

# NORMA ZAKŁADOWA

## Norma Zakładowa Studia Mebli Na Wymiar „MAGNAT” Olimpia Hrynkiewicz

opracowana na podstawie polskich NORM PN-EN 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006

### SPIS TREŚCI

#### 1. WSTĘP

|   |   |
|---|---|
| 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

|   |   |
|---|---|
| 2.1 Określenia podstawowe normy.....                                | 2 |
| 2.2 Materiały składowe mebli.....                                   | 2 |
| 2.3. Budowa szafek.....   | 3 |
| a) Boków.....   | 3 |
| b) Wieńców górnych i dolnych.....                                   | 3 |
| c) Pótek.....   | 4 |
| d) Tylnej płyty zwanej „plecówką”.....                              | 4 |
| e) Frontów.....   | 5 |
| f) Błatów.....  | 5 |
| 2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli..... | 6 |
| a) Warunki obserwacji i oceny wad.....                              | 6 |
| b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad.....               | 6 |

## **1. WSTĘP**

### **1.1 Przedmiot normy**

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli sprzedawanych przez firmę „Magnat” Olimpia Hrynkiewicz z siedzibą w Sulimierzu 111A (kod pocztowy: 74-300 Myślibórz), która jest producentem mebli na wymiar takich jak meble kuchenne, pokojowe, biurowe, szafy oraz łazienkowe, 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 firmy „Magnat”.

### **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 określa zasady i tryb składania zamówień oraz wykonania wyrobów znajdujących się w ofercie handlowej firmy „Magnat”, 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 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006.

### **2.2 MATERIAŁY SKŁADOWE MEBLI**

Materiały składowe użyte do produkcji mebli posiadają atest higieniczności E1 (EN ISO 12460-5) oraz wykonane są zgodnie z Polskimi Normami PN-EN 14322, PN-EN 438-3

- <https://pl.kronospan-express.com/pl/products/view/kronodesign/p-yty-laminowane/p-yta-wiorowa-laminowana-mf-pb/p-yta-wiorowa-laminowana-mf-pb-1#c=15>
- [https://pl.kronospan-express.com/pl/ajax/express\\_services/download?args%5B0%5D=express-services&args%5B1%5D=downloads&args%5B2%5D=Poland&args%5B3%5D=Szczecinek&args%5B4%5D=plyta-wiorowa-melaminowana-atest-higieniczny-2018-pl.pdf&show=1](https://pl.kronospan-express.com/pl/ajax/express_services/download?args%5B0%5D=express-services&args%5B1%5D=downloads&args%5B2%5D=Poland&args%5B3%5D=Szczecinek&args%5B4%5D=plyta-wiorowa-melaminowana-atest-higieniczny-2018-pl.pdf&show=1)

## 2.3 BUDOWA SZAFEK ORAZ WARUNKI TECHNICZNE I TOLERANCJE

### a) Boków

- 1) Boki meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 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 do drewna.
- 4) W bokach z półkami wykonany są nawiercenia  $\phi$  5 (z dokładnością na wysokości +/- 1,5mm) do podpórek na półki (w standardowych szafkach dolnych jedna półka, w standardowych szafkach górnych 2 półki).
- 5) W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (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.
- 7) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 8) Bok skręcany jest z wieńcem dolnym i górnym za pomocą lamelek drewnianych 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 wewnątrz 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  | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 2 mm na 1mb |

### b) Wieńców górnych i dolnych

- 1) Wieńce meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 2) Podczas procesu cięcia wieńca na odpowiednią długość powstaje rżaz (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 rżaz (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.
- 6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 7) Wieńiec 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 wewnątrz 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  | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 3 mm na 1mb |

### c) Półek

- 1) Półki meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 2) Podczas procesu cięcia półki na odpowiednią długość powstaje rżaz (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.
- 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 wewnątrz 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  | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 3 mm na 1mb |

### d) Tyłnej płyty zwanej „plecówką”

- 1) Tylna płyta może być wykonana płyty HDF 3-4mm, płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 2) Podczas procesu cięcia płyt na odpowiednie wymiary powstaje rżaz (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  | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 1,5 mm | +/- 3 mm na 1mb |

#### e) Frontów

- 1) Fronty meblowe wykonane z płyty laminowanej, płyty mdf arylowanej lub malowanej, drewna, forniru szkła i aluminium.
- 2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,5mm
- 3) Zawiasy przykręcane są do frontów za pomocą wkrętów do drewna.
- 4) We frontach z uchwytem wykonywane są otwory pod uchwyt w odległościach zależnych od rodzaju uchwyty 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.
- 6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 7) Fronty wykonywane są z wysokości i szerokości od 4mm 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 od prostoliniowości   | 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 firma „Magnat” nie gwarantuje stabilności produktów bez zastosowania specjalnych elementów napinających. |               |               |            |

#### f) Błatów

- 1) Błaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem 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 (pila podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest lekko widoczny.
- 4) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 1mm.
- 5) Błaty montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu.

6) Wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granic

| Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów |          |           |           |                 |
|---|----------|-----------|-----------|-----------------|
| Grubość   | Długość  | Szerokość | Przekątna | Wichrowatość    |
| +/- 0,5 mm  | +/- 2 mm | +/- 2 mm  | +/- 2 mm  | +/- 2 mm na 1mb |

## 2.4 DOPUSZCZALNE WADY POWIERZCHNI I ELEMENTÓW WIDOCZNYCH MEBLI

### a) Warunki obserwacji i oceny wad

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

### b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych 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 nie przekraczające 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, pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli | niedopuszczalne  | dopuszczalne  |
| odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f   | dopuszczalne   | dopuszczalne  |

|  |                 |                 |
|--|-----------------|-----------------|
| odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f | niedopuszczalne | niedopuszczalne |
|--|-----------------|-----------------|