

Norma zakładowa wykonania mebli
15.01.2020

NA PODSTAWIE POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP

- 1.1 Przedmiot normy
- 1.2 Postanowienia ogólne
- 1.3 Zakres stosowania normy zakładowej

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

- 2.1 Określenia podstawowe normy
- 2.2 Materiały składowe mebli
- 2.3 Budowa szafek
 - a) Elementy składowe korpusów
 - b) Plecy
 - e) Fronty
 - f) Blaty
- 2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli
 - a) Warunki obserwacji i oceny wad
 - b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli sprzedawanych przez firmę „PRZEDSIĘBIORSTWO SPOŁECZNE NIERUCHOMOŚCI STRATEGY HOME SP Z O O, która jest producentem mebli na wymiar zwanych dalej towarem.

1.2 Postanowienia ogólne

Norma Zakładowa wiąże strony, o ile nic innego nie wynika z pisemnych umów zawartych pomiędzy upoważnionymi przedstawicielami stron. Niniejsza Norma Zakładowa jest integralną częścią każdej oferty, cennika i umowy. Przyjęcie zamówienia do realizacji stanowi równocześnie akceptację Normy Zakładowej przez Zamawiającego oraz Wykonawcę.

1.3 ZAKRES STOSOWANIA NORMY ZAKŁADOWEJ

Wymagania niniejsze Normy Zakładowej powinny być stosowane przy projektowaniu, produkcji, montażu i odbiorach końcowych mebli przez Wykonawcę jak i Zamawiającego

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

2.1 Określenia podstawowe normy

Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy : PN-EN 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006

2.2 Materiały składowe mebli

•Materiały składowe użyte do produkcji mebli posiadają atest higieniczności E1 oraz wykonane są zgodnie z Polskimi Normami PN-EN 14322, PN-EN 438-3

<https://www.swisskrono.pl/Pobierz/Certyfikaty>

<http://www.investor.pfleiderer.pl/pliki-do-pobrania>

<https://pl.kronospan-express.com/pl/express-services/downloads>

2.3 Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje

a)Elementy składowe korpusu

- 1) Elementy wykonane z płyty wiórowej lub płyty MDF, wykończone laminatem, fornirem lub lakierem.
- 2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm
- 3) Zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów do drewna, wkrętów EURO, lub poprzez dedykowane mocowania takie jak INSERTA, EXPANDO.
- 4) W bokach z półkami wykonywane są nawiercenia $\phi 5$ (z dokładnością na wysokości +/- 1,5mm) do podpórek na półki (w standardowych szafkach dolnych jedna półka, w standardowych szafkach górnych 2 półki) wraz z nawiertami nad oraz pod półkami w odstępie 64mm służące do regulacji jej wysokości.
- 6) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,8mm do 2mm za pomocą kleju.
- 7) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 8) Bok skręcany jest z wieńcem dolnym i górnym za pomocą kołków drewnianych oraz konfirmatów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1mm. W przypadku gdy bok szafki pozostaje widoczny stosuje się klejone połączenie na kołki drewniane
- 9) Przesunięcia między bokiem a wieńcem dolnym i górnym są w granicach +/- 1mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.
- 10) Wycięcia wewnętrzne wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm
- 11) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
- 12) Półka zamontowana jest do boku mebla za pomocą kołka podporowego $\phi 5$ z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm na wysokości, szerokości i głębokości.

13) Połka jest na głębokości mniejsza od boku od 5mm do 50mm.

14) Wymiary elementów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia
Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość długość szerokość przekątna wchrowatość +/- 0,5 mm +/- 1,5mm +/- 1,5mm +/- 1,5mm +/-

2mm na 1mb

b) Plecy

1) Tylne płyta może być wykonana płyty HDF 3-4mm, płyty laminowanej lub płyty mdf.

2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do 0,8 mm

4) Tylne płytę montuje się za pomocą wkrętów

5) Wymiary tylnej powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość długość szerokość przekątna wchrowatość +/- 0,5 mm +/- 2mm +/- 2mm +/- 2mm +/- 3mm na

1mb

c) Fronty

1) Fronty meblowe wykonane z płyty laminowanej , płyty mdf lakierowanej, drewna, forniru szkła i aluminium.

2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,5mm

3) Zawiasy przykręcane są do frontów za pomocą wkrętów do drewna, wkrętów EURO, lub poprzez dedykowane mocowania takie jak INSERTA, EXPANDO.

4) We frontach z uchwytem wykonywane są otwory pod uchwyt w odległościach zależnych od rodzaju uchwytu z dokładnością na wysokości i szerokości +/- 1mm

5) Krawędzie okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,8mm do 2mm za pomocą kleju.

6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.

7) Fronty wykonywane są z wysokości i szerokości od 2mm do 6mm mniejsze od korpusu szafki.

8) We frontach witrynowych szkło montowane jest w zależności od typu frontu na silikon, listwy lub specjalne zaczepy do szyb.

9) Tolerancja wycięć pod szkło we frontach witrynowych na szerokości, wysokości i przekątnej wynosi +/- 2mm

10) Wymiar frontów powinien mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia
Nazwa tolerowanej wartości Tolerancja

długość szerokość grubość

Wymiary gabarytowe frontów $\pm 1 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$ Odchylenia do prostolinijności $2,5 \text{ mm} / 1 \text{ mb}$ $2,5 \text{ mm} / 1 \text{ mb} \times$

Wichrowatość $2,5 \text{ mm} / 1 \text{ mb}$ $2,5 \text{ mm} / 1 \text{ mb} \times$ Kąt narożnika $\pm 2^\circ \pm 2^\circ \times$

Dopuszczalne odchylenia od płaszczyzny wynoszą +/- 2,5mm do wysokości 900mm, od wysokości 901mm do 2700mm firma nie gwarantuje stabilności produktów bez zastosowania specjalnych elementów napinających.

d) Blatów

1) Blaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, kompozytu, płyty laminowanej dwustronnie, kwarcytu, kamienia lub konglomeratu.

2) Grubość blatu jest określana indywidualnie ze względu na różne materiały.

3) Podczas procesu cięcia blatów na odpowiednie wymiary powstaje rżaz po pile podcinającej (pila podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który połączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest lekko widoczny.

4) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 1mm

5) Blaty z płyty wiórowej i drewnianej montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu, w przypadku blatów kamiennych oraz z tworzywa przy użyciu silikonu lub kleju montażowego.

6) Wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość długość szerokość przekątna wichrowatość +/- 0,5 mm +/- 2mm +/- 2mm +/- 2mm +/- 2mm na 1mb

2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli.

a) Warunki obserwacji i oceny wad

1) Meble należy oglądać przy rozproszonym świetle dziennym lub równoważnym. Obserwator powinien znajdować się w odległości 1m od mebli, obserwując je prostopadle nieuzbrojonym okiem.

b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad :

Rodzaj wady	widoczne podczas obserwacji z odległości większej niż 1m	widoczne podczas obserwacji z odległości mniejszej niż 1m
	do 2mm średnicy	niedopuszczalne dopuszczalne

drobne wady punktowe , uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych

zarysowania oraz drobne uszkodzenia nie przekraczające 3mm niedopuszczalne dopuszczalne wady liniowe krawędzi do

2mm na 1mb dopuszczalne dopuszczalne wady liniowe krawędzi przekraczające 2mm na 1mb niedopuszczalne

niedopuszczalne plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni mebli niedopuszczalne dopuszczalne

zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni,
krawędzi, drobnych uszkodzeń, pęknięć i zarysowań poprzez
zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem
do mebli

odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i
tabelach punktu 2.3

odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu i
tabelach punktu 2.3 podpunkt
niedopuszczalne dopuszczalne

dopuszczalne dopuszczalne niedopuszczalne niedopuszczalne