

Godętwo 15 03 2021

Norma zakładowa wykonania elementów meblowych

FOKUS S.C.

NA PODSTAWIE POLSKICH NORM BN-86 7140-15, BN-81-7140-11, EN-324

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 Elementy meblowe, fronty oraz blaty robocze

2.3.1 Elementy meblowe

2.3.2 Fronty meblowe

2.3.3 Blaty kuchenne

2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli

2.4.1 Warunki obserwacji i oceny wad

2.4.2 Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad

1. Wstęp:

1.1 Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne elementów meblowych poddanych obróbce w procesie produkcji sprzedawanych przez firmę FOKUS S.C. która jest producentem elementów meblowych oraz blatów kuchennych na wymiar zwanych dalej wyrób.

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.

1.3 Zakres stosowania normy zakładowej

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

2. Postanowienia ogólne dla wyrobu zwanego elementem meblowym

2.1 Określenia podstawowe normy Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy: BN-81 7140-11, BN-7140-15 a także norm producentów materiałów z których wykonywany jest wyrób.

2.2 Materiały wskazane w normie zakładowej FOKUS S.C.

Materiały składowe użyte do produkcji mebli posiadają atest higieniczności E1 oraz wykonane są zgodnie z Polskimi Normami PN-EN 14322, PN-EN 438-3 oraz normami producentów materiałów z których wykonany jest wyrób.

https://www.egger.com/shop/pl_PL/support/downloads

<https://sklejakapaged.pl/do-pobrania/>

https://hubertus-design.pl/wp-content/uploads/2018/09/folder_wysoki_polysk.pdf

https://www.wilsonart.pl/resources?category=Dane%20Techniczne&document_type=HPL%20Kompakt

2.3 Elementy meblowe, fronty meblowe oraz blaty robocze - normy produkcyjne obowiązujące w firmie FOKUS S.C. od dnia 15 03 2021r

2.3.1 Elementy meblowe:

- Elementy wykonane z płyty wiórowej lub płyty MDF, wykończone laminatem, fornirem przy czym elementy wykończone fornirem są to elementy przeznaczone do dalszej obróbki gdyż wykończenie ich jest surowe.
- Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielki odprysk z tolerancją do H0,8mm /L 1,5mm na 1mb wyrobu
- W elementach meblowych wykonywane są otwory montażowe , wcięcia, kanały w przedziale średnic narzędzi dostępnych w parku maszynowym firmy Center Mebel oraz z uwzględnieniem ograniczeń w wykorzystywanych w tym celu maszynach z dokładnością wymiarową położenia w elemencie wg BN-81/7140-11-1
- Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem ABS, w grubościach od 0,8mm do 2,0mm za pomocą kleju EVA, PUR lub bezspoinowo z użyciem obrzeży polimerowych PMMA w technologii Air Force System.
- Spoina klejowa ma grubość $\pm 0,2$ mm i może być nieznacznie widoczna z racji użytego rodzaju kleju.
- W elementach meblowych oferowanych jako standard połączeń wykonywane są wiercenia dla kołków drewnianych 8/32mm oraz konfirmatów 6,4/50mm z tolerancją maksymalnego odchylenia położenia wg BN-81/7140-11-1. W przypadku gdy bok szafki pozostaje widoczny stosuje się łączone połączenie na kołki drewniane + metalowe złącze typ Italiana Ferramenta Target J10, złącze Minifix 15
- Wycięcia wewnętrzne wykonywane na centrum obróbczym dopuszczalne są odpryski laminatu H0,8mm / L1,5mm w ilości nie większej niż 2szt/1mb na krawędzi.
- Otwory pod półki dla boku mebla (element meblowy) za pomocą kołka podporowego fi5 z tolerancją maksymalnego odchylenia wg BN-81/7140-11-1 na wysokości, szerokości i głębokości.
- Wymiary elementów dla płyty wiórowej, MDF w granicach wymiarów dla grubości 8-32mm mieszczą się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia I Klasy dokładności wg BN-86 7140-15 oraz III Klasy
wg BN-81 7140-11, dopuszczalne graniczne odchylenia dla ściśłych wymiarów długość szerokość przekątna oraz wchrowatość, prostolinijność wg EN-324.
Dopuszczalna tolerancja wymiarowa w elementach o wymiarach na długości lub szerokości 60-320mm (0,35mm) oraz 321-2000 (0,6mm) powyżej 2000mm dopuszczalna tolerancja dokładności wymiaru 0,6-1,77mm
- Wymiary dla ściany tylnej zwanej wykonanej z płyty HDF 3mm dopuszcza się graniczne odchylenia dla ściśłych wymiarów długość szerokość przekątna ± 1 mm na 1mb
- Wręgowanie dla ściany tylnej wykonanej z płyty HDF 3mm wykonuje się dla krawędzi S4/H10mm dla ściany tylnej wpuszczanej (np.:dla elementów szafek wiszących) S4/H8mm, dopuszcza się niewielkie

odpryski z tolerancją H0,8mm / L1,5mm na 1mb

2.3.2 Fronty meblowe

Fronty meblowe wykonane z płyty wiórowej melaminowanej, płyty mdf, płyty MDF z wykończeniem Akrylowym, sklejki sucho trwałe z wykończeniem akrylowym.

- Wymiary frontów meblowych z płyty wiórowej melaminowanej, płyty MDF w granicach wymiarów grubości 8-32mm, dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścistych wymiarów długość szerokość przekątna Klasy dokładności 1 wg BN-86 7140-15 oraz Klasy 3 wg BN-81 7140-11 oraz wchrowatość, prostolinijność wg EN-324.
Dla elementów o szerokości powyżej 600mm i długości pow. 1200mm zaleca się stosowanie stabilizatora frontów w celu uniknięcia wchrowania elementu.
- Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do 0,5mm / 1,5mm na 1mb krawędzi zabezpieczonej obrzeżem w ilości nie większej niż 1szt/1mb na krawędzi.
- Fronty wykonane z płyty MDF z wykończeniem z Akrylu z uchwytem lakierowanym zamontowanym w elemencie, dopuszczalna odchyłka w płaszczyźnie na krawędzi uchwytu +0,5mm, na długości uchwytu $\pm 0,5$ mm szczelina krawędzi bocznej frontu z uchwytem +0,5mm. W elementach wykonywane są otwory pod zawias BLUM Fi35mm z dokładnością na wysokości i szerokości wg BN-81/7140-11-1
- Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem ABS, w grubościach od 0,8mm do 2,0mm za pomocą kleju EVA, PUR lub bezspoinowo z użyciem obrzeży polimerowych PMMA w technologii AirForce System.
- Spoina klejowa ma grubość $\pm 0,2$ mm i jest lekko widoczna z racji użytego kleju.
- Wymiar frontów wykonanych z płyty MDF z wykończeniem Akrylowym, z płyty MDF 2stronnie białym melaminowanym, MDF surowym powinien mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia. Nazwa tolerowanej wartości Tolerancja Wymiary gabarytowe frontów długość wg Klasy dokładności 1 wg BN-86 7140-15 oraz Klasy 3 wg BN-81 7140-11 grubość w uwzględnieniu norm producenta materiału użytego do wykonania frontu meblowego. Odchylenia wchrowatość, prostolinijność wg EN-324.

Tolerancje dla frontów ze sklejki z wykończeniem z Akrylu zgodnie z normą dla sklejki sucho trwałe Paged.

Dla elementów frontowych z wymiarem powyżej – szerokość 600mm oraz wysokość 1200mm zalecane jest stosowanie napinaczy frontów w celu uniknięcia zwichrowania elementu. Dla elementów frontowych wykonanych ze sklejki z wykończeniem z akrylu należy stosować napinacz frontu zawsze.

2.3.3 Blaty:

- Blaty jako elementy gotowe do montażu wykonywane zgodnie z przekazaną dokumentacją przez zamawiającego, mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, MDF laminowanym laminatem HPL płyty kompaktowej HPL,
- Grubość blatu z płyty wiórowej laminowanej laminatem HPL 38mm, MDF laminowanym laminatem HPL 16mm, płyty kompaktowej HPL 12mm.
- Podczas procesu cięcia blatów na odpowiednie wymiary powstaje rżaz po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości $\pm 0,3\text{mm}$, który po złączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest dopuszczalny.
- Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do $\pm 0,5\text{mm}$ / $1,5\text{mm}$ w ilości nie większej niż 1szt/1mb na krawędzi.
- Wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ściśłych wymiarów grubość wg norm producenta Egger, długość $\pm 1\text{mm}$, szerokość po skrawaniu $\pm 0,5\text{mm}$, przekątna $\pm 1,0\text{mm}$, na 1mb. Wichrowatość wg norm producenta Egger

2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli.

2.4.1 Warunki obserwacji i oceny wad:

a) Element należy oglądać przy rozproszonym świetle dziennym lub równoważnym. Obserwator powinien znajdować się w odległości 1m od mebli, obserwując je prostopadle nieuzbrojonym okiem w czasie do 5sek..

2.4.2 Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad:
Rodzaj wady widoczne podczas obserwacji z odległości większej niż 1m:

- dopuszczalne są wady widoczne podczas obserwacji z odległości mniejszej niż 1m drobne wady punktowe, uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych do 1,5mm wg opisu wady w elemencie
- dopuszczalne są zarysowania oraz drobne uszkodzenia nie przekraczające 2mm/1mb lub 0,5m² wyrobu
- dopuszczalne wady liniowe krawędzi do 0,5mm na 1mb
- dopuszczalne wady liniowe krawędzi w zakresie wskazanym dla danego wyrobu na 1mb lub 0,5m² wyrobu

- niedopuszczalne plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni elementu
- dopuszczalne zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni ujętych w zakresie wad dla danego wyrobu, krawędzi, drobnych uszkodzeń, pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli dopuszczalne odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu.