

# NORMA ZAKŁADOWA

## § 1

1. Przedmiotem Normy są wymagania techniczne, tolerancje wymiarowe i ocena wad w produkcji oraz montażu mebli na wymiar oferowanych przez firmę BEDA Daniel Mazurkiewicz, a wykonywanych na indywidualne zamówienie kupującego, zwanych dalej towarem.
2. Norma Zakładowa jest integralną częścią każdej umowy na wykonanie mebli / umowy na wykonanie mebli kuchennych / umowy na wykonanie trwałej zabudowy. Przyjęcie warunków umowy stanowi równocześnie akceptację Normy Zakładowej przez Zamawiającego oraz Wykonawcę o czym mowa w § 6 pkt. 7 ww. umowy.
3. Strony przyjmując warunki umowy z uwzględnieniem Normy Zakładowej, podejmują się współpracy w dobrej wierze, przy zachowaniu zasad rzetelności i uczciwości oraz z poszanowaniem prawa.
4. Wymagania Normy Zakładowej znajdują zastosowanie w projektowaniu, produkcji, montażu, odbiorach końcowych mebli oraz jako wyznacznik do zgłoszenia reklamacyjnego.

## § 2

1. Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy : PN-EN 1116:2018-04, PN-EN 14749:2016-04
2. Materiały składowe użyte do produkcji mebli posiadają zgodnie z certyfikatami producenta:
  - a. Płyta wiórowa laminowana oraz płyta MDF
    - Właściwości antybakteryjne
    - Atest higieniczny
  - b. Blaty kuchenne
    - Właściwości antybakteryjne
    - Atest higieniczny
    - Świadectwo jakości zdrowotnej
    - Powłokę antybakteryjną

<https://www.swisskrono.pl/Pobierz/Certyfikaty>

[https://www.egger.com/shop/pl\\_PL/support/downloads](https://www.egger.com/shop/pl_PL/support/downloads)

## § 3

1. Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje dla materiałów:
  - a. Korpusy, przegrody oraz półki
    - Korpusy meblowe wykonane z płyty wiórowej laminowanej, płyty mdf z powłoką akrylową, lakierowaną lub foliowaną.
    - Podczas obróbki mechanicznej w trakcie produkcji dopuszcza się niewielkie odpryski laminatu z tolerancją do +/- 0,8mm na krawędziach.
    - Podczas obróbki mechanicznej w trakcie montażu u zamawiającego dopuszcza się po niewidocznej stronie korpusu odpryski laminatu z tolerancją do +/- 3mm na krawędziach. Jest to uwarunkowane obróbką urządzeniami podręcznymi jak wyrzynarka, pilarka oraz frezarka ręczna oraz brakiem podcinania w tych maszynach.
    - Zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów do drewna w zależności od materiału o rozmiarach 3,5x16 lub 3,5x20mm.
    - W bokach i wieńcach wykonane są nawiercenia fi 5, fi 20, fi 15, fi 8 lub/oraz fi 3 (z dokładnością na wysokości +/- 1,5mm) do podpórek na półki, łączy mimośrodowych lub kołków drewnianych.

- Mimośrodowe łączenia korpusów oraz przegród znajdują się po stronie wewnętrznej mebla, w zależności od wyboru i dostępności koloru zostają zakryte plastikowymi zaślepkami lub naklejką w kolorze dekoru mebla.
- W zależności od ustaleń projektowych w korpusie mogą znajdować się nafrezowania lub podcięcia na oświetlenie bądź wpuszczane plecy z płyty hdf.
- W zależności od potrzeby konstrukcyjnej krawędzie widoczne i/lub niewidoczne okleinowane są maszynowo obrzeżem ABS, HPL lub akryl w grubościach od 0,8mm do 2mm za pomocą kleju neutralnego lub białego.
- Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i może być w niektórych przypadkach lekko widoczna.
- Formatki z powłoką akrylową są jednostronnie laminowane akrylem, po wewnętrznej stronie znajduje się laminat przeciwpoprężny w zbliżonym do powłoki akrylowej kolorystyce. Za dopłatą istnieje możliwość wykonania powłoki akrylowej po obydwu stronach.
- Formatki z powłoką lakierowaną są jednostronnie lakierowane wraz z krawędziami, po wewnętrznej stronie znajduje się laminat przeciwpoprężny w kolorze białym. Za dopłatą istnieje możliwość wykonania powłoki lakierowanej po obydwu stronach.
- Dopuszcza się przesunięcia między bokiem a wieńcem dolnym i górnym wynikające z tolerancji w wierceniu CNC w granicach +/- 1mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.
- Podczas łączenia elementów korpusu na wycięciach wykonanych podczas montażu dopuszcza się szpary powstałe z braku precyzji narzędzi podręcznych o szerokości +/- 1,8mm.
- Tolerancja wycięć ręcznych podczas montażu (np. na rury, skrzynki, występy ścienne itp.) wynosi +/-5mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
- Dopuszcza się w przypadku łączenia dwóch elementów pionowych lub poziomych (np. szafki kuchenne ustawione obok siebie) skręcenia ich ze sobą od strony wewnętrznej za pomocą wkrętów do drewna o rozmiarach 4x30mm.
- Wymiary elementów korpusu powinny mieścić się w granicach odchylenia dopuszczalnych przez producentów materiałów i maszyn obróbczych, tj.:
  - Grubość materiału +/- 0,5mm
  - Szerokość formatki +/- 1,5mm
  - Wysokość formatki +/- 1,5mm
  - Odchylenie pionu i poziomu formatki +/- 2mm na 1mb

#### b. Plecy Mebla

- Plecy mebla mogą być wykonane płyty HDF 3-4mm (przeważnie szafki kuchenne) w kolorze białym lub płyty laminowanej bądź płyty mdf (przeważnie meble wolnostojące) o grubości 18mm w dekorze i powłoce wybranymi z palety dostępnych materiałów.
- Plecy z płyty HDF zostaną wpuszczone „na pióro” w elementy Korpusu, tj. w Korpusie wykonane zostanie nacięcie 10mm od krawędzi tylnej korpusu, w które wpuszczona zostanie płyta HDF. Dopuszcza się również dla stabilności konstrukcji przykręcenie płyty HDF do tyłu Korpusu w przypadku gdy nie ma możliwości dostrzeżenia płyty HDF od boku (np. szafki kuchenne dolne).

#### c. Fronty

- Fronty meblowe wykonane z płyty wiórowej laminowanej, płyty mdf z powłoką akrylową, lakierowaną lub foliowaną, oraz fronty szklane ramkowe i przesuwne.
- Formatki z powłoką akrylową są jednostronnie laminowane akrylem, po wewnętrznej stronie znajduje się laminat przeciwpoprężny w zbliżonym do powłoki akrylowej kolorystyce. Za dopłatą istnieje możliwość wykonania powłoki akrylowej po obydwu stronach.
- Formatki z powłoką lakierowaną są jednostronnie lakierowane wraz z krawędziami, po wewnętrznej stronie znajduje się laminat przeciwpoprężny w kolorze białym. Za dopłatą istnieje możliwość wykonania powłoki lakierowanej po obydwu stronach.
- Zawiasy przykręcane są za pomocą wkrętów do drewna w zależności od materiału o rozmiarach 3,5x16 lub 3,5x20mm.
- We frontach wykonane są nawiercenia fi 35 na puszkę zawiasu, bądź inne wiercenia zgodne z zastosowanym zawiasem.
- Krawędzie frontów okleinowane są maszynowo obrzeżem ABS, HPL lub akryl w grubościach od 0,8mm do 2mm za pomocą kleju neutralnego lub białego.
- We frontach z uchwytem wykonywane są otwory pod uchwyt w odległościach zależnych od rodzaju uchwytu z dokładnością na wysokości i szerokości +/- 1mm.
- We frontach ramkowych szkło montowane jest w zależności od typu frontu na silikon, klej do szkła, listwy lub zaczepy do szyb.
- Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i może być w niektórych przypadkach lekko widoczna.

- Wymiary Frontów powinny mieścić się w granicach odchylenia dopuszczalnych przez producentów materiałów i maszyn obróbczych, tj.:
  - Grubość materiału +/- 0,5mm
  - Szerokość frontu +/- 1,5mm
  - Wysokość frontu +/- 1,5mm
  - Odchylenie pionu i poziomu formatki +/- 2mm na 1mb
  - Kąt narożnika frontu  $\pm 2^\circ$

#### d. Blaty

- Blaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, kompozytu, płyty laminowanej dwustronnie w grubościach dopuszczalnych w danym materiale, tj. 12-38mm
- Blaty montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu, lub w przypadku blatów kompozytowych klejone klejem montażowym.
- Łączenia blatów pomiędzy sobą dokonuje się na tak zwaną „zacinkę” i śruby, bez listew łączących.
- Wycięcia w blatach dokonane podczas montażu (na płytę grzewczą, zlew itp.) zostaną zabezpieczone silikonem bądź specjalnym klejem (Color Joint)
- Wymiary blatów powinny mieścić się w granicach odchylenia dopuszczalnych przez producentów materiałów i maszyn obróbczych, tj.:
  - Grubość materiału +/- 0,5mm
  - Szerokość blatu +/- 2mm
  - Długość blatu +/- 2mm
  - Przekątna blatu +/- 2mm

## 2. Okucia i konstrukcje wewnętrzne

### a. Szuflady skrzyniowe i wąskościenne

- Boki szuflad skrzyniowych wykonane są z płyty wiórowej laminowanej lub płyty mdf o grubości 18mm, łączone ze sobą po stronie zewnętrznej (niewidocznej) na mimośrod i kołki.
- Boki szuflad skrzyniowych posiadają wycięcia w dolnej części potrzebne do montażu przewodnic dolnego montażu.
- Spód szuflad skrzyniowych wykonany jest z płyty wiórowej białej lub czarnej o grubości 10mm, dokręcanej do boków skrzyni szufladowej za pomocą wkrętów do drewna 3x30mm.
- Czoło zewnętrzne szuflady dokręcane jest do skrzynki od wewnątrz za pomocą wkrętów do drewna o wymiarach 4x30mm.
- Boki szuflad wąskościennych wykonane są z metalu bądź tworzywa w wysokościach dostępnych u producentów (Blum, Hettich, Sevroll)
- Tyły i spody szuflad wąskościennych wykonane są z płyty laminowanej białej lub czarnej o grubości 16mm
- Czoło zewnętrzne szuflad wąskościennych mocowane jest do skrzyni szuflady za pomocą specjalnych zaczepów dopasowanych do danego rodzaju szuflady
- Wszelkie wycięcia w szufladach (występy ścienne, skrzynki, odpływ itp.) wykonywane są podczas montażu, co może doprowadzić do następujących tolerancji:
  - Szpary powstałe z braku precyzji narzędzi podręcznych o szerokości +/- 1,8mm
  - Tolerancja wycięć ręcznych podczas montażu wynosi +/-5mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta
  - dopuszcza się po niewidocznej stronie skrzyni szuflady odpryski laminatu z tolerancją do +/- 3mm na krawędziach. Jest to uwarunkowane obróbką urządzeniami podręcznymi jak wyrzynarka, pilarka oraz frezarka ręczna oraz brakiem podcinania w tych maszynach.
- W przypadku zastosowania w jednej zabudowie szuflad skrzyniowych i wąskościennych istnieje możliwość różnicy w wysokości, szerokości i głębokości w tolerancjach do +/- 2mm wynikających z różnych systemów przewodnic.
- Maksymalna szerokość szuflad zgodnie z zaleceniami producentów przewodnic (Blum, Hettich, Sevroll) wynosi 1150mm. Istnieje możliwość wykonania szerszej szuflady, ma to jednak wpływ na maksymalne obciążenie szuflady.
- Maksymalna wysokość szuflady zgodnie z zaleceniami producentów przewodnic wynosi 350mm. Istnieje możliwość wykonania wyższej skrzyni szufladowej, co jednak może mieć wpływ na komfort wysuwania szuflady oraz na pion całej konstrukcji.

### b. Drążki ubraniowe

- Drążki wykonane są z stali chromowanej lub aluminium o grubości fi 20 do fi 25.
- Drążki mocowane są do korpusu za pomocą rozet i wkrętów do drewna o wymiarach 3,5x20mm

c. Prowadnice

- Stosowane prowadnice (Blum, Hettich, Sevröll) mogą być obciążane do 30 Kg zgodnie z wytycznymi producenta.
- Prowadnice Tip-On są montowane tak, że czoło szuflady odstaje, zgodnie z zaleceniami producentów, do 4mm od korpusu zabudowy. Jest to wymiar konieczny do „odbicia” prowadnicy od korpusu.

d. Zawiasy

- Stosowane zawiasy puszkowe (Hettich, Sevröll) wyposażone są w cichy domyk, bądź w przypadku zastosowania Tip-On montowane są zawiasy bez domyku.
- W przypadku Tip-On zawiasy wysuwają front do 4mm od korpusu zabudowy, aby umożliwić „odbicie” jednostki Tip-On.

§ 4

1. Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli.

- Ocena mebli powinna odbywać się przy świetle dziennym bądź równoważnym.
- Minimalna odległość obserwatora od mebla powinna wynosić 1 metr, a ocena odbywać się bez narzędzi powiększających widok.
- Ocenie podlegają następujące elementy:

Rodzaj oceny	Wada z odległości powyżej 1 m	Wada z odległości poniżej 1m
odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu	TAK	TAK
zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni, krawędzi, drobnych uszkodzeń, pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli	TAK	NIE
plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni mebli	TAK	NIE
Wady krawędzi większe niż 2mm na 1mb	TAK	TAK
Zarysowania oraz uszkodzenia poniżej 3mm	TAK	NIE
Zarysowania oraz uszkodzenia powyżej 3mm	TAK	TAK
Wady punktowe, uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych	TAK	NIE