

Arles Artur Stańczyk 17-100 Bielsk Podlaski Ul. Studziwodzka 41 Nip. 543-131-82-64	NORMA ZAKŁADOWA	ZN-ARLES-001:2015-05
	Opracował – Stańczyk Mariusz Sprawdził – Ostaszewski Jarosław Zatwierdził – Stańczyk Artur	

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	4
c) Pótek	5
d) Tylnej płyty zwanej „plecówką”	6
e) Frontów	6
f) Blatów	7
2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli.....	8
a) Warunki obserwacji i oceny wad	8
b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad	8

1. WSTĘP

1.1 Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne mebli oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne. Określenie Ogólnych Warunków Handlowych (OWH) w zakresie sprzedaży przez Arles Artur Stańczyk (ARLES) z siedzibą w Bielsku Podlaskim mebli kuchennych, pokojowych oraz łazienkowych, zwanych dalej towarem.

1.2 Postanowienia ogólne

OWH wiążą strony, o ile nic innego nie wynika z pisemnych umów zawartych między upoważnionymi przedstawicielami stron. Niniejsza Norma Zakładowa oraz OWH są integralną częścią każdej oferty, cennika i umowy. Przyjęcie zamówienia do realizacji stanowi równocześnie akceptację OWH i Normy Zakładowej przez Zamawiającego oraz Wykonawcę.

Strony podejmujące współpracę na zasadach OWH, 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 Arles Artur Stańczyk.

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 ZN-ARLES-001:2015-05 określa zasady i tryb składania zamówień oraz wykonania wyrobów znajdujących się w ofercie handlowej Arles Artur Stańczyk w tym wyrobów na indywidualne zamówienie Kupującego.

2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

2.1 Określenia podstawowe normy

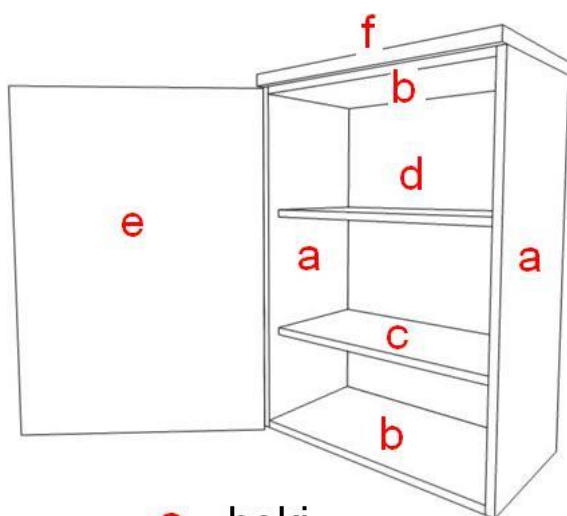
Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy : PN-EN 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006

2.2 Materiały składowe mebli

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

2.3 Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje

Szafki meblowe składają się (patrz rys.1) :



- a - boki
- b - wieńce
- c - półki
- d - tylna płyta
- e - front
- f - blat

Rysunek 1

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 4x20.
- 4) W bokach z półkami wykonany jest rząd nawierceń $\phi 5$ (z dokładnością na wysokości +/- 1,5mm) do dowolnej regulacji półek co 32mm
- 5) W razie potrzeby w tylnej części boku na frezowany 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 EVA.
- 7) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 8) Bok skręcany jest z wieńcem dolnym i górnym za pomocą złącza mimośrodowego, kołków drewnianych $\phi 8$ i konfirmantów 6,4x50 lub samych konfirmantów 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 powinien 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 0,5mb

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 na frezowany 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 EVA.
- 6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 7) Wieniec skręcany jest z bokiem za pomocą złącza mimośrodowego, kołków drewnianych fi 8 i konfirmantów 6,4x50 lub samych konfirmantów.
- 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 / uginanie
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3,5 mm na 0,5mb

c) Półek

- 1) Półki meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.
- 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 EVA.
- 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 złącza mimośrodowego, kołków drewnianych fi 8 i konfirmantów 6,4x50 lub samych konfirmantów 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 / uginanie
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 4 mm na 0,5mb

d) Tylnej 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 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
 - wkrętów
5. Wymiary tylnej powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

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

6. 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 4x16.
- 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 EVA.
- 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	$\pm 0,5$ mm
Odchylenia do prostolinjności	2 mm / 1 mb	2 mm / 1 mb	x
Wichrowatość	2 mm / 1 mb	2 mm / 1 mb	x
Kąt narożnika	$\pm 2^\circ$	$\pm 2^\circ$	x
Odchylenie narożników w płaszczyźnie wyznaczonej przez powierzchnię frontu (tylko do wymiaru 1250mm, powyżej tego wymiaru firma nie daje gwarancji na stabilność wyrobu).	± 2 mm	± 2 mm	x

7. Blatów

- 1) Blaty mogą być wykonane płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, kompozytu, płyty laminowanej dwustronnie, kwarcytu, kamienia lub konglomeratu.
- 2) Grubość blatu jest określana indywidualnie ze względu na różne materiały i może wynosić od 10mm do 120mm
- 3) Podczas procesu cięcia blatów na odpowiednie wymiary powstaje rżaz po pile podcinającej (piła 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 +/-0,5mm
- 5) Blaty montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu.
- 6) Wymiary blatów 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	+/- 2mm na 0,5mb

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 prostopadle niezbrojonym okiem.

b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad :

Lp	Rodzaj wady	widoczne podczas obserwacji według pkt. 2.4 podpunkt a	niewidoczne podczas obserwacji według pkt. 2.4 podpunkt a
1	drobne wady punktowe , uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych	niedopuszczalne	dopuszczalne
2	zarysowania oraz drobne uszkodzenia nie przekraczające 3mm	niedopuszczalne	dopuszczalne
3	wady liniowe krawędzi do 2mm na 1mb	dopuszczalne	dopuszczalne
4	wady liniowe krawędzi przekraczające 2mm na 1mb	niedopuszczalne	niedopuszczalne
5	plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
6	zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni, krawędzi, drobnych uszkodzeń, pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
7	odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	dopuszczalne	dopuszczalne
8	odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	niedopuszczalne	niedopuszczalne