NORMA ZAKŁADOWA NZ-CI-001:2020-01

Norma zakładowa HPL CENTRUM.

Opracowana na podstawie polskich norm PN-EN 1116:2018, PN-EN 14749:2006, PN-EN 527-1:2011, PN-EN 527- 1:2011,PN-EN 1335-1:2004, PN-EN 1729-1:2016-02, PN-F-06001-1:1994, PN-EN 527-1:2011, PN-EN 1335-1:2004, PN-EN 438-1 do 8.

Spis treści

1. WSTĘP 2

1.1 Przedmiot normy 2

1.2 Postanowienia ogólne 2

1.3 Zakres stosowania normy zakładowej 2

1.4 Określenia 2

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU 2

2.1 Określenia podstawowe normy 2

2.2 Materiały składowe mebli 2

2.3 Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje 2

a) Boków 2

b) Wieńców górnych i dolnych 3

c) Półek 4

d) Tylnej płyty zwanej „plecami” 4

e) Frontów 5

f) Blatów 5

2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli. 6

a) Warunki obserwacji i oceny wad 6

b) Tabela wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad 6

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli sprzedawanych przez HPL CENTRUM, która jest producentem mebli na wymiar takich jak meble kuchenne, pokojowe, biurowe oraz łazienkowe, medyczne, logistyczne oraz zabudowy techniczne 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 zawarte w ofercie handlowej HPL Centrum

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 NZ-CI-001:2020-01 określa zasady i tryb składania zamówień oraz wykonania wyrobów znajdujących się w ofercie handlowej HPL Centrum w tym wyrobów na indywidualne zamówienie Kupującego.

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

2.1 Określenia podstawowe normy

Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy: PN-EN 1116:2018, PN-EN 14749:2006, PN-EN 527-1:2011, PN-EN 527-1:2011,PN-EN 1335-1:2004, PN-EN 1729-1:2016-02, PN-F-06001-1:1994, PN-EN 527-1:2011, PN-EN 1335-1:2004

2.2 Materiały składowe mebli

Materiały składowe użyte do produkcji mebli posiadają wszelkie wymagane prawem atesty i dopuszczenia wynikające z przeznaczeniem i zakresem stosowania.

2.3 Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje

a) Boków

1) Boki meblowe wykonane z płyty laminowanej, płyty mdf, compact HPL lub materiałów specjalistycznych.
2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm

3) Zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów zalecanych przez producentów materiałów określonych w kartach technicznych wyrobów.
4) W bokach z półkami wykonany są nawiercenia fi 5,0 mm (z dokładnością na wysokości +/- 1,5mm) do podpórek na półki (w standardowych szafkach dolnych jedna półka, w standardowych szafkach górnych 2 półki), fi 3,0 mm do fi 10,0 mm dla otworów montażowych dla innych podzespołów.
5) W razie potrzeby w tylnej części boku jest na frezowany rzaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4mm na głębokość +/- 10mm z przesunięciem od tyłu od 1mm do 30mm.
6) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju w zależności od standardu i przeznaczenia wyrobu.
7) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
8) Bok skręcany jest z wieńcem dolnym i górnym za pomocą lamelek drewnianych, złączek specjalistycznych lub samych wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm.
9) Przesunięcia między bokiem a wieńcem dolnym i górnym są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.
10) Wycięcia wewnętrze wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm
11) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
12) Wymiar boków powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

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

b) Wieńców górnych i dolnych

1) Wieńce meblowe wykonane z płyty laminowanej, płyty mdf, compact HPL lub materiałów specjalistycznych.
2) Podczas procesu cięcia wieńca na odpowiednią długość powstaje rzaz (podcięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny.
3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm
4) W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rzaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4mm na głębokość +/- 10mm z przesunięciem od tyłu od 1mm do 30mm.
5) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju. W przypadku compact HPL lub materiałów specjalistycznych krawędź boczna nie wymaga okleinowania.
6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
7) Wieniec skręcany jest z bokiem za pomocą za pomocą lamelek drewnianych lub samych wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm.
8) Przesunięcia między wieńcem a bokiem są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.
9) Wycięcia wewnętrze wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm.

10) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
11) Wymiary wieńców powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3mm na 1mb

c) Półek

1) Półki meblowe wykonane z płyty laminowanej, płyty mdf, compact HPL lub materiałów specjalistycznych.
2) Podczas procesu cięcia półki na odpowiednią długość powstaje rzaz (pocięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny.
3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm
4) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju. W przypadku compact HPL lub materiałów specjalistycznych krawędź boczna nie wymaga okleinowania.
5) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
6) Półka zamontowana jest do boku mebla za pomocą kołka podporowego fi5 lub jeśli zachodzi taka potrzeba za pomocą kątownika z tworzywa sztucznego z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm na wysokości, szerokości i głębokości.
7) Półka jest na głębokości mniejsza od boku od 5mm do 50mm.
8) Wycięcia wewnętrze wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm
9) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
10) Wymiary półek powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3mm na 1mb

d) Tylnej płyty zwanej „plecami”

1) Tylna płyta może być wykonana płyty HDF 3-4mm, płyty laminowanej, płyty mdf lub compact HPL lub materiałów specjalistycznych.
2) Podczas procesu cięcia płyt na odpowiednie wymiary powstaje rzaz (podcięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem, wieńcem, zaślepką lub półką jest lekko widoczny.
3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do 0,8 mm.
4) Tylną płytę montuje się za pomocą: zszywek, gwoździ lub wkrętów.
5) Wymiary tylnej powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 3mm na 1mb

e) Frontów

1) Fronty meblowe wykonane z płyty laminowanej, płyty mdf akrylowanej, malowanej, drewna, forniru szkła, aluminium, compact HPL lub materiałów specjalistycznych.
2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,5mm
3) Zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów zalecanych przez producentów materiałów określonych w kartach technicznych wyrobów.
4) We frontach z uchwytem wykonywane są otwory pod uchwyt w odległościach zależnych od rodzaju uchwytu z dokładnością na wysokości i szerokości +/- 1mm
5) Krawędzie okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju. W przypadku compact HPL lub materiałów specjalistycznych krawędź boczna nie wymaga okleinowania.
6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
7) Fronty wykonywane są z wysokości i szerokości od 3mm do 8mm mniejsze od korpusu szafki.
8) We frontach witrynowych szkło montowane jest w zależności od typu frontu na silikon, listwy lub specjalne zaczepy do szyb.
9) Tolerancja wycięć pod szkło we frontach witrynowych na szerokości, wysokości i przekątnej wynosi +/- 2mm
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 do prostolijności	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Wichrowatość	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Kąt narożnika	± 2°	± 2°	x
Dopuszczalne odchylenia od płaszczyzny wynoszą +/- 2,5mm do wysokości 900mm, od wysokości 901mm do 2500mm HPL Centrum nie gwarantuje stabilności produktów bez zastosowania specjalnych elementów napinających.			

f) Blatów

1) Blaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, płyty kompaktowej HPL, kompozytu, płyty laminowanej dwustronnie, kwarcytu, kamienia lub konglomeratu.
2) Grubość blatu jest określana indywidualnie ze względu na różne materiały.
3) Podczas procesu cięcia blatów na odpowiednie wymiary powstaje rzaz po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest lekko widoczny.
4) Podczas procesu wycinania otworów w blatach pod sprzęty i urządzenia dopuszczalne są graniczne odchylenia od ścisłych wymiarów zgodne ze wskazaniami producenta urządzenia.
5) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 1mm

6) Blaty montuje się do mebli za pomocą wkrętów lub śrub, których długość jest dobierana do grubości blatu oraz zalecanych przez producentów materiałów określonych w kartach technicznych wyrobów. W przypadku blatów z płyty kompaktowej HPL dopuszczalne jest montowanie blatów metoda klejenia zamiast połączenia mechanicznego.
7) Wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- od 0,5 mm *)	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 2mm na 1mb

*) dla płyt kompaktowych HPL tolerancja grubości zgodna z EN 438-2 sekcja 5

8) Materiał Compact HPL charakteryzuje się doskonałymi właściwościami użytkowymi. Nie mniej jednak jak każdy materiał cechuje się rozszerzalnością liniową. Zgodnie z zaleceniami producenta aby zmiany wymiarów płyty mogły zachodzić bez przeszkód, szerokość szczeliny w miejscu styku płyt powinna być nie mniejsza niż 2 mm na każdy metr płyty. Dotyczy to także miejsc styku ze ścianą. Dlatego też bezpośrednie doleganie blatu do ściany na całej długości jest niedopuszczalne.
9) Krzywizna ściany, do której przylega blat często odbiega od linii prostej. Powoduje to niemożliwość dokładnego odwzorowania krawędzi blatu. Przy zastosowaniu listew przyblatowych szczeliny te są niewidoczne. Natomiast w sytuacji połączeń bez listew stosuje się specjalne masy uszczelniającej w kolorze blatu lub do niego zbliżonym. Szerokość takiego uszczelnienia nie może przekraczać dopuszczalnego odchylenia granicznego dla szerokości blatu, czyli 2 mm. Szczeliny szersze nie są objęte standardowym montażem.

2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli.

a) Warunki obserwacji i oceny wad

Meble należy oglądać przy rozproszonym świetle dziennym lub równoważnym. Obserwator powinien znajdować się w odległości 1m od mebli obserwując je prostopadle nieuzbrojonym okiem.

b) Tabela wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad

Rodzaj wady	Widoczne podczas obserwacji z odległości większej niż 1m	Widoczne podczas obserwacji z odległości mniejszej niż 1m
Drobne wady punktowe, uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych	niedopuszczalne	dopuszczalne
Zarysowania oraz drobne uszkodzenia nieprzekraczające 3mm	niedopuszczalne	dopuszczalne
Wady liniowe krawędzi do 2mm na 1mb	dopuszczalne	dopuszczalne
Wady liniowe krawędzi przekraczające 2mm na 1mb	niedopuszczalne	niedopuszczalne
Plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
Zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni, krawędzi, drobnych uszkodzeń,	niedopuszczalne	dopuszczalne

pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli		
Odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	dopuszczalne	dopuszczalne
Odchylenia wymiarów niemieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	niedopuszczalne	niedopuszczalne

Norma zatwierdzona przez HPL Centrum dnia 15 stycznia 2020 roku.

Ostatnia aktualizacja 7 grudnia 2020 r.