

ТЕХНИЧЕСКИЙ СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ

ТУ 004 - ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕБЕЛИ НА ЗАКАЗ (ЛДСП, МДФ, ПВХ)

Г. Москва

Дата введения: 30.05.2019

Технический Стандарт Предприятия (ТСП) разработан согласно ГОСТ Р 1.4-2004 Стандартизация в Российской Федерации. Настоящий ТСП распространяется на мебельные изделия и детали из мебельных плит, получаемых путем распила на форматно-раскроечных станках и другом подобном оборудовании, и устанавливает допустимые предельные отклонения согласно требованиям, ГОСТ 16371–2014 «Мебель. Общие технические условия», ГОСТ 6449.1 — ГОСТ 6449.5, а также ТУ 5683-46275274-2007, ГОСТ 1327-82 и другие. Требования настоящих ТУ являются дополнительными к действующим нормам и правилам. При наличии разночтений между требованиями ТУ и действующих норм, следует руководствоваться требованиями настоящих технических условий.

Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, рабочим чертежам, соответствующих действующему техническому регламенту производства, а также требованиям действующих ГОСТ в части, не противоречащей требованиям настоящих Технических условий Данное ТУ является неотъемлемой частью Технического Стандарта Предприятия.

Заказная мебель изготавливается только по эскизам, утвержденным Заказчиком.

1. КОНСТРУКТИВ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Конструктивное решение по изготовлению изделия по умолчанию принимается Изготовителем, если пожелания Заказчика не указаны на эскизе или в Договоре.

1.2. Если Заказчик настаивает на своем технологическом, конструктивном или размерном решении, противоречащим допускам по изготовлению, надежности и технологии, изделие может быть изготовлено под ответственность Заказчика без гарантий производителя.

2. ЛИСТОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ПРОИЗВОДСТВЕ ДЕТАЛЕЙ

2.1 Для производства деталей мебельных изделий применяются плиты древесноволокнистые средней плотности - ЛДСП от 8 до 32 мм облицованный с двух сторон ламинирующей пленкой различных цветов.

2.2 Плиты древесноволокнистые средней плотности – ЛМДФ, МДФ, толщиной от 3,8 до 32 мм.

3. РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЯ ДЕТАЛЕЙ

3.1 Габаритные размеры деталей определяются технологическими возможностями оборудования и задаются: для прямолинейных деталей от 30 до 2780 мм; для криволинейных деталей от 150 до 2780 мм.

3.2 Для прямоугольных деталей устанавливаются следующие отклонения (допуски) размеров по сторонам и диагоналям:

от 30 до 800 мм	$\pm 1,0$
до 2000 мм включительно	$\pm 3,0$
свыше 2000 мм	$\pm 4,0$

Для фигурных деталей отклонения габаритных размеров регламентируются Таблицей 1, а отклонения контура устанавливаются в пределах +/-0,5 мм

3. ПОКОРОБЛЕННОСТЬ

Покоробленность — изгиб мебельной детали или фасада в плоскости. Допустимые значения покоробленности изделий нашего производства деталей в изделии не должна превышать:

Для деталей толщиной более 10мм	
При размерах менее 600 мм	Не более 0,5 мм
При размерах свыше 600 мм	Не более 3,5 мм
Изгиб деталей толщиной 10мм и менее не нормируется	

Для МДФ-фасадов, облицованных пленкой ПВХ вследствие остаточного напряжения в пленке после облицовывания технологический процесс гарантирует исполнение указанных ГОСТом 16371–93 допусков на покособленность только в том случае, если конструкция мебельного фасада или детали удовлетворяет условию: C/D больше или равно 0,017, где C — толщина изделия в мм; D — диагональ изделия в мм. Если же конструкция мебельного пленочного фасада не удовлетворяет данному условию, то в рамках действующей на предприятии технологии исполнение допусков, указанных в ГОСТе 16371–93 п.2.2.3, не гарантируется. Следует учитывать эту особенность МДФ-фасадов, облицованных пленкой ПВХ, и для снижения риска возникновения деформации по возможности отказываться от комплектации корпусной или встроенной мебели такими крупногабаритными пленочными мебельными фасадами и деталями, а предусматривать большее их количество на определенной площади. Такое конструктивное решение поможет предотвратить появление изгиба на деталях мебели при ее эксплуатации.

4. ЗАДЕЛКИ, ДОПУСКИ

4.1 Заделка — это исправление дефектов или ущерба материала путем нанесения на него схожих по цвету паст, шпатлевок, мебельного воска, лака, краски, мебельного штриха.

4.2 На лицевой стороне фасада заделки не допускаются. Согласно ГОСТу 16371–2014 в изделии на внутренней (тыльной) поверхности мебельного фасада, а так же на мебельной детали не допускается более трех заделок на 0,2 кв.м. площади. По цвету заделки должны быть максимально приближены к цвету поверхности, на которой они расположены. Размер каждой из заделок не должен превышать 6 кв.мм. Допускается наличие на поверхности ламинированного слоя по краям детали следа от подрезной пилы шириной не более 0,5 мм и глубиной не более 2,0 мм. По лицевой части допускаются микросколы по границе распила в виде полосы шириной не более 0,8 мм. Микросколы шириной более 0,8мм допускаются с заделкой специальными средствами. Для обратной стороны детали и деталей, скрытых за фасадами (внутренние детали изделия) эти допуски увеличиваются в 2 раза. Основной материал мебельных плит в срезе должен иметь плотную структуру; разбухание и коробление поверхностей не допускается. На внутренних деталях изделия допускается наличие неглубоких царапин, незначительных пятен, вмятин, нахлесток, складок с заделкой их мебельным воском или закрашиванием мебельным маркером. Допускается заделка ламинированного слоя по границе сверления при условии сокрытия сколов при установке крепежной или иной фурнитуры (заглушек). Допускаются сколы по периметру на внутренней стороне вставки в раздвижные двери, при фрезеровании ее под алюминиевый профиль, зазор между вставкой и профилем не более 1,5 мм. Допускаются иные мелкие дефекты, не портящие внешний вид изделия.

4.3 Не допускается: отслаивание кромочной ленты от торцов ЛДСП; срез ламината фрезой при обработке кромки более чем 0,1 мм; остатки клея; выступ кромки ПВХ за габариты торца детали; отсутствие фаски скругления кромок ПВХ 2мм, неоднородность линии скругления.

4.4 На фасадах в пленке ПВХ «металлик» могут проявляться микрополосы, похожие на разводы, микроцарапины или на дефект потрескавшейся лакированной поверхности, темные или светлые полосы, пятна, похожие на более светлые или темные области, меняющие яркость, возникающие или исчезающие под определенным углом зрения. Они дефектами не являются, а классифицируются, как неизбежные индивидуальные особенности металлизированных пленок. Это обусловлено технологией производства этих пленок.

5. НОРМИРУЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ДЛЯ ФАСАДОВ И ВНЕШНИХ (лицевых) ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ

(заметные при оценке внешнего вида изделия в нормальных условиях)

№ п/п	Отклонение	Допуск	Разрешение на отклонение			Примечания
			Лицевая	Торец	Обратная	

1	Царапины	средние, длиной до 50мм, не более 1шт на детали	Нет	Нет	Да	Отсутствие ощутимого "зацепа" при проведении поперёк царапины ногтем.
		мелкие, длиной до 10мм, не более 1шт на детали	Да	Да	/-/	
2	Волокна, ворсины, риски	мелкие, длиной до 10мм, не более 1шт на детали	Да	/-/	/-/	
3	Пятна (точки)	размером до 1мм, не более 1шт на детали до 0,3м ²	Да	/-/	/-/	
4	Кратеры, пузыри	размером до 1мм, не более 1шт на изделии до 0,3м ²	Да	/-/	/-/	

*На лицевой поверхности допускаются одновременно не более трёх разных нормируемых отклонений, не портящих внешний вид изделия.

*Знак /-/ означает, что данный параметр не контролируется.

6. ОСМОТР, ПРИЕМКА ПРОДУКЦИИ

6.1 В соответствии с общепринятыми нормами, контроль соответствия качества и внешнего вида изделия и его деталей производится субъективным (визуальным) образом без применения увеличительных средств или приборов. Производственными дефектами считаются оптические или механические отклонения, если они хорошо видны невооруженным глазом при следующих условиях:

- 1) В помещении при рассеянном дневном освещении или подобном ему искусственном, исключая прямое солнечное освещение или направленный свет.
- 2) С расстояния до осматриваемых изделия, детали не менее 0,8 м.
- 3) Изделие должно находиться по отношению к смотрящему лицевой стороной, вертикально и перпендикулярно относительно смотрящему (с углом наклона и вращения к оси взгляда проверяющего 70°-90°.
- 4) Время осмотра не более 10-30 секунд.
- 5) Дефекты, которые не обнаружены при этих условиях, не могут рассматриваться как брак.
- 6) На поверхности изделия, детали допускаются незначительные дефекты в виде царапин, сколов, вкраплений или надрезов, существенно не влияющие на качество изделия, детали и (или) на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании (при сборке полностью скрываемые заглушками, ручками, днищами ящиков, светильниками и т.п. или находящиеся не на фасадной стороне и не концентрирующие на себе внимание при рассмотрении детали при вышеупомянутых условиях и не влияющие на работоспособность конструкции

9. УХОД ЗА МЕБЕЛЬНЫМИ ДЕТАЛЯМИ И ФАСАДАМИ

Уход за мебельными изделиями и фасадами предполагает использование исключительно качественных, специально предназначенных для этих целей чистящих средств, следуя показаниям к их применению в инструкциях. Для удаления пятен с поверхности мебельных фасадов можно использовать слабый мыльный раствор или разбавленный этиловый спирт, а также средства, содержащие этанол (моющие средства для мойки окон). Таким образом, поверхность изделий протирают ветошью с рекомендованным

средством, а затем поверхность протирают насухо. Не следует применять средства по уходу за мебелью из натурального дерева (воск, полироль и т.д.), а также абразивные чистящие средства и любые растворители. Не допускайте присутствия в моющем средстве окисляющих веществ (отбеливатели, хлор), сильных щелочей (с содержанием гидроксида натрия, нашатырного спирта). В качестве дополнительного ухода рекомендуется обработка поверхности одним из антистатических средств