mm fra dørbladets kant.



Figur 1: Principskifte for måling af dørpladens krumning

#### Karmstykker tilladelig kantkrumning

Karmbredde mm	Tilladelig krumning* mm
≤ 100	± 3
> 100	± 2

\* pr. karmlængde

#### 4.1.4 Konstruktive forhold, ydeevner (holdbarhed)

##### 4.1.4.1 Lufttæthed

Målemetode DS/EN 1026

Lufttæthed – Udvendige døre						
Klasse		Ingen	1	2	3	4
Lufttryk i Pa			150	300	600	600
Lufttæthed – areal	$m^3/(h \times m^2)$		50*	27*	9*	3*
Lufttæthed – meter fuge	$m^3/(h \times m)$		12,50*	6,75*	2,25*	0,75*

\* Reference lufttæthed ved 100Pa og efterfølgende maksimum prøvningstryk

Kilde: DS/EN 12207

##### DDK krav:

Indvendige døre: Ingen krav

Udvendige døre: Ingen krav, men hvis der ønskes lufttæthedsprøvning kan som retningsgivende krav under normale danske forhold foreskrives Klasse 2 (ved et gennemsnit af måling ved over- og undertryk).

Ståldøre: Ingen krav

I øvrigt bør krav til klassifikation vurderes i relation til den konkrete anvendelse af dørene – herunder den geografiske placering.

##### 4.1.4.2 Slagregnstæthed

Målemetode DS/EN 1027

Slagregnstæthed – Beskyttet montage af elementet										
Klasse	Ingen	1B	2B	3B	4B	5B	6B	7B		
Maksimum lufttryk i Pa		0	50	100	150	200	250	300		

Testen gennemføres bestået / ikke bestået

Kilde: DS/EN 12208

##### DDK krav:

Indvendige døre: Ingen krav

Udvendige døre: Ingen krav, men hvis der ønskes slagregnsprøvning kan som retningsgivende krav under normale danske forhold foreskrives Klasse 6B.

Ståldøre: Ingen krav

I øvrigt bør krav til prøvning og klassifikation vurderes i relation til den konkrete anvendelse af dørene – herunder den geografiske placering.

##### 4.1.4.3 U-værdi (udvendige døre)

Der skal foreligge dokumentation for alle data, der vedrører dørenes energimæssige egenskaber i henhold til EN ISO 10077 del 1 og del 2.

Værdierne skal være angivet for en dør i et givent markeds standardstørrelse og medstørst mulige rudeareal.

Hvis en kunde ønsker det, skal den aktuelle U-værdi oplyses.

#### 4.1.5 Prøvningsfrekvens

Prøvningsfrekvensen for de forskellige ydeevner skal ske i henhold til nedenstående oversigt. Prøvningerne udføres for hvert produktsystem/ produkttype.

Prøvningsfrekvens	1 x årligt	12 x årligt
Ydeevne		Vindskævhed Vertikal krumning Horisontal krumning Lokal planhed Højde / bredde Retvinklethed

Alle prøvninger kan gennemføres som interne prøvninger og skal være dokumenteret. Typeprøvninger omfattet af Annex ZA i EN 14351-1+A1:2010 skal foretages af et Notificeret Organ.

#### 4.2 Samlinger

Tilpasningen ved hjørnesamlinger, og ved sprossesamlinger, skal være så nøjagtig, at samlingerne opnår stor og vedvarende tæthed.

Ved alle samlinger af fyldningsdøre skal tapper eller dyvler fuldlimes og udføres under pressetryk.

Alle tap-slids hjørnesamlinger skal have en sådan pasning, at de kun med besvær kan samles ved håndkraft. Samling af karmstykkerne må ikke medføre revnedannelse i karmstykkerne.

Ved karmsamlinger må der ikke forekomme spring i falskanten > 1,0 mm.

Note: Overholdelse af det anførte mål efter montage forudsætter korrekt montering.

##### **For udvendige døre gælder endvidere:**

Ingen hjørnesamlinger må indeholde åbninger fra beslagnoter eller andre lignende åbninger, der fremkalder risiko for opsugning af vand.

Ved døre skal alle samlinger ved bundfalsen i karme og rammer, dette gælder også hvor anvendelse af plastkile finder sted, sikres mod opfugtning ved en forsegling.

##### **For ståldøre gælder endvidere**

Profilerne samles ved svejsning, mekaniske laskeforbindelser, stukning, sammenskruning, limning eller ved kombination af disse.

Tilskæringen af profilerne skal ske således, at der ikke fremkommer grater. Sammenstødende flader skal lande plant med hinanden. Niveauforskelle > 0,2 m tillades ikke medmindre dette er en tilsigtet konstruktionsdetalje

Hjørneblik eller styrevinkler skal anbringes i false, hvor det er nødvendigt for at sikre samlingens plan- og stivhed.

Fastgørelsen af beslag kan udføres med egnede popnitter, med selvskærende skruer, med gevind-inserts, via gevindskårne huller eller med klemsystemer. Beslagdele skal i øvrigt i korrosionsmæssig henseende svare til elementets standard.

### 4.3 Limning

**Generelt** gælder, at limleverandørens forskrifter vedrørende blandingsforhold, temperatur, presstryk, pressetid mv. skal overholdes.

Limgennemslag eller strukturen af finersammensyningen må ikke kunne ses på den fine-rede flade.

Ved limning af glatte massive døre, celledøre eller døre opbygget med en kerne af kunststof, skal der være fuld vedhæftning overalt mellem de forskellige lag, såfremt dette ikke strider mod specielle funktionskrav til døren.

**Propning** kan udføres med ensidig limpåføring, når der skabes sikkerhed for limforbindelse mellem både flader og kanter.

Limleverandørens sikkerhedsdatablade skal overholdes.

### 4.4 Beslåning

Beslag, som er synlige i elementets normale brugsstilling, skal være anbragt således, at dets kanter eller karakteristiske formgivningslinjer er parallelle med elementets kanter.

Almindelig sidehængte døre med tapbærende hængsler skal altid være forsynet med mindst 2 hængsler, og hvert hængsel skal være fastholdt med mindst 3 skruer pr. hængseldel. Til fastgørelse på ramme skal anvendes mindst 20 mm lange skruer med gevind helt op til hovedet.

Almindelig sidehængte døre med hængsler af den type, der benævnes vendbare, skal altid være forsynet med mindst 2 hængsler, og hvert hængsel skal være fastholdt med mindst 2 skruer pr. hængseldel. Til fastgørelse på ramme skal anvendes mindst 20 mm lange skruer med gevind helt op til hovedet.

Skruerne til fastholdelse af hængseldelen i karmen skal have gevind helt op til hovedet og så nær som muligt have en længde, der er lig træets tykkelse.

Andre former for hængsler, som f.eks. indboringshængsler, kan anvendes.

Skruer skal passe til de i beslagene udformede huller, være hårdt tilspændte og må ikke fremtræde med grater.

Skruens akse må ikke afvige mere end højst 10 grader fra et plan vinkelret på beslagets overflade, og skruens hoved skal altid være binding med eller under beslagets overflade.

Eventuelle udfræsninger for beslaget skal have en god tilpasning til dets geometriske form og tykkelse.

#### **For udvendige døre gælder endvidere:**

Til fastgørelse af hængsler i karmdelen til udvendige døre skal skruerne være 25 mm lange samt mindst 1 skrue på 40 mm, denne skrue der ikke må være synlig på karmens yderside.

#### 4.5 Anslagsdæmpende kunststoflister

Anslagsdæmpende kunststoflister mellem døre og karm skal anbringes på en måde, der svarer til deres udformning og konstruktion, og således, at de under åbning og lukning af døren ikke udsættes for unødvendige tværkraftpåvirkninger.

Afstanden mellem dør og karm skal være afpasset listernes middelkomprimeringsgrad.

Fastgørelsen skal være så forsvarlig, at der under brug af døren ikke sker ændringer i listernes position i tvær- eller længderetning. Fastgørelsen skal ligeledes kunne modstå det træk, der opstår ved en mindre klæbning mellem lister og dør samt et træk udøvet af mindre børn.

#### 4.6 Overfladebehandling

Overfladebehandlingen, der er udført industrielt, er afhængig af type samt påføringsmetode, hvorfor efterfølgende angivelser af mængder / lagtykkelser kun kan anses som vejledende.

##### 4.6.1 Generelt

Som retningslinjer for opnåelse af de anførte udfald kan der, vedrørende opbygning og kontrol, anføres følgende:

Overfladebehandlingen skal opbygges af kvalitetsvarer og som hovedregel påføres i mindst 2 operationer og således, at der opnås en ensartet lagtykkelse på alle synlige flader.

Den vejledende lagtykkelse beregnes som gennemsnittet af et antal målinger af den tørre lagtykkelse.

Lakleverandørens sikkerhedsdatablade skal overholdes.

##### 4.6.2 Indvendige døre

###### Dørblade:

Opløsningsmiddelbaserede klare eller pigmenterede lakker:  $\geq 50\mu$

Dækkende malinger:  $\geq 50\mu$

UV-baserede klare lakker:  $\geq 20\mu$

UV-baserede pigmenterede lakker:  $\geq 30\mu$

Bemærk: Som standard er dørblade ikke overfladebehandlet på enderne.

###### Karme:

Alle typer overfladebehandling med undtagelse af UV-baserede:  $\geq 50\mu$

##### 4.6.3 Udvendige døre

Overfladebehandlingen skal udføres med pigmenterede overfladebehandlingssystemer og på alle synlige flader og kanter have en lagtykkelse på mindst  $80\mu$ . Dette krav gælder ikke dørbladets overkant og underkant, der blot skal være dækket.

##### 4.6.4 Ståldøre

Overfladebehandlingen skal udføres i henhold til efterstående:

Indvendige døre:	C2
Udvendige døre:	min C3
Udvendige rammepartier:	C4

Reference: EN ISO 12944-2. Maling og lak - Korrosionsbeskyttelse af stålkonstruktioner med maling - Del 2: Klassificering af korrosionskategorier

## **4.7 Ruder**

### **4.7.1 Glas**

De enkelte glaslag må ikke give anledning til billedforvrængninger eller indeholde glasfejl eller urenheder i større omfang, end beskrevet i Glasindustriens kriterier for termoruders visuelle kvalitet.

Termoruder skal være fremstillet i overensstemmelse med EN 1279 og være CE-mærket i henhold til EN 1279-5.

Hærdet glas skal være mærket i henhold til EN 12150-1.

### **4.7.2 Rudemontering ved udvendige døre**

Termoruder skal monteres således, at rudens forseglingsmasse ikke udsættes for nedbrydende UV-stråling eller rudens termiske egenskaber ikke nedsættes.

### **4.7.3 Montering af brandglas**

Brandglas skal monteres i overensstemmelse med metoden anvendt ved brandprøvnin-gen eller ved skriftlig accept fra prøvningslaboratoriet samt leverandørens generelle an-visninger.

## **4.8 Indbrudshæmning**

Konstruktion inklusive beslåning og glasmontage skal være af en sådan art, at dørenes evne til at modstå indbrud efterlever almindelig praksis for dørtypen, på produktionstids-punktet.

Konstruktionen af døren skal være således, at indbrud eller forsøg på indbrud efterlader synlige spor.

Er der monteret rude(r) må disse ikke kunne udtages i hel tilstand, dette kan ske ved punktlimning af ruden i rudens fire hjørner (ved ruder med rund kant fire steder i alt) eller ved limning af kassetten til døren.

## **4.9 Montage og brugssituationen**

En god funktion af en dør er betinget af korrekt behandling og montage, hvorfor produ-centens lagrings- og monteringsanvisning altid skal følges.

For ikke at forringe døre/karmes egenskaber skal der drages omsorg for at opbevaringen sker på en sådan måde, at optagelse af fugt i eller udtørring af træmaterialet er reduceret til et absolut minimum. I modsat fald kan der påregnes skader som revnedannelse, krumning og andre defekter.

Derfor må ingen døre/karme:

- opbevares eller monteres i lokaler med temperatur und 5 °C
- opbevares eller monteres i lokaler med luftfugtighed udenfor intervallet 25-65 % RF
- monteres i bygninger der ikke er udtørrede
- lagres på anden måde end den af producenten anviste.



Ved ensartede klimatiske forhold på begge sider af døren accepteres en variation i den normale indetemperatur (21 °C)  $\pm 2$  °C og i den relative luftfugtighed på  $\pm 5$  % i intervallet på 25-65 %.

Vedrørende krumninger og fuger på monterede døre henvises til afsnit 4.1.1 og 4.1.3.

Vedrørende krumninger på karme henvises til afsnit 4.1.3.

Undertryk f.eks. fra mekanisk udsugning kan medføre blivende deformationer af dørbladet til skade for dørens tæthedsmæssige egenskaber.

## 5. DIREKTE MILJØPÅVIRKNINGER

### 5.1 Luftforurening

Virksomheden skal overholde regionens/kommunens fastsatte grænseværdi iht. Miljøstyrelsens vejledning om begrænsning af luftforurening fra virksomheder.

### 5.2 Spildevand

Virksomheden skal overholde regionens/kommunens fastsatte kravværdier for udledning af spildevand. jf. Miljøstyrelsens vejledning.

### 5.3 Affald

Al affald skal kildesorteres og øvrig affaldshåndtering skal være i overensstemmelse med lokale vilkår fastsat i kommunale affaldsregulativer.

Det er et krav, at træbaseret affald samt metalaffald genanvendes. Genanvendelse omfatter genbrug, kompostering eller anvendelse til energiformål.

Olie- og kemikalieholdigt affald skal opbevares og bortskaffes iht. bekendtgørelse om olie- og kemikalieaffald.

## 6. ARBEJDSMILJØ

Virksomheden skal sikre, at der forefindes opdaterede sikkerhedsdatablade på alle kemiske stoffer og produkter samt, at der udarbejdes arbejdsinstruktioner hvor kemiske eller sundhedsskadelige stoffer håndteres samt sikre, at disse bliver fulgt jf. Miljøstyrelsens bekendtgørelse om kemiske stoffer og produkter.

Arbejdspladsvurderinger er gennemført i alle virksomheder tilsluttet DDK.

## 7. HÅNTERING, MONTERING, VEDLIGEHOLDELSE OG PLEJE

Virksomheder, der er tilsluttet DDK, skal videregive skriftlig information om følgende:

- lagring og håndtering
- monterings- og evt. samlingsmetoder
- brugsanvisning
- vedligeholdelse og rengøring
- anvisninger på hvordan komponenter (sliddele) udskiftes.

## 8. KVALITETSSTYRING

### 8.1 Baggrund

I henhold til Byggevederledirektivet er det krævet, at den enkelte virksomhed etablerer, dokumenterer og vedligeholder et produktionskontrollsystem – Factory Production Control (FPC). Virksomhedens FPC skal bestå af procedurer, regelmæssige inspektioner og prøvninger / vurderinger samt brugen af resultater til kontrol af indkomne materialer eller komponenter, produktionsprocesserne og det færdige produkt.

## 8.2 Generelt

Resultater af prøvninger / vurderinger, der kræver korrigerende eller præventive handlinger, skal dokumenteres; det samme gælder for de beslutninger, der træffes i forbindelse hermed.

Virksomheden skal udpege en person, der er ansvarlig for FPC-systemet på hvert produktionssted. Virksomheden skal sikre tilstrækkeligt og kvalificeret personale til etablering, dokumentering og vedligeholdelse af FPC-systemet.

Har virksomheden et certificeret DS/EN ISO 9001 system, eller et andet certificeret kvalitetsstyringssystem, anses dette for at være tilstrækkeligt.

## 8.3 Udstyr

Prøvning: Veje-, måle- og prøvningsudstyr skal kalibreres og jævnligt kontrolleres i henhold til procedurer, frekvens og kriterier.

Produktion: Udstyr, der jævnligt bruges i produktionsprocesserne, skal regelmæssigt inspiceres og vedligeholdes til sikring af at brug, slitage og fejl ikke medfører fejl i produktionsprocesserne. Inspektion og vedligeholdelse skal gennemføres og rapporteres i overensstemmelse med virksomhedens skrevne procedurer.

## 8.4 Råvarer og komponenter

Specifikationerne af alle, for det færdige produkt, væsentlige råvarer eller komponenter skal være dokumenteret således, at en modtagekontrol, til sikring af overensstemmelse med de specificerede krav, kan finde sted.

## 8.5 Produktionsprocesserne

FPC-systemet skal dokumentere de forskellige stadier i produktionen, identificere kontrolprocedurer og de kontrolansvarlige på alle stadier.

Gennem selve produktionen skal der foretages en registrering af alle kontroller og resultaterne af disse samt af enhver korrigerende handling. Registreringerne skal være tilstrækkeligt detaljerede og nøjagtige, således at de kan demonstrere, at alle produktionsfaser og kontroller har været gennemført tilfredsstillende.

## 8.6 Produktprøvning og evaluering

Virksomheden skal etablere procedurer til sikring af, at fastlagte værdier for de enkelte produktgenskaber fastholdes. Ved:

- prøvning eller inspektion af råvarer eller komponenter
- prøvning eller inspektion af emner eller ikke færdige produkter under produktion
- prøvning eller inspektion af færdigvarer

Prøvning eller inspektion skal udføres og evalueres i henhold til en af virksomheden fastlagt prøvningsplan, der også skal indeholde frekvens og kriterier.

Der udtages hver uge et antal forsendelsesklare døre og karme til kontrol. Den udtagne mængde kan variere alt afhængig af de interne behov, dog skal mindst 10 døre og karme udtages.

### 8.7 Afvigende produkter

Virksomheden skal have nedskrevne procedurer, der specificerer hvordan afvigende produkter skal håndteres og registreres.

### 8.8 Arkivering

Virksomheden skal have nedskrevne procedurer for arkivering eller have arkivering som et element i øvrige procedurer. Dokumentation af produktprøvning og -evaluering samt registrering af afvigende produkter skal arkiveres i minimum samme tidsrum, som garanti på produktet gives.

## 9. KONTROLBESTEMMELSER

En virksomheds medlemskab af DDK, Dansk Dør Kontrol er betinget af, at der foretages:

- en mærkning af færdigvarer
- en intern færdigvarekontrol
- en ekstern kontrol

De vedtagne kontroller skal fastlægge graden af overensstemmelse mellem de tekniske bestemmelser og det færdige produkt samt den tilhørende dokumentation.

### 9.1 Mærkning af færdigvarer

Enhver virksomhed, der er med i DDK, Dansk Dør Kontrol har pligt til at mærke godkendte døre med et af bestyrelsen for Foreningen af Dørproducenter godkendt mærke.

Mærket skal anbringes på dørens bagkant.

Det er frivilligt om produkter til eksport mærkes.

## 10. TREDJEPARTSKONTROL

Formålet med den eksterne kontrol er: Gennem en uvildig og kritisk gennemgang af virksomhedens produkter og produktionsforhold at hjælpe virksomheden i dens bestræbelser på at levere en produktkvalitet under hensyntagen til miljømæssige forhold, der mindst er i overensstemmelse med de specificerede krav i nærværende tekniske bestemmelser.

Den eksterne kontrol omfatter:

- stikprøveudtagning og -vurdering
- måling/tests
- gennemgang af kontrolskemaer for intern færdigvarekontrol
- gennemgang af teknisk dokumentation vedrørende ydeevner
- rapportering af de enkelte besøg
- virksomheden har et fungerende kvalitetsstyringsystem
- statusrapport for afsluttet kontrolrunde.

### 10.1 Kontroludførende

Den eksterne kontrol udføres af den valgte sekretær eller en af denne udpeget person.

### 10.2 Kontrolbesøg

I hver tilsluttet virksomhed gennemføres ordinære kontrolbesøg to gange om året.

Tidspunkterne for de ordinære besøg fastsættes af DDK's sekretariat og besøgene foretages uanmeldt. Besøgene kan foretages alle arbejdsdage, dvs. mandag-fredag dog med undtagelse af generelle ferieperioder.

Kontroltidspunkterne vælges principielt tilfældigt for hver virksomhed, men skal dog planlægges under skyldig hensyntagen til kontrolordningens økonomi.

Ved kontrolbesøgene skal der gives fri adgang til alle lokaler, maskiner, skriftlig dokumentation og andet, som har direkte forbindelse med den produktion, der er underkastet kontrolordningen. Der kan ikke kræves oplysninger om forhold, som falder uden for kontrolordningen.

### 10.3 Stikprøveudtagning

Ved den eksterne kontrol udtages et antal døre svarende til 10 % af den gennemsnitlige ugeproduktion, dog maksimum 15 døre, samt 3 forsendelsesklare karmsæt, til en nøje gennemgang.

Stikprøven udtages tilfældigt således, at den sammensættes af forskellige dørtyper/produktionsordrer. De udtagne døre skal være færdigproducerede og forsendelsesklare.

### 10.4 Fejlkategorier

De i stikprøven fundne fejl kategoriseres efter følgende fejlbeskrivelse, og som beskrevet i efterstående skema.

Fejlkategorier Fejltypen	Kritiske fejl	Væsentlige fejl	Uvæsentlige fejl
<b>Funktionsfejl</b>	Fejl med afgørende indflydelse på dørens funktion og levetid	Fejl med mindre indflydelse på dørens funktion og levetid	Fejl uden indflydelse på dørens funktion og levetid
<b>Materialefejl</b>	Fejl med afgørende indflydelse på dørens funktion, levetid og udseende	Fejl med mindre indflydelse på dørens funktion, levetid og udseende	Fejl uden indflydelse på dørens funktion og levetid samt kun med mindre indflydelse på udseende
<b>Bearbejdningsfejl</b>	Fejl med afgørende indflydelse på dørens funktion, levetid og udseende	Fejl med mindre indflydelse på dørens funktion, levetid og udseende	Fejl uden indflydelse på dørens funktion og levetid samt kun med mindre indflydelse og udseende
<b>Andre fejl</b>	Fejl som ødelægger eller alvorligt skæmmer døren	Fejl som i mindre omfang ødelægger eller skæmmer døren	Fejl som kun i ringe omfang ødelægger eller skæmmer døren
<b>Fejl ifm. miljøforhold</b>	Fejl som kan få alvorlig betydning for miljø/sundhed	Fejl som kan få betydning for miljø/sundhed	Fejl som kan få lidt betydning for miljø/sundhed

## 10.5 Fejlbehandling

De fundne fejl behandles efter følgende retningslinjer.

### 10.5.1 Kritiske fejl

Der finder ikke en egentlig måling sted, idet der kun gives to muligheder: godkendt eller kasseret.

Findes 1 kritisk fejl i stikprøven afvises denne og der iværksættes ekstra kontrol (jf. pkt. 10.8).

### 10.5.2 Væsentlige fejl

Samtlige fejl i denne kategori summeres op, og der beregnes et gennemsnit pr. dør i stikprøven.

Overskrides den af bestyrelsen fastsatte kontrolgrænse, ØKGa, indføres der ekstra kontrol eller skærpet kontrol.

Bestyrelsen alene fastsætter den øvre kontrolgrænse for det tilladelige gennemsnitlige antal væsentlige fejl pr. dør.

### 10.5.3 Uvæsentlige fejl

Samtlige fejl i denne kategori summeres op og der beregnes et gennemsnit pr. dør i stikprøven.

Overskrides den af bestyrelsen fastsatte kontrolgrænse, ØKGb, betragtes kvaliteten som utilfredsstillende, og det overlades til sekretæren at træffe afgørelse om iværksættelse af sanktioner.

Bestyrelsen alene fastsætter den øvre grænse for det tilladeligt gennemsnitlige antal uvæsentlige fejl pr. dør.

## 10.6 Besøgsrapport

Resultaterne af det enkelte kontrolbesøg bearbejdes i sekretariatet til en besøgsrapport, der sendes til virksomheden i to eksemplarer.

## 10.7 Statusrapport

Efter afslutning af en kontrolrunde udarbejdes en statusrapport, hvoraf den enkelte virksomheds fejlniveau fremgår.

Virksomhederne fremtræder anonymt i statusrapporten.

Statusrapporten sendes til alle de tilsluttede virksomheder.

## 10.8 Ekstra kontrol

Ved ekstra kontrol, der udføres senest 4 uger efter den ordinære kontrol, udtages en stikprøve af samme størrelse som ved den ordinære kontrol.

Fejlbehandlingen gennemføres jf. pkt. 10.5, dog således at konstatering af 1 kritisk fejl eller overskridelse af ØKGa medfører skærpet kontrol, der skal gennemføres senest 4 uger efter første ekstra kontrol.

Ligger det gennemsnitlige fejlniveau da for væsentlige fejl under ØKGa, gennemføres ordinær kontrol i førstkommende kontrolrunde.

### **10.9 Skærpet kontrol**

Skærpet kontrol gennemføres af sekretæren og den ordinære kontrollant. Denne kontrol skal gennemføres senest 4 uger efter det besøg, der gav anledning til skærpet kontrol.

Ved skærpet kontrol foretages en normal stikprøveudtagning, jf. pkt. 10.3, samt gennemgang af interne kontrolskemaer, dokumentation og brochuremateriale.

Fejlbehandling ved skærpet kontrol gennemføres, dog således at konstatering af 1 kritisk fejl eller en overskridelse af ØKGa med en faktor 2, medfører indstilling til bestyrelsen om eksklusion af virksomheden i henhold til DDK's vedtægter.

Ligger det gennemsnitlige fejlniveau for væsentlige fejl mellem ØKGa og 2 x ØKGa iværksættes ekstra kontrol.

Ligger det gennemsnitlige fejlniveau for væsentlige fejl under ØKGa gennemføres ordinær kontrol i førstkommende kontrolrunde.

Konstateres behov for iværksættelse af skærpet kontrol 2 gange indenfor 18 på hinanden følgende måneder, indkaldes bestyrelsen umiddelbart efter gennemførelsen af andet skærpet kontrolbesøg for at vurdere virksomhedens medlemskab af kontrolordningen.

## Bilag 1

### KVALITETSBEKRIVELSE AF TRÆARTER (Massiv træ)

<b>Fiberhældning</b>	Ikke over 1 : 10
<b>Knaster</b>	Kun levende eller fastsiddende døde knaster må forekomme.  Hvis det drejer sig om træarter, der vælges fordi de regnes for knastrene, må knaster ikke forekomme.  I alle tilfælde må knaster ikke virke utiltalende eller forringende på dørens funktion.
<b>Finer</b>	Systematiske fejl, såsom insekthuller, hullede knaster og knivridser, må ikke forefindes i fineren.
<b>Vridning</b>	Max. 3 mm pr. 10 cm bredde af emnet, målt over 1 m.
<b>Blåsplint Misfarvninger Porøs marv Harpikslommer &gt; 3 x 30 mm uden rep.</b>	Ikke tilladt på synlig flade*.
<b>Ringrevner Indre brud Skør kærne Overvoksning Insektskader Råd</b>	Ikke tilladt.
<b>Splintved</b>	Hvis normal handelsvare er uden splintved, må splintved ikke forekomme.

\* Ved synlig flade menes flader, der lakeret med klar eller svagt pigmenteret lak, ikke heldækkende malinger.

\*\* Misfarvninger, der set i en afstand af ca. 2 m fra døren ikke virker skæmmende, er tilladt. Vurderingen skal foregå uden brug af skråt indfaldende lys.

Vedr. definitioner og måleregler henvises til: Nordisk kvalitetssprog for træbranchen - nåletræ. ISBN 87-7756-568-1

**Marv**, som er smal og fast må forekomme på synlige flader. For ikke synlige flader stilles ingen særlige krav.

**Revner** på synlige flader må kun forekomme iht. nedenstående:

	Indvendige døre	Udvendige døre
Karme	Karme bredde <0,8 mm samlet længde 30 % af emnets længde	Ingen på synlige flader Max. 5 på ikke synlig flade
Dørplader	Dørplader* bredde <0,4 mm samlet længde 5 % af emnets længde målt pr. dørside.	Ingen på synlige flader Max. 5 på ikke synlig flade

\*gælder kun indvendige massive dørplader

Gennemgående revner og revner over synlige kanter må ikke forekomme.

I alle synlige flader, hvor der befinder sig døde knaster og barkringsknaster, der virker porøse eller skæmmende, skal der proppes eller udfyldes.



## Bilag 2 (Informativt)

### VEJLEDENDE LEVETIDER

De Vejledende Levetider, der gælder for alle DDK-mærkede døre, kan anvendes ved udarbejdelse af produktdeklarationer eller beregning af miljøbelastninger.

En dørs levetid er afhængig af mange faktorer, hvoraf de væsentligste er:

- At montage er sket efter producentens anvisninger.
- At vedligeholdelse sker efter producentens anvisninger (frekvens og metode).
- At brugsmiljø og -frekvens samt anvendelse er som beskrevet i udbudsmaterialet.
- At døren på intet tidspunkt har lidt overlast.
- At der ikke er foretaget reparationer af andre end producenten.

Celledøre	30 år
Massive døre - Klassificerede	40 år
Massive døre - Uklassificerede	40 år
Yderdørs produkter	40 år
Trækarme	40 år
Stålkarme	50 år
Termoruder	30 år