

Требования поставщика к качеству Товара

1. Общие положения

1.1 Настоящие технические условия распространяются на мебельные детали из МДФ, покрытые лакокрасочные материалы (ЛКМ) (далее Детали).

1.2 Детали соответствуют требованиям ГОСТ 16371-2014 «Мебель. Общие технические условия», ГОСТ 20400-80 «Продукция мебельного производства. Термины и определения», ГОСТ 54208-2010 «Покрyтия защитно-декоративные на мебели из древесины и древесных материалов».

1.3 Для производства фасадов и деталей применяются:

1.3.2 плиты древесноволокнистые средней и повышенной плотности ЛМДФ, толщиной от 4 до 22 мм, облицованный с одной или двух сторон ламинирующей пленкой белого цвета или шлифованный;

1.3.3 лакокрасочные материалы (ЛКМ): грунты полиэфирные, полиуретановые, отвердители, растворители, эмали, лаки полиуретановые, полиэфирные, ультрафиолетовые.

1.4 Цвета краски по каталогу RAL Classic. Допускается также использование аналогичных материалов других производителей, не уступающих им по качеству.

1.5 Размеры окрашиваемых деталей:

- ✓ минимальный 80 x 80 мм,
- ✓ максимальный 2300 x 800 мм.
- ✓ толщина окрашиваемых деталей: 4 – 22 мм.

1.6 ЛКМ составы наносятся на открытую поверхность МДФ, ламинированные поверхности окраске не подлежат. При двусторонней окраске тыльная сторона изделия тонируется в цвет внешней без полировки (матовая).

1.6 Применение окрашенных изделий: мебель бытовая и офисная, элементы декора, межкомнатные двери, стеновые панели, используемые внутри помещений при температуре от +10 до +30 С с относительной влажностью 45-60 %.

2. Предельные отклонения в линейных размерах

ООО «АртСтудия12» производит мебельные детали и фасады по "среднему" классу точности.

"Средний" класс точности устанавливает следующие предельные отклонения в линейных размерах:

Таблица 1.

Интервалы размеров (мм)	Предельные отклонения (мм)
Св.50 до 120	+ 0,6
	- 0,6
Св. 120 до 315	+ 1,0
	-1,0
Св. 315 до 1000	+ 1,6
	-1,6
Св. 1000 до 2000	+ 2,2
	- 2,2

3. Покоробленность изделий

Технические условия на основании: ГОСТ 16371-2014 (Мебель. Общие технические условия) и ГОСТ 20400-80 «Продукция мебельного производства. Термины и определения».

ГОСТ 16371-2014, п.5.2.3: Покоробленность щитовых деталей длиной и (или) шириной 300 мм и менее не нормируется. Покоробленность щитовых деталей в изделии не должна превышать:

Таблица 2.

Для дверей:	
Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм	$\pm 0,2$ мм;
Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм	$\pm 1,2$ мм;
Длиной и шириной более 600 мм	$\pm 2,2$ мм;
Для других деталей:	
Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм	$\pm 0,4$ мм;
Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм	$\pm 2,0$ мм;
Длиной и шириной более 600 мм	$\pm 3,5$ мм;

Для крышек столов:	
Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм	± 0,3 мм;
Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм	± 1,5 мм;
Длиной и шириной более 600 мм	± 2,7 мм;

*Для уменьшения покособленности мебельных деталей на обратной стороне делаются компенсационные фрезеровки в виде креста или параллельных линий шириной 5 мм.

Внимание! Одной из специфических особенностей МДФ-фасадов, является деформация, которая возникает вследствие фрезерования более плотных верхних слоёв МДФ. Это вызывает деформацию облицованного мебельного фасада — ту самую покособленность, которая особенно проявляется при определенной комбинации габаритных размеров изделия и его толщины. Поэтому технологический процесс гарантирует исполнение указанных ГОСТом 16371–2014 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 фасада не удовлетворяет данному условию, то в рамках действующей на предприятии технологии исполнение допусков, указанных в ГОСТе 16371–2014 п.5.2.3, не гарантируется. На фасадах с глубокой и частой выборкой (пример Ф230, Ф235, Ф295, Ф296, Ф297 и т.д.), при высоте более 1000мм, необходимо устанавливать выравнители для выполнения условий ГОСТа 16371–2014.

При оформлении заказов необходимо учитывать эту особенность МДФ-фасадов и для снижения риска возникновения деформации по возможности отказываться от комплектации корпусной или встроенной мебели такими крупногабаритными 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. Нормы допусков по качеству покрытия

4.1. Контроль соответствия качества и внешнего вида 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:

- в помещении при рассеянном дневном освещении или подобном ему искусственном, исключая прямое солнечное освещение или направленный свет.
- с расстояния до осматриваемых деталей не менее 1м.
- 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°).
- время осмотра не более 10 секунд

Дефекты, которые не обнаружены при этих условиях, не могут рассматриваться как брак.

Размеры деталей проверяют универсальным измерительным инструментом (рулетка измерительная металлическая 5 м, линейка металлическая 1 м) со степенью точности не ниже класса 2.

4.2. На всех видах фасадов внутри фрезеровки и на торцах допускаются неровности в виде шагрени, обусловленные внутренней неоднородной структурой МДФ и невозможностью шлифовки(выравнивания) данной поверхности перед полировкой.

4.3. При схождении двух линий фрезеровки под прямым углом, внутренний угол без закругления, внешний угол с закруглением.

4.4 Претензии к художественному оформлению патинированных фасадов не принимаются - оттенок патины, насыщенность, равномерность нанесения может колебаться в пределах 5% в одном заказе и в пределах 25% согласно утвержденному образцу. Данная особенность обусловлена ручным нанесением материала (патины) и различным художественным восприятием исполнителем и заказчиком проделанной работы.

4.5 При «дозаказе» крашенных фасадов насыщенность и оттенок покрытия может отличаться от первоначального, что обусловлено технологическими особенностями колеровки.

4.6 Допускаются незначительные царапины, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании (при сборке полностью скрываемые ручками, днищами ящиков, светильниками и т.п. или находящиеся не на фасадной стороне (согласно ГОСТ Р 54208-2010)).

4.7 На лицевых поверхностях мебельных деталей допускаются одновременно не более трех видов нормируемых дефектов (см. ГОСТ 16371-2014).

4.8 Обратная сторона деталей при односторонней покраске – белый ламинат, если заказчик не заявит об ином.

Допустимые дефекты на крашенных деталях определяются по таблице 3.

5. Упаковка

5.1 Крашенные детали комплектуются согласно размеров и упаковываются в стрейч-пленку, между деталями прокладывается 2мм изолон, эта упаковка дополнительно упаковывается в 2мм изолон в 2 слоя, по периметру стягивается скотчем.

5.2 Упаковка должна обеспечивать