

NORMA ZAKŁADOWA FIRMY STOLARSTWO MEBLOWE TRIO M.K. NZ-SMTMK-01:2021-01

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

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot normy	2
1.2 Postanowienia ogólne	2
1.3 Zakres stosowania normy zakładowej	2
1.4 Określenia	2

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

2.1 Określenia podstawowe normy	2
2.2 Materiały składowe mebli	2
2.3 Budowa szafek	3
a) Boków	3
b) Wieńców górnych i dolnych	4
c) Półek	5
d) Tylnej płyty zwanej „plecówką”	6
e) Frontów	6
f) Błatów	7
2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli	8
a) Warunki obserwacji i oceny wad	8
b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad	8

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli sprzedawanych przez firmę Stolarstwo Meblowe TRIO M.K. w Mostach, która jest producentem mebli na zamówienie takich jak meble kuchenne, pokojowe, biurowe oraz łazienkowe, zwane dalej towarem.

1.2 Postanowienia ogólne

Norma Zakładowa wiąże strony, o ile nic innego nie wynika z pisemnych umów zawartych między 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. Strony podejmujące współpracę z uwzględnieniem Normy Zakładowej, podejmują ją w dobrej wierze, przy zachowaniu zasad rzetelności i uczciwości kupieckiej oraz z poszanowaniem prawa. Przedmiotem obrotu między stronami są towary zawarte w ofercie handlowej Stolarstwo Meblowe TRIO M.K..

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 lub przez ich przedstawicieli.

1.4 OKREŚLENIA

Norma Zakładowa NZ-SMTMK-01:2021-001 określa zasady i tryb składania zamówień oraz wykonania wyrobów znajdujących się w ofercie handlowej Stolarstwo Meblowe Trio M.K. w tym wyrobów na indywidualne zamówienie Kupującego.

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>

2.3 Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje

a) Boków

- 1) Boki meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 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.
- 4) W bokach z półkami wykonany 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)
- 5) W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4mm na głębokość +/- 10mm z przesunięciem od tyłu od 1mm do 30mm.
- 6) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm 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 lamelek drewnianych lub samych wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm.

9) Przesunięcia między bokiem a wieńcem dolnym i górnym są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.

10) Wycięcia wewnątrz 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) Wymiar boków powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 2mm na 1mb

b) Wieńców górnych i dolnych

1) Wieńce meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.

2) Podczas procesu cięcia wieńca na odpowiednią długość powstaje rżaz (podcięcie) po piłę podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny.

3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm

4) W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4mm na głębokość +/- 10mm z przesunięciem od tyłu od 1mm do 30mm.

5) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju.

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

7) Wieńiec skręcany jest z bokiem za pomocą lamelek drewnianych lub samych wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm.

8) Przesunięcia między wieńcem a bokiem są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.

9) Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm.

10) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.

11) Wymiary wieńców powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3mm na 1mb

c) Półek

- 1) Półki meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 2) Podczas procesu cięcia półki na odpowiednią długość powstaje rżaz (pocięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny
- 3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm
- 4) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju.
- 5) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 6) Półka zamontowana jest do boku mebla za pomocą kołka podporowego fi5 lub jeśli zachodzi taka potrzeba za pomocą kątownika z tworzywa sztucznego z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm na wysokości, szerokości i głębokości.
- 7) Połka jest na głębokości mniejsza od boku od 5mm do 50mm.
- 8) Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm
- 9) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
- 10) Wymiary półek powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3mm na 1mb

d) Tylnej płyty zwanej „plecówka”

- 1) Tylna płyta może być wykonana płyty HDF 3-4mm, płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 2) Podczas procesu cięcia płyt na odpowiednie wymiary powstaje rżaz (podcięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem, wieńcem, zaślepką lub półką jest lekko widoczny.
- 3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do 0,8 mm
- 4) Tylną płytę montuje się za pomocą : zszywek, gwoździ lub wkrętów
- 5) Wymiary tylnej 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	+/- 3mm na 1mb

e) Frontów

- 1) Fronty meblowe wykonane z płyty laminowanej , płyty mdf arylowanej lub malowanej, 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.
- 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 0,4mm 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 4mm do 8mm 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	± 1 mm	± 1 mm	± 0,5 mm
Odchylenia do prostolinijności	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Wichrowatość	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Kąt narożnika	± 2°	± 2°	x

Dopuszczalne odchylenia od płaszczyzny wynoszą +/- 2,5mm do wysokości 900mm, od wysokości 901mm do 2500mm firma Stolarstwo Meblowe TRIO M.K. nie gwarantuje stabilności produktów bez zastosowania specjalnych elementów napinających.

f) 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 piłę podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu 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 montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu.

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
drobne wady punktowe , uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych	niedopuszczalne	dopuszczalne
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	niedopuszczalne	dopuszczalne
odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	dopuszczalne	dopuszczalne
odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	niedopuszczalne	niedopuszczalne