

ТЕХНИЧЕСКИЙ СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ

ТУ 002 - ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ОБЛИЦОВКУ МЕБЕЛЬНЫХ ПЛИТ КРОМКОЙ

г. Москва

Дата введения: 15.01.2020

Без ограничения срока действия

Настоящий Технический Стандарт Предприятия (в дальнейшем ТСП) распространяется на детали из мебельных плит, получаемые путем распила на форматно-раскроечных станках и другом подобном оборудовании и устанавливает допустимые предельные отклонения согласно требованиям, ГОСТ 16371–2014 «Мебель. Общие технические условия», ГОСТ 6449.1 — ГОСТ 6449–5 «Изделия из древесины и древесных материалов. Неуказанные предельные отклонения и допуски».

ТУ определяют производство мебельных комплектующих по «среднему» классу точности.

Требования настоящих ТУ являются дополнительными к действующим нормам и правилам. При наличии разночтений между требованиями ТУ и действующих норм, следует руководствоваться требованиями настоящих технических условий

Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, рабочим чертежам, соответствующим действующему техническому регламенту производства, а также требованиям действующих ГОСТ в части, не противоречащей требованиям настоящих Технических условий

Данное ТУ является неотъемлемой частью Технического Стандарта Предприятия фабрики «Мультимебель»

1. Общие технические требования

Для кромления деталей применяются:

- Кромка ПВХ, толщиной 0,4; 1; 2мм
- Кромка ABS, толщиной 0,4; 1; 2мм
- Кромка акриловая 3D, толщиной 2мм

Допускается также использование аналогичных материалов других производителей, не уступающих им по качеству.

Кромка должна быть расположена строго перпендикулярно плоскости детали, быть ровной и не иметь заусенцев, зарезов.

Кромлению деталей пластиком HPL не рекомендовано, в связи с ломкостью этого материала. В случае пожелания заказчика и кромления деталей пластиком HPL, претензии по кромке не принимаются

2. Облицовывание кромок прямолинейных деталей

Размеры детали для облицовывания кромочным материалом ПВХ: ширина – не менее 60 мм, длина – не менее 120 мм.

Допускается облицовывание кромочным материалом ПВХ толщиной 2 мм деталей, имеющих ширину

от 50 мм на универсальном станке.

Облицовка кромкой производится на универсальном станке, за исключением внутренних углов и внутренних отверстий

При облицовывании кромок деталей прилегающих сторон, первой облицовывается наиболее короткая сторона.

Внешний угол, образованный двумя сходящимися торцами, обработанными кромкой ПВХ толщиной 2 мм, обрабатывается ручным способом. На стыке кромок на срезе допускается шероховатость и неровность от обрезного инструмента. Полировка торца кромки не производится

Внутренний угол, образованный двумя сходящимися торцами, обрабатывается только кромкой ПВХ толщиной 0,4 мм ручным способом

3. Облицовывание кромок криволинейных деталей

Криволинейные (фигурные) детали могут быть облицованы кромочным материалом ПВХ толщиной 0,4 и 2 мм.

Облицовка кромкой производится на универсальном станке, за исключением внутренних отверстий.

Минимальные радиусы для облицовывания кромочным материалом устанавливаются в зависимости от толщины плиты и составляют:

- для плит толщиной 16 мм: внутренний радиус 100 мм, наружный - 80 мм;
- для плит толщиной 25 мм - внутренний радиус 200 мм, наружный - 90 мм;
- для плит толщиной 32 мм - внутренний радиус 300 мм, наружный - 100 мм.

4. Требования к внешнему виду

Кромочный материал должен плотно прилегать к торцу детали. Отслоения кромочного материала от детали не допускается. Кромочный материал должен точно повторять контур детали. Попадание между кромочным материалом и кромкой детали посторонних предметов не допускается.

Допускается неравномерность клеевого слоя в пределах 0,1мм

Видимый клеевой слой между кромкой и деталью не должен превышать:

на прямой детали толщиной до 20мм - 0,2мм

на прямой детали толщиной более 20мм и на криволинейной детали - 0,5мм

Кромочный материал не должен выступать за габариты торца детали.

Не допускается наличие на поверхностях и торцах детали остатков клея-расплава.

Фаски на кромочном материале должны иметь одинаковую форму по всей своей длине. На кромке 2мм допускается появление незначительной неровности на торцах кромки

Не допускается наличие следов от режущего инструмента на ламинированном слое, за исключением торцов.

Поверхность фаски должна быть ровной и гладкой, следы от фрезы не допускаются.

Не допускается изменение цвета (появление белого налета – белесости или прижогов) кромочного

материала ПВХ толщиной 2 мм на поверхности фасок.

Все допустимые дефекты поверхности, указанные в ТУ 007 должны быть заделаны пластичными замазками в цвет ламинированного покрытия.

В случае облицовывания деталей пластиком HPL, кромка на срезе не прокрашена и имеет серо-коричневый цвет.

5. Приемка продукции

Контроль соответствия качества и внешнего вида деталей производится субъективным (визуальным) образом без применения увеличительных средств или приборов

Производственными дефектами считаются оптические или механические отклонения, если они хорошо видны невооруженным глазом.

Проверка производится в следующих условиях:

- в помещении при рассеянном дневном освещении или подобном ему искусственном, исключая прямое солнечное освещение или направленный свет.
- с расстояния до осматриваемых деталей не менее 1м.
- Изделие устанавливается по отношению к смотрящему лицевой стороной, вертикально и перпендикулярно относительно смотрящему (с углом наклона и вращения к оси взгляда проверяющего 70°-90°.
- время осмотра не более 10 секунд

Дефекты, которые не обнаружены при этих условиях, не могут рассматриваться как брак.

Допускаются незначительные дефекты кромки, существенно не влияющие на качество детали и (или) на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании

6. Правила хранения и эксплуатации кромленных деталей

Не допускается:

- Подвергать тепловому воздействию ниже +10°C и выше +50°C.
- Устанавливать осветительные и нагревательные приборы на близком расстоянии от мебельных фасадов и деталей.
- Прямое воздействие влаги на любые части мебельных фасадов и деталей (это может привести к разбуханию основы фасадов и деталей, отклеиванию кромок от торцевых поверхностей).
- Длительное воздействие прямых солнечных лучей.
- Подвергать механическому воздействию лицевые и торцевые поверхности.

Правила Хранения

Мебельные фасады и детали должны храниться в сухих, чистых, закрытых, проветриваемых и отапливаемых помещениях при температуре от +10°C до + 50°C и относительной влажности воздуха не более 60%, без воздействия прямых солнечных лучей. Температура хранения не ниже + 5°C. Мебельные фасады, детали и модули должны храниться в горизонтальном положении на ровной сухой поверхности, в упакованном виде, в стопках высотой не более 10 уп.