

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli produkowanych przez To.Mebel Piotr Wasilewski, która jest producentem mebli na, 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 produkowane przez To.Mebel Piotr Wasilewski.

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 określa zasady i wykonanie wyrobów produkowanych przez To.Mebel Piotr Wasilewski.

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

2.1. Określenia podstawowe normy

Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy: PN-EN 1116:2018-04, PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 14749:2007, PN-EN ISO 12543-6.

2.2. Materiały składowe mebli

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

2.3. Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje

2.3.1. Boki mebla

- 2.3.1.1. Boki meblowe wykonane z płyty laminowanej, akrylowej lub płyty mdf lakierowanej,
- 2.3.1.2. Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm,
- 2.3.1.3. Zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów do drewna,
- 2.3.1.4. W bokach z półkami wykonany są nawiercenia fi 5 (z dokładnością na wysokości +/- 1,5 mm),
- 2.3.1.5. W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4 mm na głębokość +/- 10 mm z przesunięciem od tyłu od 1 mm do 30 mm,
- 2.3.1.6. Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 mm do 2 mm za pomocą kleju,
- 2.3.1.7. Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna,
- 2.3.1.8. Bok skręcany jest z wieńcem dolnym i górnym za pomocą wkrętów, konfirmantów, minifixów, kątowników z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm,
- 2.3.1.9. Przesunięcia między bokiem a wieńcem dolnym i górnym są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości,
- 2.3.1.10. Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm,
- 2.3.1.11. Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/- 3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta,
- 2.3.1.12. Wymiary boków powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia:

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

2.3.2. Wieńce górne i dolne

- 2.3.2.1. Wieńce meblowe wykonane z płyty laminowanej, akrylowej lub płyty mdf lakierowanej,
- 2.3.2.2. Podczas procesu cięcia wieńca na odpowiednią długość powstaje rżaz (podcięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3 mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny,
- 2.3.2.3. Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm,

- 2.3.2.4. W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4 mm na głębokość +/- 10 mm z przesunięciem od tyłu od 1 mm do 30 mm,
- 2.3.2.5. Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 mm do 2 mm za pomocą kleju,
- 2.3.2.6. Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna,
- 2.3.2.7. Wieniec skręcany jest z bokiem za pomocą wkrętów, konfirmantów, minifixów, kątowników z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm oraz kołków meblowych,
- 2.3.2.8. Przesunięcia między wieńcem a bokiem są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości,
- 2.3.2.9. Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3 mm,
- 2.3.2.10. Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta,
- 2.3.2.11. Wymiary wieńców powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia:

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

2.3.3. Półki

- 2.3.3.1. Podczas procesu cięcia półki na odpowiednią długość powstaje rżaz (pocięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3 mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny,
- 2.3.3.2. Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm,
- 2.3.3.3. Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 mm do 2 mm za pomocą kleju,
- 2.3.3.4. Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna,
- 2.3.3.5. Półka zamontowana jest do boku mebla za pomocą kołka podporowego fi 5 lub za pomocą złącza mimośrodowego, kołków drewnianych fi 8 i konfirmatów 6,4x50 z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm na wysokości, szerokości i głębokości,
- 2.3.3.6. Głębokość półki w stosunku do boku może być mniejsza od 0 mm do 50 mm (inna głębokość półek możliwa po dodatkowych ustaleniach) oraz do 100 mm w przypadku systemu przesuwnego,

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

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

2.3.3.9. Wymiary półek powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia:

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

2.3.4. Tylna płyta zwana „plecami” mebla

2.3.4.1. Tylna płyta może być wykonana płyty HDF 3-4 mm, płyty laminowanej lub płyty mdf,

2.3.4.2. Podczas procesu cięcia płyt na odpowiednie wymiary powstaje rżaz (podcięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3 mm, który po złączeniu z bokiem, wieńcem, zaślepką lub półką jest lekko widoczny,

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

2.3.4.4. Tylną płytę montuje się za pomocą zszywek, gwoździ, wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm na wysokości, szerokości i głębokości,

2.3.4.5. Wymiary tylnej płyty powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia:

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

2.3.5. Fronty meblowe

2.3.5.1. Fronty meblowe wykonane z płyty laminowanej, płyty mdf akrylowanej lub lakierowanej, drewna, forniru, szkła, aluminium oraz systemowe w ramach stalowych lub aluminiowych,

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

2.3.5.3. Zawiasy w razie potrzeby przykręcane są do frontów za pomocą wkrętów do drewna 3,5x16,

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

- 2.3.5.5. Krawędzie okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 mm do 2 mm za pomocą kleju,
- 2.3.5.6. Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna,
- 2.3.5.7. Fronty wykonywane są z wysokości i szerokości od 4 mm do 8 mm mniejsze od korpusu szafki,
- 2.3.5.8. We frontach witrynowych szkło montowane jest w zależności od typu frontu na silikon, listwy lub specjalne zaczepy do szyb,
- 2.3.5.9. Tolerancja wycięć pod szkło we frontach witrynowych na szerokości, wysokości i przekątnej wynosi +/- 3 mm,
- 2.3.5.10. 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 od prostolinijności	2 mm / 1 mb	2 mm / 1 mb	x
wichrowatość	2 mm / 1 mb	2 mm / 1 mb	x
Kąt narożnika	+/- 2°	+/- 2°	x
Odchylenie narożników w płaszczyźnie wyznaczonej przez powierzchnię frontu	+/- 2mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm

2.3.6. Blaty

- 2.3.6.1. Blaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, kompozytu, płyty laminowanej dwustronnie, kwarcytu, kamienia lub konglomeratu,
- 2.3.6.2. Grubość blatu jest określana indywidualnie ze względu na różne materiały i może wynosić od 10 mm do 120 mm,
- 2.3.6.3. Podczas procesu cięcia blatów na odpowiednie wymiary powstaje rżaz po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3 mm, który po złączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest lekko widoczny,
- 2.3.6.4. Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 1 mm,
- 2.3.6.5. Blaty montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu. Klej w przypadku blatów z kompozytu,
- 2.3.6.6. Wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia:

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
Grubość	Długość	Szerokość	Przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm

2.4. Dopuszczalne wady powierzchni i elementów mebli

2.4.1. Warunki obserwacji i oceny wad

Meble należy oglądać przy rozproszonym świetle dziennym lub równoważnym. Obserwator powinien znajdować się w odległości 1 m od mebli (jeżeli norma nie stanowi inaczej), obserwując je prostopadłe niezbrojonym okiem.

2.4.2. Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad:

Lp.	Rodzaj wady	Widoczne podczas obserwacji według pkt. 2.4.1	niewidoczne podczas obserwacji według pkt. 2.4.1
1	drobne wady punktowe , uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych	niedopuszczalne	dopuszczalne
2	zarysowania oraz drobne uszkodzenia nie przekraczające 3 mm	niedopuszczalne	dopuszczalne
3	wady liniowe krawędzi do 2 mm na 1 mb	dopuszczalne	dopuszczalne
4	wady liniowe krawędzi przekraczające 2 mm na 1mb	niedopuszczalne	niedopuszczalne
5	plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
6	zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni, krawędzi, drobnych uszkodzeń, pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
7	odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3.	dopuszczalne	dopuszczalne
8	odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3.	niedopuszczalne	niedopuszczalne