

Технические условия на обработку плит для изготовления мебели фабрики ЕвроМЕБЕЛЬ

1. Общие положения

1.1 Настоящие технические условия распространяются на детали из мебельных плит, получаемые путем обработки на форматно-раскroечных, фрезерных, сверлильно –присадочных станках и другом подобном оборудовании.

1.2 Детали соответствуют требованиям ГОСТ 16371-2014 (Мебель. Общие технические условия.) и ГОСТ 6449.1 - ГОСТ 6449.5 (Изделия из древесины и древесных материалов).

2. Размеры и геометрия деталей

2.1 Габаритные размеры деталей определяются технологическими возможностями оборудования и задаются:

- для прямолинейных деталей от 50 до 2730 мм;
- для криволинейных деталей от 150 до 2730 мм.

2.2 Для прямоугольных деталей устанавливаются следующие отклонения (допуски) размеров по сторонам и диагоналям:

- при размерах детали от 30 до 800 мм допуск +/- 0,5 мм;
- при размерах детали от 800 до 2000 мм допуск +/- 1 мм;
- при размерах детали свыше 2000 мм допуск +/- 2 мм.

ВНИМАНИЕ: при оценке размеров деталей, толщина кромки не учитывается.

2.3 Для фигурных деталей отклонения габаритных размеров регламентируются п.2.2, а отклонения контура устанавливаются в пределах +/-0,5 мм.

2.4 Изгиб деталей толщиной 10 мм и менее не нормируется. Изгиб деталей толщиной более 10 мм не должен превышать:

- при размерах до 600 мм – не более 0,5 мм;
- при размерах свыше 600 мм – не более 3 мм.

3. Требования к внешнему виду поверхностей и материалу.

3.1 На поверхностях не допускаются дефекты: отслоения и пузыри под облицовкой, клеевые пятна, потертость, загрязнения поверхности, порывы, вмятины, царапины, трещины, пятна, заусенцы, различного рода надписи и пометки.

3.2 Допускается наличие на поверхности ламинированного слоя по краям детали следа от подрезной пилы шириной не более 0,2 мм и глубиной не более 2,0 мм.

3.3 Допускается выкрашивание ламинированного слоя по границе распила в виде полосы шириной не более 0,3 мм. Допускается наличие не более 2-х сколов ламинированного слоя на границе

распила размером не более 1 кв.мм на базовой длине 200 мм. Скол площадью более 1 кв.мм не допускается.

3.4 Основной материал мебельных плит в срезе должен иметь плотную структуру; расслоения, разбухание и коробление поверхностей не допускается.

3.5 Допускается выкрашивание ламинированного слоя по границе сверления при условии сокрытия сколов при установке крепежной или иной фурнитуры. Выкрашивание ламинированного слоя по границе сверления должно быть не более 1,0 мм диаметрально отверстия и не более 3,0 мм по окружности.

3.6 Требования к показателям внешнего вида покрытия по ГОСТ Р 52078-2003.

4. Контроль

4.1 Внешний вид деталей контролируют визуально без применения увеличительных приборов при освещении не ниже 100 люкс, исключая прямое солнечное освещение.

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

5. Упаковка

5.1 Отдельные детали упаковке не подлежат. Допускается упаковывать отдельные детали по особому заказу.

5.2 Детали формируются в пакет по размеру. Пакет оборачивается стрейч-пленкой в несколько слоев.

6. Транспортировка и хранение

6.1 Детали перевозятся всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков, ультрафиолетового излучения, механических повреждений и различных загрязнений.

6.2 Детали должны храниться в сухих, чистых, закрытых, проветриваемых помещениях при относительной влажности воздуха не выше 70%, без воздействия прямых солнечных лучей. Температура хранения не ниже + 5 С.

6.3 Допускается временное хранение (не более 3-х суток) при температуре до – 25 С.

6.4 Детали должны храниться в горизонтальном положении в стопах, уложенных на ровных подстопных местах на высоте 200 мм от пола. Высота стоп не должна превышать 350 мм.