**Требования поставщика к качеству Товара**

**1. Предельные отклонения в линейных размерах**

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| **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 |

**2. Покоробленность изделий**

 Технические условия на основании: ГОСТ 16371-2014 (Мебель. Общие технические условия) и ГОСТ 20400-2013 «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:

|  |
| --- |
| **Для дверей:** |
| Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм | + 0,2 мм; |
| Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм | + 1,2 мм; |
| Длиной и шириной более 600 мм | + 2,2 мм; |
| **Для других деталей:** |
| Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм | + 0,4 мм; |
| Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм | + 2,0 мм; |
| Длиной и шириной более 600 мм | + 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 уменьшение покоробленности мебельных деталей на обратной стороне делаются компенсационные фрезеровки в виде креста или параллельных линий шириной 5 мм. . По желанию заказчика компенсационная выборка может не выполняться и быть заменена на фрезеровку под установку выравнивателя.

 Следует учитывать количество и размер петель, которые будут использованы для каждой дверцы. Интервал между петлями делается равномерный и должен составлять не более 450мм.

В зависимости от высоты фасада рекомендуется следующий расчет:

до 100 см – 2 шт.; 100-150 см – 3 шт.;150-200 см – 4 шт.;200-250 см – 5 шт.

 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 покоробленность, которая особенно проявляется при определенной комбинации габаритных размеров изделия и его толщины. Поэтому технологический процесс гарантирует исполнение указанных ГОСТом 16371–2014 допусков на покоробленность только в том случае, если конструкция мебельного фасада или детали удовлетворяет условию: С/D больше или равно 0,017, где С — 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, Ф298 и т.д.), при высоте более 1000мм, необходимо устанавливать выравниватели 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.

**3. Нормы допусков по качеству покрытия**

3.1. В соответствии с общепринятыми нормами внешний вид изделий оценивается визуально при нормальных условиях с расстояния 60 см под углом 70-90 градусов к поверхности изделий при дневном освещении или идентичном дневному до установки изделий на мебельный гарнитур. Считается дефектом, если заметно в соответствии с данными условиями.

3.2. Внешний вид детали контролируют визуально без применения увеличительных средств, сравнивая его с образцами, согласованными изготовителем и заказчиком.

3.3. Допускаются незначительные изъяны, царапины волосяного типа, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделий при дальнейшем использовании, скрываемые аксессуарами, днищами ящиков, светильниками и т.д.

3.4 Допускается незначительное отклонение цветового оттенка краски на обратной стороне изделия в месте расположения интегрированной ручки, глубокой фрезеровки и на лицевой поверхности деталей высотой более 1м связанные с процессом полимеризации.

3.5 Допускается просвечивание МДФ основы (недостаточная укрывистость) на обратной стороне изделия в месте расположения технологического отверстия под место установки мебельной петли в радиусе 17 мм.

3.6 Допускается повышенная шероховатость, отклонение цвета, волосяные трещины внутри интегрированной ручки.

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование допусков** | **Для фасадов с отделкой порошковой краской** |
| Сторона изделия | Лицевая | Торец | Обратная |
| Геометрические размеры и допуски | Должны соответствовать значениям, зарегистрированным в принятом заказе. Образцам и значениям, указанным в каталоге продукции.  |
| Царапины  | Не допускаются | Допускаются риски (волосяные трещины) между слоями разной плотности МДФ | Допускаются |
| Вмятины диаметром не более 1мм, глубиной не более 0,2 мм | Допускаютсяне более 3 шт. | Допускаются не более 5 шт. на пог.м кромки | Допускаются |
| Вкрапления под краской (пылевые, клеевые и т.п.), единичные локальные структурные неровности | Не допускаются | Допускаются | Допускаются |
| Отклонение по степени шероховатости | Допускаетсянезначительнаяшероховатость,соответствующаяобразцу | Допускаетсянезначительнаяшероховатость,соответствующаяобразцу | Допускаетсянезначительнаяшероховатость,соответствующаяобразцу |
| Отслоения краски | Не допускаются | Не допускаются | Не допускаются |
| Цветовой оттенок краски | Должен соответствовать утвержденному образцу из каталога красок от 90-100%. Допускаются полимеризационные полосы на деталях высотой более 1м. | Должен соответствовать утверждённому образцу из каталога красок от 90-100%. | Допускается отклонение в месте расположения интегрированной ручки, глубокой фрезеровки |
| Наличие загрязнений на деталях | Не допускаются | Не допускаются | Не допускаются |
| Пузырьки, проколы, кратеры диаметром не более 0,5 мм | Не допускаются | Допускаются неболее 5 шт. напог.м кромки | Допускаются |
| Просвечивание МДФ основы (недостаточная укрывистость) | Не допускаются | Допускаются | Допускаются |
| Неравномерный блеск | Не допускается | Допускается | Допускается |
| Разнооттеночность (выцветание) | Допускается вследствие эксплуатации |
| Потеки(сгустки) порошковой краски | Не допускаются | Не допускаются | Не допускаются |
| Включения более 1мм. | Не допускаются | Допускаются не более3-х шт. на пог.м кромки | Допускаются не более 3-х шт. на 0,3 м2 |
| Растрескивание порошкового покрытия на изделии | Не допускается | Не допускается | Не допускается |
| Риски на порошковом покрытии изделия | Допускаютсясоответствующиеобразцу | Допускаютсясоответствующиеобразцу | Допускаютсясоответствующиеобразцу |

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

3.8 Допускаются волосяные трещины по торцам мебельных деталей расположенных вдоль слоёв разной плотности МДФ.

3.9 Допускается незначительное отклонение цветового оттенка (полосы) краски на лицевой поверхности деталей высотой более 1м связанные с процессом полимеризации.

|  |  |
| --- | --- |
| Поставщик:**ООО «Фасадель»**Генеральный директор\_\_\_\_\_\_\_\_\_/А.А. Решетников / |  |