

Технические Характеристики №0015 от 30 октября 2015года

Технические Характеристики на изделие разработаны в соответствии с различными ГОСТами, в том числе ГОСТ 16371-93 «Мебель. Общие технические условия», ГОСТ 20400-80 «Продукция мебельного производства. Термины и определения», ГОСТ 6449.1 «Изделия из древесины и древесных материалов», а также Техническими Условиями (ТУ 5683-46275274-2007 и другими), производителей материалов, используемых в изготавливаемых изделиях.

1. Требования и характеристики к стеклянным деталям

Стекла и зеркала, используемые в фасадах, а также стеклянные полки могут быть укреплены пленкой безопасности или декоративной пленкой либо закалены термическим путем. Задняя сторона зеркал, используемых в фасадах шкафов-купе, укрепленная пленкой безопасности является внутренней стороной. Дефекты пленки: воздушные пузыри, инородные включения, отслоения, царапины не нормируются и не являются дефектом изделия.

Внешний вид поверхности стеклоизделий (зеркало/стекло) с пленкой безопасности, декоративной пленкой, закаленных либо без пленки и закалки должен соответствовать нормам, приведенным в Таблицах 1, 2.

Таблица 1

Дефекты (в расчёте на 1 м ²)	Норма
Пузыри воздушные, шт., не более: - до 1 мм включительно в рассредоточенном виде - от 1 до 2 мм в рассредоточенном виде - свыше 2, но не более 5 мм	5 3 1
Инородные включения до 1 мм, шт., не более	3
Отлипы пленок на расстоянии не более 50 мм от края стекла суммарно, см ² , не более	3
Царапины волосяные в рассредоточенном виде, не вызывающие оптических искажений общей длиной, мм, не более	250
Складки	Не допускаются
Щербины	Не допускаются
Сколы	Не допускаются
Разрывы	Не допускаются
Грубые царапины	Не допускаются
Отпечатки пальцев на поверхности пленки	Не допускаются
Примечания: 1 – пороки размером менее 0,5 мм не нормируются 2 – сосредоточенность пороков не должна превышать: 4 порока и более, расположенных на расстоянии друг от друга не менее 200 мм. Это расстояние уменьшают до 180 мм, если многослойное стекло состоит из трёх стёкол (или двух полимерных слоёв, покрывающих стекло) 3- на обработанной кромке стеклоизделия и факете допускается: дефекты точечные 0,3 мм, сколы на невидимых сторонах не допускается: сколы на видимых сторонах, щербины, недополировка факета.	

Таблица 2

Наименование показателя	Норма на 1 м ² зеркала		
	Стекло и зеркало «Сатин»	Стекло и зеркало Узорчатое	Стекло и зеркало узорчатое матированное
Неравномерность матирования, пятна, видимые с расстояния 1м	Не допускается		
Цветные, матовые, блестящие точки размером до 1 мм, шт., не более	5	3	3
Отсутствие узора	Не допускается		
Деформация узора, мм, не более	0,5		
Сосредоточенность (расстояние между пороками), мм, не менее	300	300	300
Суммарное число допустимых пороков	5	3	3

Подпись Заказчика _____ / _____ /

Обязательно нужно учитывать, что на темных деталях, в особенности черного цвета, допустимые риски, царапины, пузыри, инородные включения и т.д., могут быть особенно заметны.

Незакаленное стекло может разрушаться под воздействием разницы температур в 30°C и более в пределах одного листа стекла. Например, контакт горячей посуды со стеклом может вызвать его разрушение

2. Особенности встроенных изделий

Встроенное изделие мебели монтируется на пластиковых монтажных уголках (открытый крепёж). Для сборки встроенного изделия мебели на открытом крепеже не требуется наличие монтажных зазоров. Фальш-панели во встроенном изделии мебели используются исключительно с целью выравнивания неровностей и перепадов проёма.

3. Окромление деталей

3.1 Детали каркаса изделия из ламинированного ДСП толщиной 16 и 25мм имеют по фронту кромку из меламина толщиной 0,4мм с обработанными краями или пластика толщиной 0,4мм или 2мм плоского сечения со скругленными краями (только 2мм).

Отсутствие кромки на примыкающих (закрытых) торцах деталей является нормой. По согласованию с заказчиком допускается нанесение кромки на примыкающие торцы деталей.

Все внутренние выпилы (прямолинейные и криволинейные) не могут иметь кромку. Кромка не может быть нанесена на внутреннюю часть «гребёнки» сотовых ящиков, выпилы под розетки, электросчётчики, провода, плинтуса, карнизы и т.п. .

3.2 Кромка и материал, на который она наносится изготавливается разными производителями. Поэтому допускаются отличия в тоне, рисунке и текстуре.

4. Особенности изготовления фасадов и ящиков

4.1. Требования к качеству внешнего вида Фасадов ПВХ

4.1.1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ:

4.1.1.2 В соответствии с общепринятыми нормами, качество внешнего вида изделий оценивается при нормальных условиях:

4.1.1.2.1 Визуально в течение 30 секунд.

4.1.1.2.2 Без применения увеличительных средств.

4.1.1.2.3 При дневном освещении или идентичном дневному.

4.1.1.2.4 На расстоянии 50см под углом 90 градусов к поверхности изделия.

4.1.2. ОБЩИЕ ДОПУСТИМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ:

4.1.2.1 На лицевой, торцевой и обратной поверхности изделия допускаются любые отклонения не заметные при оценке в нормальных условиях.

4.1.2.2 На лицевой поверхности:

4.1.2.2.1 «Шагрень» с отклонением от плоскости не более 0,05мм (едва заметная при оценке в нормальных условиях)

4.1.2.2.2 Мало заметные риски на фасадах ПВХ МДФ 3мм.

4.1.2.2.3 Микрополосы (на фасадах ПВХ металлик)

4.1.2.2.4 Тёмные или светлые полосы, пятна (на фасадах ПВХ металлик)

ПРИМЕЧАНИЯ: на фасадах ПВХ металлик могут проявляться микрополосы, похожие на разводы, микроцарапины или на дефект потрескавшейся лакированной поверхности, тёмные или светлые полосы, пятна, похожие на более светлые или более тёмные области, меняющие яркость, возникающие или исчезающие под определённым углом зрения. Они дефектами не являются, а классифицируются как неизбежные индивидуальные особенности металлизированных плёнок. Это обусловлено спецификой технологии производства этих плёнок, например, неравномерностью распространения спецэффекта и т.д. Эти отклонения отследить невозможно, так как они появляются случайно в большей или меньшей степени. По этому, переделки по качеству внешнего вида, касающиеся выше перечисленных отклонений, производиться не будут.

4.1.2.2.5 Проявление микроволокон МДФ на фасадах ПВХ в алюминиевом профиле.

4.1.2.2.6 На фасадах с кромками АБС и ПВХ возможно присутствие еле заметных сколов и клеевой основы.

4.1.2.3 На обратной поверхности:

4.1.2.3.1 Заделки в количестве не более 3-х на 0,3м кв. размером не более 6мм каждая (не более 3-х штук на фасаде средних размеров)

4.1.2.3.2 Единичные, локальные неровности плиты, проявление структуры плиты, мелкие морщины.

4.1.2.4 Возможно отличие оттенка цвета заказа с образцом в четках.

4.1.2.5 При заказе фасадов из плёнок глянец, спецэффект допускается наличие неровной поверхности пленки, неравномерности спецэффекта в пленке, что не является технологическим браком при изготовлении фасадов.

4.1.3 Предельные отклонения линейных размеров установленные по «среднему» классу точности соответствующему 13 качеству ГОСТ 6449.1 «Изделия из древесины и древесных материалов» Поля допусков для линейных размеров и посадки, с учётом цены деления измерительной линейки +/-1мм, составляют:

Интервалы размеров, мм	Предельные отклонения, мм
От 30 до 500	+/-1
От 500 до 1000	+/-1,6
От 1000 до 2200	+/-2,8

Допуски по короблению (отклонению по плоскостности) согласно ГОСТ 16371-93, п.2.2.3:

Размеры фасада, мм		Допуск, мм
Высота	Ширина	
От 300 до 600	От 300 до 600	0,2
Более 600	Менее 600	1,2
Более 600	Более 600	2,2

Однако технологический процесс гарантирует исполнение указанных допусков только в том случае, если конструкция фасада удовлетворяет условиям:

- Высота и (или) Ширина > 300 мм
- $C/D \geq 0,017$, где С – толщина детали, мм; D – диагональ детали, мм. Учитывая толщину фасада на основе МДФ 16 мм, детали с диагональю более 977 мм, уже не удовлетворяют этому условию. Поэтому детали, не удовлетворяющие вышеуказанным условиям, могут иметь ненормируемую степень коробления.

На обратной стороне деталей, технологическим процессом вакуумного прессования, предусмотрены отверстия диаметром 1 мм.

Возможно отличие оттенка цвета заказа с образцом в четках (пленка образца может отличаться на несколько оттенков от той из которой производится заказ по причине серийности продукта).

4.2. При производстве дверей допускается:

- уход от прямолинейности дверей (выпуклые/вогнутые/косые двери) не более чем +/- 2 мм (стрела прогиба/трапеция/параллелограмм).
- отклонение от габаритных размеров по высоте не более 3 мм, по ширине не более 2 мм.
- отклонение от габаритных размеров дверей КЗ (три разделительных рамки) и более, лучевых дверей и дверей с вертикальными разделительными рамками не нормируется и может превышать вышеуказанные значения.
- разворот разделительных рамок относительно своей оси не более 10 градусов.
- смещение вставок не более +/- 3 мм.
- неплотное примыкание продольных и поперечных рамок в каркасе не более 1 мм.
- замины/выпирающие уплотнителя не более 2 мм.
- витрины на оборотной стороне в месте наложения стекла или декоративной решетки, может быть использован определенный «штапик» для фиксации и декоративной отделки, если это предусмотрено фабрикой-изготовителем витрины; если это не предусмотрено, для стекла или решетки выбирается четверть и стекло фиксируется методом нанесения прозрачного герметика. При этом выбранная четверть, предварительно, может быть ничем не обработана, если основа у витрины МДФ.

Не допускается:

- грубые царапины, задиры, потёртости на каркасе.
- царапины на лицевой стороне вставок (ДСП, пластик, шпон).
- наличие обрезной стружки в рамках.

4.3. Допуски по зазорам в ящиках и фасадах

Если в изделии используются ящики или фасады на петлях, то зазоры и наложения фасадов ящиков и фасадов дверей должны соответствовать следующим параметрам:

- для вкладных фасадов: между фасадом и стенками его секции составляет от 2 до 4 мм по всему периметру.
- для накладных и смежных фасадов: наложение на полки, боковые или межсекционные стойки составляет от 5 до 16 мм по всему периметру. Расстояние между самими фасадами в одной секции составляет от 2 до 4 мм. Расстояние между фасадами смежных секций составляет от 5 до 13 мм.
- для накладных и смежных фасадов в изделиях из материалов толщиной 25 мм: наложение на боковые или межсекционные стойки будет таким же, как и в общем случае. Соответственно, от 9 до 11 мм торца боковой стойки будут видимыми.

- при сборке ящиков допускается образование зазоров при сочленении элементов обвязки максимально 2.2мм.

Расположение ящиков должно соответствовать конструктивным особенностям изделия. Ящики должны свободно выдвигаться.

5. Неровности стен, пола, потолка

Если двери шкафов-купе используются во встроенном изделии без установки фальш-панелей, зазоры между неровностями стен и рамками дверей можно компенсировать регулировкой хода колес дверей. В таком случае каждая дверь подгоняется строго под одну определённую стену. Двери не должны меняться местами (будут заметны зазоры).

Также для выравнивания проема под фасады могут использоваться фальш-панели (выравнивающие проём по вертикали и горизонтали планки из ДСП для стен, пола или потолка).

Для выравнивания изделия относительно пола используются регулировочные «ножки» или «подкладыши».

При сборке корпусного изделия возможно образование зазоров при сочленении деталей изделия максимально 2.2мм.

Допускаются отклонения от точного повторения всех изгибов, наклонов, неровностей и т.п. пола, потолка, стен помещения в месте установки изделия (не регламентируется).

Между поверхностями помещения и изделием допускается образование щелей и зазоров, размеры которых зависят от неровностей пола, потолка, стен помещения в месте установки изделия (не регламентируется).

При распилке или подгонке панелей монтажниками в помещении заказчика допускается уход от прямолинейности граней получающихся деталей и образование сколов (не регламентируется). Сколы должны замазываться герметиком (мастикой) и закрываться накладным кантом.

6. Общие положения

6.1.

В конструкции изделия может быть использована подсветка. Цвет элементов соединения (трансформатор, электрические провода, колодки, выключатель, вилка) не может быть предоставлен по выбору заказчика. В случае, если в ходе монтажа заказчик настаивает на замене цвета элементов соединения, то обязанность предоставления на монтаж элементов соединения желаемого им цвета возлагается на заказчика. Гарантия на элементы электрической подсветки - один месяц. Изготовитель проводит подключение до трансформатора. Работы с напряжением 220Вольт проводятся силами Заказчика.

6.2.

Допускается несовпадение рисунка «древесного распила» при переходе от одного фасада к последующему. Несовпадение рисунка на смежных фасадах не является дефектом, рекламации по несовпадению рисунка не принимаются.

6.3.

Допустимое отклонение линейных размеров деталей из ДСП должно быть не более:

- при производственной обработке не более $\pm 1,7$ мм по длине и ширине;
- при изготовлении (подгонке) на дому у заказчика не более ± 3 мм по длине и ширине (это не относится к подгонке по стенам, полу или потолку помещения – не регламентируется).
- при обработке прямого угла расхождение размеров по диагонали не более ± 2 мм.
- при изготовлении длинных (более 1000мм) и одновременно узких (менее 90мм) деталей из ДСП допускается уход от прямолинейности («дугобразность» панели).

При производственном изготовлении деталей из ДСП допускается:

- сколы по кромкованной стороне не более 1мм, не более 4 штук на 1 погонный метр, которые должны замазываться корректирующим средством при упаковке или герметиком (мастикой) монтажниками при сборке.
- сколы в закрываемых с обеих сторон углах не более 1мм, не более 1шт. на один угол, которые должны замазываться корректирующим средством при упаковке или при сборке.
- волосяные царапины не более 15мм, не более 4шт. на 1кв.м, которые должны замазываться корректирующим средством при упаковке или при сборке.
- сколы по присадке и пазам не более 1мм (не относится к сколам «усиков» под ВВ, которые допустимы и полностью закрываются металлической фурнитурой).
- сколы по тыльной стороне кромкованных криволинейных деталей не более 3мм, количество не регламентируется.
- смещение присадки и пазов не более 0,5мм.
- сколы на незакромлённых торцах деталей не более 3мм, количество не регламентируется.

Подпись Заказчика _____ /

- слабая потертость кромки не более 3х3мм, волосяные царапины не более 3мм, легкий замин кромки ПВХ на углах закрамленных деталей (увеличенный станочный прижим). Суммарное количество допустимых дефектов по кромке не должно превышать 2шт. на деталь.

Не допускается:

- грубые царапины.
- не досверленные по глубине и ширине присадка и пазы.
- свесы кромки на углах деталей более 1мм.
- грубые сколы и замины кромки 0,45мм, особенно на углах деталей.
- отсутствие обкатки кромки на углах деталей.
- подтёки клея при кромковании.

6.4.

Внешний вид поверхности деталей из ламинированного ДСП и МДФ, отделанного бумажно-слоистым пластиком должен соответствовать нормам, приведённым в таблице 3.

Таблица 3

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма
Посторонние включения (кроме точечных, размером не более 1 мм)	Допускаются не более 1 шт. на 0,5 м ² поверхности детали*
Шагрень	Допускается (едва заметная)
Потёки	Не допускаются
Проколы	Не допускаются
Трещины	Не допускаются
Кратеры, пузырьки	Допускаются единичные, диаметром не более 0,3 мм*
Неприклеенные участки	Не допускаются
Расслоения	Не допускаются
*На покрытии суммарное количество дефектов должно быть не более 2 шт. на 0,5 м ²	

Изделие не должно самопроизвольно распасться на составные части, не должно нанести увечий, быть функциональным, не содержать конструктивных дефектов.

К конструктивным дефектам относятся дефекты, не позволяющие использовать мебель по её прямому назначению. Оптимальная функциональность изделия мебели, эстетическая красота мебели, удобство эксплуатации элементов изделия являются субъективными категориями, не относятся к конструктивным дефектам и не могут приниматься в расчет при возникновении спорных ситуаций.

6.5.

Крепление мойки к столешнице производится только в случае, если такие работы обговаривались при оформлении заказа и указаны на эскизе. В ином случае, такие работы считаются дополнительными и оплачиваются отдельно.

6.6.

Стык столешницы из многослойного пластика, который изготавливается без использования специализированных стыковочных планок, именуемый в заказе как «Евростык» (Еврозапил), может иметь незначительный перепад на месте стыка, но не более 1,2мм.

Т.к. при изготовлении «Евростыка» не используются дополнительные средства защиты от воды (алюминиевые планки и т.д.), данный вид соединения сторон столешниц более подвержен деформации, набуханию по причине попадания воды в шов соединения.

6.7

В случае, если Заказчик предоставляет свои материалы для работы, Изготовитель за сохранность этих материалов ответственность не несет.