

BOLIGMINISTERIETS PRODUKTIVITETSFONDSUDVALGS PJECER

2

Statens Byggeforskningsinstitut

ARKITEKT M. A. A.  
J. B. HILLERS, SBI

# FÆRDIGBESLÅEDE DØRE

I REDAKTION VED STATENS BYGGEFORSKNINGSINSTITUT

Bibliotekseksemplar

Statens Byggeforskningsinstitut

I KOMMISSION HOS TEKNISK FORLAG KØBENHAVN 1956

*Fremstilling af skabs- og køkkeninventar, vinduer og dørfloje sker i stadigt stigende grad fabriksmæssigt, blandt andet som følge af standardiseringens og typiseringens voksende udbredelse.*

*Samling, beslåning og færdigbehandling af dørkarme og dørfloje sker dog stadig rent håndværksmæssigt, som oftest på interimistiske værksteder i nybygningerne. Også dette arbejde kan imidlertid med fordel udføres fabriksmæssigt på maskinsnedkerierne.*

*Det er hensigten med denne pjece, der bygger på såvel udenlandske som danske erfaringer, at udbrede kendskabet til metoder for udførelse af færdigbeslåede døre og at medvirke til større anvendelse af sådanne arbejdsmetoder.*

## INDHOLD

Dørbeslåning og karmsamling i bygningen .....	2
Dørbeslåning og karmsamling på værksted, svensk metode .	4
Opstilling af færdigbeslåede døre, svensk metode .....	6
Fremstilling og opstilling af færdigbeslåede døre i Danmark .....	8
Forudsætninger for færdigbeslåede døres anvendelse .....	10

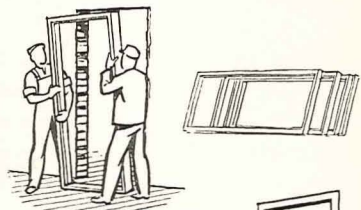
*Forside og illustrationer tegnet af arkitekt, M.A.A. Bela Lamoss.*

# Dørbeslåning og karmsamling i bygningen

Fremgangsmåden ved det traditionelle dørarbejde er normalt følgende:

1. Efter gulvlægningen *tilkøres* snedkermaterialerne: karmene kehlede, afkortede og grundede, men ikke sinkede, og dørfløjene ubehandlede, hvis det er dørfløje af naturtræ — dørfløje til maling er normalt grundede.\*)
2. Samtidig indrettes et *interimistisk snedkerværksted* i bygningen med høvlebænke, værktøjsskab, gulvafdækning med brædder o. s. v.
3. *Tildannelse* af karme og dørfløje foretages nu på det interimistiske værksted ved opmærkning, tilridsning, sammensinkning, afpudsning, beslåning, nummerering o. s. v. med håndværktøj og således, at den enkelte karm tilpasses den enkelte dørfløj.
4. *Opstillingsarbejdet* omfatter propning, karmindsætning (med dørfløj), eventuel afhugning af puds, tilpasning af karm efter skævheder i murværk, puds eller dørfløj, samt påsætning af indfatninger, fejlister og beskyttelsesbrædt på bundstykke.
5. *Overfladebehandling* foretages af maleren. Eventuelle skader på de ubehandlede døre udbedres. Karme spartles og stryges med olie- og lakfarve, og dørfløjene afslibes, stryges og lakeres. I de tilfælde, hvor dørfløjene behandles af snedkeren, sker dette enten i bygningen, eller dørfløjene køres hjem på værkstedet til færdigbehandling og derefter ud til hængsling i bygningen igen.
6. Snedkeren *monterer* dørgreb, nøgleskilte, dørstopper o. s. v. Samtidig *prøves* og *efterhjelpe*s dørene, sædvanligvis ved afhøvling, simning i karmfals, bøjning af hængsler, tilfiling af slutblik o. s. v.
7. Endelig *efterreparerer* maleren alle afhøvlede flader og kanter.

\*) Hvor værkstedsnedkeren tillige udfører opstillingsarbejdet (på landet og i flere provinsbyer), samles og beslås karme og døre dog ofte hjemme på værkstedet med håndværktøj og køres samlede ud til bygningen.



## ULEMPER

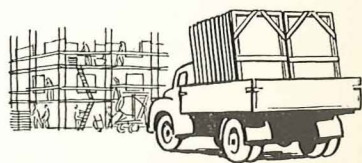
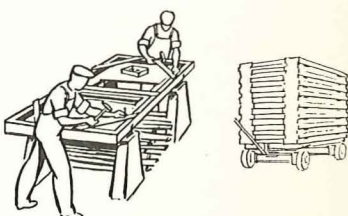
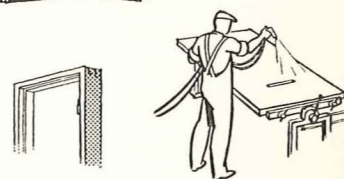
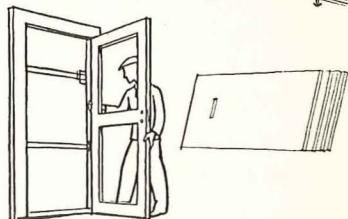
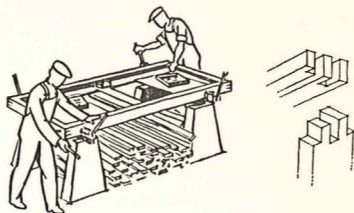
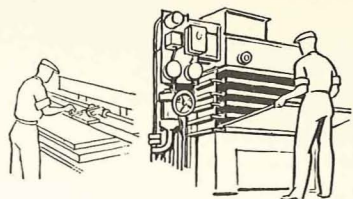
Denne arbejds metode, der er den mest almindelige ved tildannelse, indsætning og færdigbehandling af karme og dørfløje i det hjemlige byggeri, forekommer at være ret omstændelig, hvilket de fleste, der har med byggeri at gøre, sikkert vil indrømme. Af ulemper ved metoden skal bl. a. nævnes:

1. De interimistiske snedkerværksteder er til gene for de andre håndværkere, fordi lokalerne helt beslaglægges, aflåses og fyldes op med materialer af snedkerne. Gulvene lider som regel overlast, især ved høvlebænkene, på grund af mangelfuld afdækning, ligesom væggene beskadiges af materialer, der stilles op ad dem.
2. Materialespildet er større på bygningen end hjemme på værkstedet, fordi snedkerræ, beslag, skruer o. s. v. ofte opbevares under ret primitive forhold uden tilstrækkelige muligheder for aflåsning og opsyn. Tyverier i nybygninger viser, at det som regel er snedkernes materialer, værktøj og lignende, det går værst ud over.
3. Arbejdet med karmsamling, beslåning o. s. v. påbegyndes først på det tidspunkt, hvor opstillingsarbejdet burde ske, nemlig umiddelbart efter gulvlægningen. Hele byggetiden bliver derfor forlænget med den tid, samlings- og beslåningsarbejdet på bygningen varer. Det er endvidere almindelig kendt, at produktiviteten på bygningen er lavere end hjemme på mesterens værksted, hvor der normalt er bedre lokaler og arbejdsforhold, bedre tilsyn, større muligheder for arbejdstilrettelægning, og hvor der er snedkerimaskiner til rådighed ved udførelsen af alt tildannelsesarbejde. Den individuelle tilpasning af den enkelte karm til den enkelte dørfløj og til det enkelte murhul og det dermed følgende nummereringsarbejde er ret omstændeligt og tager megen tid.
4. De ubehandlede dørfløje af naturtræ lider i mange tilfælde overlast på bygningen, fordi de bliver indsat på så tidligt et tidspunkt under opstillingsarbejdet. Dørfløjene er endvidere i vejen under det resterende arbejde for snedker og maler, bl. a. fordi de er forsynet med dørlåse, men ikke med dørgreb.
5. Dørlåse, cylindre og faller bliver ofte delvis ødelagt af maling, kit o. l. under påstrykningsarbejdet, eller af søm eller skruer, der sættes i klemme i låsene for at hindre dørfløjene i at smække i.
6. Snedkerens efterhjulning af døre, låse o. s. v. efter malerarbejdets afslutning medfører som regel afhøvling af færdigbehandlede dørfløje og karme, flytning af slutblik m. m., hvorved det allerede udførte malerarbejde beskadiges.
7. Malerens reparationer efter snedkeren kan tit være ret omfattende, bl. a. fordi blot et enkelt høvlstrøg på en færdigbehandlet karm eller dørfløj som regel vil medføre, at hele karmstykket eller hele dørfløjen skal males om i flere omgange. Dertil kommer, at det tit kan være svært at ramme den rigtige farve igen.

## Dørbeslåning og karmsamling på værksted, svensk metode

I Sverige er færdigbeslåede (maskinbeslåede) døre blevet anvendt i de sidste 10—15 år, bl. a. fordi flere fabrikker og maskinsnedkerier har sat en løbende produktion i gang, som er konkurrencedygtig både i kvalitetsmæssig og økonomisk henseende.

1. Fremstillingen af dørfløjene sker ved udstrakt brug af maskiner som limpresser, båndsave med 2 klinger til afkortning af længde og bredde, båndpudsemaskiner til afslibning o.s.v. Dørtykkelsen er ca. 40 mm.
2. Karmene udføres af 2"×4", 2" blindunderkarm og med løst bundstykke af hårdt træ. Karmsamlingen udføres med limede slidstappe i stålskabelon, således at hver karm holder mål og er både plan og i vinkel.
3. Også *beslåningen* sker på værkstedet. Udfræsningen for og fastgørelsen af hængsler, låse og slutblik udføres meget nøjagtigt på specielle maskiner efter skabeloner og ledere. Alt beslag er med runde hjørner passende til udfræsning med boremaskine, overfræser el. lign.
4. Dernæst *kontrolleres* og *afprøves* hver dørfløj og karm i stålskabelon for at sikre, at enhver dørfløj passer til enhver karm.
5. *Overfladebehandlingen* sker ligeledes på værkstedet. Dørfløje af naturtræ færdigbehandles incl. lakering, mens dørfløje til maling grundes med kunstharpiks som underlag for senere spartling og strygning. Også karmene grundes med kunstharpiks på de synlige flader, mens karmydsideerne stryges med asfalt.
6. For at hindre karmene i at blive slået ud af vinkel eller vredet vindskæve under transporten ud til bygningen eller under indsætningsarbejdet, forsynes de med *afstivningsbrætter*, der fjernes, når karmen er indsat i dørhullet.
7. Endelig *transporteres* de samlede karme ud på bygningen, uden dørfløjene.



## FORDELE OG ULEMPER

En af de største fordele ved denne metode er, at hele forarbejdet ved tildannelse og beslåning af dørfløje og karme foregår på snedkerværksted — eller fabrik, om man vil — således, at det egentlige byggepladsarbejde indskrænker sig til blot og bart opstillingsarbejde.

De bedre arbejdsforhold og det udvidede tilsyn på det permanente værksted i forbindelse med en nøje planlægning af hele fremstillingsprocessen samt anvendelse af skabeloner, maskiner osv. forøger produktiviteten, præcisionen og kvaliteten, samtidig med at spildet af tid og materialer reduceres væsentligt.

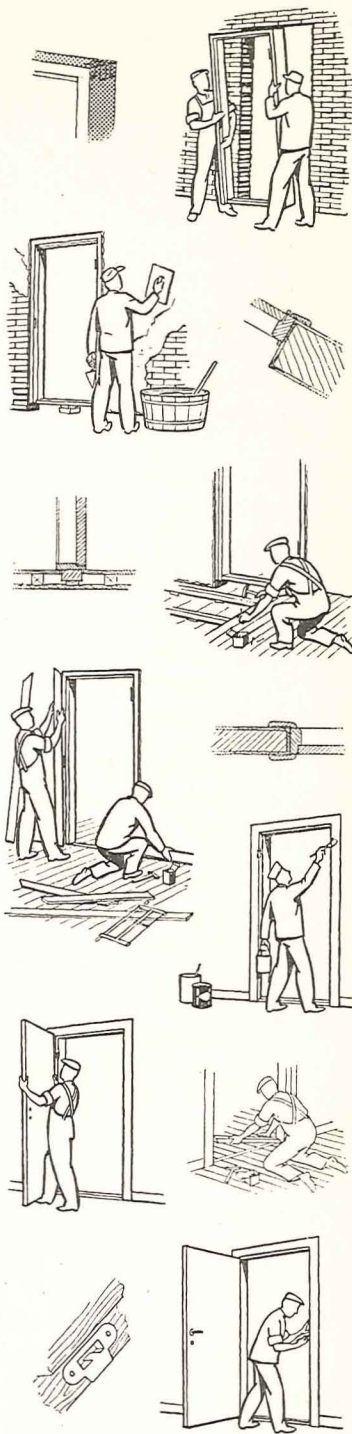
1. En tykkelse af dørfløjene på de nævnte 40 mm er ikke en absolut betingelse for denne fremstillingsmetode, selv om der naturligvis ikke er tvivl om, at en 40 mm dørfløj er mindre tilbøjelig til at kaste sig end en 35 mm dørfløj med tilsvarende indlæg.
2. Da karmene er færdige til indsætning, så snart opmuringen er klar, indvinder man i den samlede byggetid den tid, der normalt går til samlings- og beslåningsarbejdet på selve bygningen. Den ekstra blindunderkarm foruden det løse bundstykke kan måske være en gene, indtil gulvene er lagt, men den er nødvendig for at holde sammen på karmstykkerne indtil indsætningen. Hvis bundstykket blev påsat på værkstedet, ville det let blive beskadiget af færdselen under byggearbejdet.
3. Ved maskinbeslåning opnås en betydeligt større nøjagtighed end ved almindelig håndbeslåning, og beslåningsarbejdet går tillige meget hurtigere.
4. Præcisionsarbejdet og efterkontrolleringen af dette medfører, at enhver dørfløj passer til enhver karm, og det ellers ret omfattende tilpasningsarbejde af den enkelte karm til den enkelte dørfløj og den deraf følgende nummerering overflødiggøres helt.
5. Kunstharpiksgrundingen beskytter karmene mod kalkstænk under pudsearbejdet, ligesom den erstatter den sædvanlige linoliegrundning og shellakering af knaster. Asfaltlaget på karmydsideerne beskytter disse mod den megen fugt, der tilføres bygningen under pudsearbejdet. Herved undgås, at karmene kaster sig efter indsætningen. Da dørene færdigbehandles, inden de kommer ud på bygningen, undgår man de så almindelige skader på de ellers ubehandlede døre.
6. Afstivningsbrædderne, deres påsætning (de skrues på) og senere aftagning er en ekstraudgift i forhold til det normale. Men de hindrer skævheder og vridninger i karmene under transporten og opstillingen og gør det derved muligt at vente med indsætning af dørfløjen.
7. Da karmene gøres færdige til opstilling på værkstedet, vil de kunne være parate til at blive kørt ud på det rette tidspunkt.

Dørfløjene køres først ud til montering umiddelbart før indflytningen.

# Opstilling af færdigbeslåede døre, svensk metode

Det bemærkelsesværdige ved den svenske opstillingsmetode er, at dørkarmene, der på værkstedet i forvejen er behandlede mod fugtindtrængen, indsættes før pudsearbejdet påbegyndes og følgelig også før gulvlægningen, og at selve dørfløjene ikke kommer ud på bygningen til indsætning, før det øvrige indvendige malerarbejde er afsluttet, d. v. s. umiddelbart inden indflytningen finder sted.

8. Karmene *indsættes* i de rå, upudsede skillevægge i en sådan højde, at blindunderkarmens overside kommer i plan med overkanten af den senere gulvbelægning.
9. Under pudsearbejdet tjener karmene som *retholter* for pudsning ved murfalsene i begge dørsider. Er vægtykkelsen større end standardkarmbredden på 4", pudses ind i murfalsen, evt. efter påsætning af hjørnejern.
10. *Gulvene lægges* på normal vis og på det sædvanlige tidspunkt, efter pudsearbejdet. Gulvhøjden er fastlagt ved blindunderkarmenes overside, og gulvene lægges op imod disse og dækkes af.
11. Efter gulvlægningen *opsætter snedkeren* dørindfatninger og fodlister samtidig med, at det øvrige indvendige snedkerarbejde færdiggøres.
12. *Maleren* stryger dernæst karme, indfatninger o. s. v. færdigt sammen med det andet indvendige malerarbejde.
13. Først når malerarbejdet er helt afsluttet, kommer de *færdigbehandlede og færdigbeslåede dørfløje* ud på bygningen, hvor snedkeren hænger dem på plads, påsætter de løse bundstykker oven på blindunderkarmene, monterer dørgreb, dørstoppere og indsætter eventuelle cylindre.
14. Samtidig med monteringen foretages en afsluttende *justering* af de stilbare slutblik, så dørene går, som de skal.



## FORDELE OG ULEMPER

Denne opstillingsmetode stiller større krav til den nøjagtighed, hvormed betonfolk, murere og snedkere normalt arbejder, hvilket under visse omstændigheder vil kunne volde vanskeligheder.

Hvad angår selve tilrettelægningen af arbejdet vil der med den svenske opstillingsmetode kunne opstå problemer med de ændringer, den vil forårsage i den sædvanlige arbejdsgang. Bliver metoden indført herhjemme, vil den naturligvis ikke kunne undgå at berøre de normale akkordsatser for de pågældende arbejders udførelse.

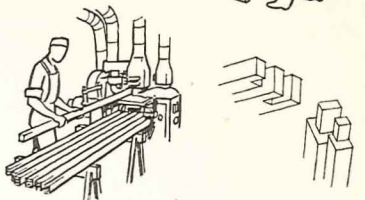
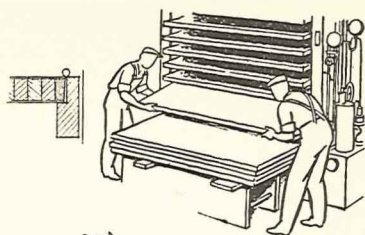
Disse ændringer kræver en vis forståelse og tilvænnning fra alles side, men har imidlertid ikke voldt større besvær i Sverige, hvor metoden har været praktiseret i adskillige år og med voksende udbredelse.

Af fordele og ulemper kan bl. a. nævnes:

8. Etageadskillelserne skal være udstøbt i den nøjagtige højde, så den færdige gulvhøjde kan fastsættes på grundlag heraf. Karmene skal indsættes meget nøjagtigt i lod og vinkel, for at dørfløjene kan passe i karmene uden at man behøver at foretage efterhjælpning.
9. Pudslaget omkring murfalsene tilpasses karmene, hvor disse ellers normalt tilpasses efter skævheder i vægpudsen. Da karmene er kunstharpiksgrundede, tager de ikke imod kalkstænk o. l., ligesom de asfalterede karmydere ikke suger fugtighed fra den våde puds.
10. Da gulvene lægges *efter* karmindsætningen, retter gulvhøjden sig efter karmene, og gulvene kommer da overalt i samme højde — vel at mærke, hvis etageadskillelsen ikke er støbt for højt.
11. Karmene har dannet retholt for vægpudsen, og indfatningerne vil derfor slutte tæt til de pudsede vægge. Derved undgås afhugninger af puds under opsætningsarbejdet, ligesom murernes pudsreparationer efter, at døren er færdig, reduceres til et minimum.
12. Eventuelle skader på de grundede karme spartles af maleren. Dørfløjene er ikke i vejen under malerarbejdet, og ingen låste døre vil derfor kunne hindre eller sinke de enkelte rums færdiggørelse, og den beskadigelse, der under disse arbejder ellers ofte sker af dørfløjene, undgås helt.
13. Fordelingen af dørfløjene volder ingen vanskeligheder, idet enhver dørfløj passer til enhver karm. Da bundstykkerne først påsættes, efter at malerarbejdet på bygningen er helt færdigt, vil de være fuldstændig ubeskadigede ved afleveringen.
14. På grund af den gennemførte præcision ved hele dørarbejdet, opstillingen indbefattet, passer dørfløj og karm så nøjagtigt sammen, at den sædvanlige efterhjælpning i form af afhøvling på dørfløje eller karme, bøjning af hængsler og tilfiling af slutblik, helt undgås.

# Fremstilling og opstilling af færdigbeslåede døre i Danmark

Også her i landet er flere maskinsnedkerier gået over til at maskinbeslå døre på værkstedet i stedet for at lade dem håndbeslå på byggepladsen. Fremgangsmåden kan bl. a. være således:



1. Dørfløjene fremstilles med indlæg, kantlister, inder- og yderfinér o. s. v. De samles i limpresser og afkortes i længde og bredde, hvorefter de afpudses på båndpudsemaskine.
2. Karmstykkerne udføres af  $1\frac{1}{2}'' \times 3\frac{1}{2}''$  med not for tilsætninger. Samlingerne udføres med maskinskårne slidstappe. Selve karmsamlingen sker først ude på bygningen. Tappene forsynes med bryst, så falsmålet kan varieres under opstillingsarbejdet på bygningen.
3. Udfræsning i dørfløjene sker for hængsler med overfræser, for låsekasse med kædestemmer og for dorn og nøgle med boremaskine. Værktøjerne sammenstilles i række, så dørfløjene kan glide på glideskinner fra det ene til det andet. Med en lodretstående »drejeskive« endevendes dørfløjen undervejs, så udfræsningen kan foretages både i for- og bagkant. Udfræsninger i karmstykkerne sker enten med de samme maskiner eller på overfræsere med vandret lad.
4. Dørfløje og karmstykker forsynes med *beslag med runde bjørner* svarende til maskinudfræsningerne. Skruer sættes i med el-skruetrækker.
5. Karmstykkerne *grundes* på sædvanlig måde på værkstedet af maleren.
6. De færdigbeslåede karmstykker og dørfløje bringes ud på bygningen, hvor karmstykkerne samles. Karme og dørfløje indsættes *efter gulvlægningen*. Skævheder eller andre unøjagtigheder rettes ved simsning i karmfalsen. Samtidig påsættes tilsætninger og indfatninger.
7. Malerne *overfladebehandler* karme og dørfløje på normal måde på bygningen — efter opstillingen. *Montering* af dørgreb m.m. udføres af snedkeren, når malerarbejdet er færdigt.

## FORDELE OG ULEMPER

Denne metode betyder et væsentligt fremskridt sammenlignet med de sædvanlige fremstillings- og indsætningsmetoder.

Det kan diskuteres, hvorvidt det er en fordel eller ulempe, at karmene først indsættes efter gulvlægningen. Det kan være en fordel at have gulvhøjden fastlagt ved karminsætningen, men man risikerer til gengæld, at dørene må indsættes i forskellig højde, alt efter den ofte varierende gulvhøjde fra rum til rum, der bl. a. hidrører fra unøjagtigheder i betonetaageadskillelserne.

1. Til dørfløje til maskinbeslåning stilles ikke større krav til kvalitet, indlæg o. s. v. end til almindelige håndbeslåede dørfløje, og fremstillingen er derfor ganske som sædvanlig.
2. Samlinger med slidstappe er betydelig lettere at udføre på maskine end sinker, og de er fuldt forsvarlige med hensyn til holdbarhed. Da karmenes falsmål kan varieres under opstillingen, kan eventuelle unøjagtigheder udlignes.
3. Der stilles ikke krav om investeringer i større specialmaskiner. De enkelte maskiner bevæges under udfræsningen efter ledere eller skabeloner, hvilket ganske vist kræver et større opstillingsarbejde forud for udfræsningsarbejdet for de forskellige dørtyper. Til gengæld varer selve udfræsningsarbejdet pr. dør mindre end  $1\frac{1}{2}$  minut, og det kan udføres af een svend med en lærling eller en arbejdsdreng til hjælp. Dertil kommer, at udfræsningerne for de enkelte beslag bliver nøjagtig ens både i form og indbyrdes placering.
4. Beslåningsarbejdet går meget hurtigt takket være det mekaniske håndværktøj, og det kan endvidere udføres så nøjagtigt, at alle karmstykker passer til alle døre. Derved spares det ret omfattende tilpasnings- og nummereringsarbejde af den enkelte dørfløj til den enkelte karm. Byggetiden forkortes desuden med den tid, det normalt varer at beslå på bygningen.
5. Det er en ulempe, at dørfløjene ikke færdigbehandles på værkstedet, da de er meget modtagelige i ubehandlet stand.
6. Denne fremgangsmåde, der adskiller sig fra den svenske, skyldes dels, at de løse karmstykker er lettere at transportere ud end de samlede karme, dels at de  $1\frac{1}{2}'' \times 3\frac{1}{2}''$  karme er tilbøjelige til at vride sig og til at blive slået ud af vinkel under transporten og opstillingen, og dels vanskeligheden ved at fremskaffe tilstrækkelig plads til karmsamlingsarbejdet og oplagringen af de samlede karme på værkstedet. Det er endvidere nødvendigt at indsætte dørfløjene samtidig med karmene for at kunne rette disse ind efter eventuelle skævheder i vægge eller dørfløje.
7. Bibeholdelsen af denne normale fremgangsmåde medfører de samme vanskeligheder, som tidligere er nævnt under pkt. 4—7, side 3, i beskrivelsen af dørbeslåning og karmsamling i bygningen.

## Forudsætninger for færdigbeslåede døres anvendelse

Færdigbeslåede døres videre udbredelse her i landet er betinget af visse forudsætninger, af hvilke bl. a. skal nævnes følgende:

Der må være et marked af en vis størrelse, for at det kan betale sig at stille et særligt produktionsapparat på benene for at starte en produktion. Et maskinsnedkeri — eller en dørfabrik — må derfor vedholdende kunne forbruge eller afsætte færdigbeslåede døre i større mængder, for at investeringer i værkstedslokaler, maskiner, færdiglagre o. s. v. skal kunne forrente sig. Denne forudsætning peger i retning af specialisering, således at fabrikationen af færdige dørenheder samles på få større maskinsnedkerier — eller dørfabriker — som leverer standardenheder til snedkermestrene. Denne fremgangsmåde er almindeligt kendt for f. eks. håndvaske, w. c.-skåle, badekar, køleskabe, betontrappeløb, reposer o. s. v.

For at undgå efterhjælpning og individuel tilpasning af den enkelte karm til den enkelte dørfløj, må de anvendte materialer være af høj kvalitet. Dørflojene må forsynes med et indlæg, der modvirker eller udelukker vridning og vindskævhed, ligesom karmtræet må være prima ovntørret, marvskåret træ. Hele fremstillingsprocessen må foregå under stadig kontrol og afprøvning med hensyn til kvalitet, nøjagtighed i målaf sætning, beslåning og samling i færdige enheder.

For opstillings- og indsætningsarbejdets vedkommende er en vis ændring i den normale byggeproces og de gældende akkordsatser påkrævet, bl. a. fordi en stor del af forarbejdet som beslåning, samling, tilpasning o. s. v. overflyttes fra opstillings-snedkerne til værkstedssnedkernes arbejdsområde. Selv om der allerede er indføjet særlige priser for maskinbeslåning og for opstilling af maskinbeslåede dørenheder i priskuranterne kan disse kun betragtes som midlertidige og må korrigeres, efterhånden som anvendelsen af maskinbeslåede døre ændres og udvikles.

*Stadige afsætningsmuligheder*

*Specialisering*

*God materialekvalitet*

*Kontrol og afprøvning*

*Nøjagtig målsætning*

*Ændret byggeproces*

Også til de andre fag stilles der krav om ændret arbejdsgang, større nøjagtighed o. s. v. Mål på murhuller og pudsede vægge skal overholdes. Højdemål i betonetageadskillelser, murværk, gulve o. s. v. må overholdes, så de desværre ret almindelige tilpasningsvanskeligheder under karm- og dørindsætningen kan undgås.

Som det fremgår af foranstående redegørelse for nogle af metoderne for anvendelse af færdigbeslåede døre, er der to væsensforskellige tidspunkter under byggearbejdet, på hvilke opstillingsarbejdet kan ske:

1. opstilling før pudsearbejdet,
2. opstilling efter gulvlægningen.

Der er nogen uenighed om, hvilket tidspunkt der bør foretrækkes. Svenskerne mener, at *deres* metode (1) er den rigtige, mens nogle danske snedkermestre, der har prøvet metode (2), mener, at *den* er den bedste, bl. a. fordi den kræver de mindste ændringer i den normale arbejdsgang og derfor volder de mindste vanskeligheder at gennemføre.

Dette spørgsmål kan imidlertid kun afgøres ved at gennemprøve *begge* metoder ved flere forsøg i praksis herhjemme, således at metodernes praktiske, økonomiske og tidsmæssige fordele og mangler klarlægges for de enkelte byggeforetagender.

Boligministeriets konsulenter i byggerationalisering har på ministeriets opfordring påtaget sig at være behjælpelige ved eventuelle forsøgsarbejder, sørge for formidling af erfaringsudvekslinger, opstille sammenlignende regnskaber og til sin tid sammenfatte og udsende en rapport på grundlag af det indkomne materiale, der kan tjene som videre vejledning for de byggende i anvendelse af færdigbeslåede døre.

Alle, der er interesserede i at gå ind for fremstilling og anvendelse af færdigbeslåede døre i praksis, eller som ligger inde med erfaringer herfor, det være sig bygherrer, private såvel som boligselskaber, snedkermestre eller fabrikanter, arkitekter eller andre vil derfor med fordel kunne søge kontakt med boligministeriets konsulenter i byggerationalisering.

*Tidspunkt for opstilling*

*Forsøg i praksis*