

**ТЕХНИЧЕСКИЙ СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ**  
**ТУ 004 ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА КРАШЕННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ МДФ**

**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-раскroечных 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», ГОСТ 54208-2010 «Покротия защитно-декоративные на мебели из древесины и древесных материалов».

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, соответствующих 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. Материалы, используемые в производстве**

Для производства фасадов и деталей применяются:

- плиты древесноволокнистые средней плотности ЛМДФ Кроношпан, толщиной от 4 до 60 мм, облицованный с одной или двух сторон ламинирующей пленкой белого цвета или шлифованный;
- лакокрасочные материалы (ЛКМ): грунты полиэфирные, полиуретановые, отвердители, растворители, эмали, лаки полиуретановые,

полиэфирные, ультрафиолетовые.

- Цвета краски по каталогу RAL Classic

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

ЛКМ составы наносятся на открытую поверхность МДФ, ламинированные поверхности окраске не подлежат

## 2. Размеры и геометрия деталей, покоробленность

Определяется в соответствии с ТУ 007, ТУ 003.

Размеры окрашиваемых деталей:

- минимальный 80 x 80 мм,
- максимальный 2300 x 800 мм.
- толщина окрашиваемых деталей: 4 – 60 мм

Покоробленность деталей мебельных регламентируется ГОСТ 16371-93 п.2.2.3. Однако технологический процесс гарантирует исполнение указанных ГОСТ 16371-93 допусков на покоробленность только в том случае, если конструкция фасада или детали удовлетворяет условию:

- $C/D$  больше или равно 0,017, где  $C$  – толщина изделия, мм;  $D$  – диагональ изделия, мм
- Если же конструкция фасада не удовлетворяет данному условию, то в рамках действующей на фабрике технологии исполнение допусков, указанных в ГОСТ 16371- 93 п.2.2.3, не гарантируется

## 3. Нормы допуска на фасадах, крашенных эмалью

Допустимые дефекты на крашенных деталях определяются по таблице 4

Таблица 4

№ п/п	Наименование дефекта	Продукция из МДФ, покрашенная с шелковисто-матовой отделкой				Продукция из МДФ, покрашенная с отделкой высокой глянец			
	Сторона изделия	Лицевая	Торец	Обратная бел.лам-т	Обратная мат. краска	Лицевая	Торец	Обратная бел.лам-т	Обратная мат. краска
1	Геометрические размеры и допуски	Должны соответствовать значениям, зарегистрированным в принятом заказе, образцам и значениям, указанным в каталоге продукции, в чертежах. Предельные отклонения регламентируются ТУ 007							

2	Царапины	Не допускаются	Не допускаются	Допускаются	Не допускаются	Не допускаются	Не допускаются	Допускаются	Не допускаются
3	Риски***	Допускаются едва заметные	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются едва заметные	Допускаются	Допускаются	Допускаются
4	Вмятины диаметром менее 3 мм***	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Не допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются
5	Вкрапления под лаком (инородные и т.п. включения), единичные локальные структурные неровности	-	-	Допускаются	-	-	-	Допускаются	-
6	Шагрень, отклонение по степени шероховатости (*)	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается	Допускается
7	Отслоения краски, лака	Не допускается	Не допускается	-	Не допускается	Не допускается	Не допускается	-	Не допускается
8	Соответствие с каталогом RAL, WC, CS, каталоги спецэффектов	90 – 100%	90 – 100%	-	90 – 100%	90 – 100% (**)	90 – 100% (**)	-	90 – 100%
9	Наличие загрязнений на деталях	Не допускается							
10	Сколы на ламинате	-	-	Допускаются следы реставрации	-	-	-	Допускаются следы реставрации	-
11	Сколы по периметру изделий и по краям паза	Не допускаются	Не допускаются	Допускаются следы реставрации	Не допускаются	Не допускаются	Не допускаются	Допускаются следы реставрации	Не допускаются
12	Пылинки, кратеры,	D<0.5мм не более 3-х	Допускаются	-	Допускаются	D<0.5мм не более 3-х	Допускаются	-	Допускаются

	пузырьки, проколы, сколы	на 0,3 кв.м.				на 0,3 кв.м.			
13	Неравномерность распределения спецэффекта в пределах группы деталей	Не допускается	Допускается	-	Допускается	Не допускается	Допускается	-	Допускается
14	Полировка	-	-	-	-	Полируется	Не полируется	--	-
15	Шагрень, отклонение по степени шероховатости*	Допускается*	Допускается*		Допускается*	Допускается*	Допускается*		Допускается*
16	Следы от шлифовки	Допускается***	Допускается***	-	Допускается***	Допускается***	Допускается***	-	Допускается***
17	Разнотон внутри одного заказа	Не допускается		-	Допускается	Не допускается		-	Допускается

Пояснения по таблице 4:

\_Знак «-» означает, что данный параметр не контролируется

\* - данные дефекты являются следствием технологического производства материалов (МДФ) и браком не являются

\*\* Оттенок цвета крашенных фасадов под глянцевым лаком может незначительно отличаться от базового оттенка по каталогам RAL, CS.

\*\*\* означает, что данные дефекты существенно не влияют на качество детали, не концентрируют на себе внимание при её рассмотрении при выполнении условий приемки продукции (пункт 4)

На всех видах фасадов внутри фрезеровки и на торцах допускаются неровности в виде шагрени, обусловленные внутренней неоднородной структурой МДФ и невозможностью шлифовки(выравнивания) данной поверхности перед полировкой.

При схождении двух линий фрезеровки под прямым углом, внутренний угол без закругления, внешний угол с закруглением.

Претензии к художественному оформлению патинированных фасадов не принимаются - оттенок патины, насыщенность, равномерность нанесения может колебаться в пределах 5% в одном заказе и в пределах 25% согласно утвержденному образцу. Данная особенность обусловлена ручным нанесением материала (патины) и различным художественным восприятием исполнителем и заказчиком проделанной работы

При «дозаказе» крашенных фасадов насыщенность и оттенок покрытия может отличаться от первоначального, что обусловлено технологическими особенностями колеровки.

Допускаются незначительные царапины, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические

характеристики изделия при дальнейшем использовании (при сборке полностью скрывающиеся ручками, днищами ящиков, светильниками и т.п. или находящиеся не на фасадной стороне (согласно ГОСТ Р 54208-2010)).

На лицевых поверхностях деталей мебельных допускаются одновременно не более трех видов нормируемых дефектов.

Обратная сторона деталей при односторонней покраске – белый ламинат, если заказчик не заявит об ином.

#### **4. 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 при 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 должно находиться 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.

Размеры деталей проверяют универсальным измерительным инструментом (рулетка измерительная металлическая 5 м, линейка металлическая 1 м) со степенью точности не ниже класса 2. Требования к геометрии деталей по ТУ 007

#### **5. Упаковка**

Детали упаковывают в стрейч-плёнку в несколько слоев с применением полос из гофрокартона для защиты торцов и выступающих частей деталей.

Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции, не содержать грязи и посторонних частиц.

При доставке через транспортную компанию рекомендуется дополнительно заказывать жесткий короб и буферную упаковку

## **6. Правила хранения и эксплуатации мебельных фасадов и деталей**

Не допускается:

- Подвергать тепловому воздействию ниже +5°C и выше +30°C.
- Устанавливать осветительные и нагревательные приборы на близком расстоянии от мебельных фасадов и деталей.
- Прямое воздействие влаги на любые части мебельных фасадов и деталей.
- 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 +5°C до + 30°C и относительной влажности воздуха не более 65%, 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.

### Правила Эксплуатации

Не рекомендовано к использованию в помещениях с повышенной влажностью или в помещениях с большим перепадом влажности (ванные комнаты, душевые, сауны).

## **7. Правила транспортировки**

Мебельные фасады, детали и модули транспортируют в упакованном виде всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, исключающих попадания влаги, ультрафиолетового излучения, механических повреждений, различных загрязнений и воздействий существенного перепада температур. За повреждение груза, возникшее при самовывозе или доставке через транспортную компанию, изготовитель ответственности не несет.

## **8. Уход за мебельными деталями и фасадами**

Уход за мебельными фасадами и деталями предполагает использование исключительно качественных, специально предназначенных для этих целей чистящих средств, следуя показаниям к их применению в инструкциях.

Категорически не допустимо применение твердых приспособлений (скребки, губки с покрытием из пластикового или металлического волокнообразующего материала) при чистке, так же противопоказаны средства для санитарной обработки и средства с абразивными частицами.

Для очистки крашенных изделий от загрязнений необходимо использовать влажную неабразивную тряпку и чистящие средства на мыльной основе.

Нельзя чистить крашеную поверхность растворителями и чистящими средствами (порошки, пасты) на абразивной основе.

Нельзя использовать при чистке жесткие щетки, очистка производится мягкими губками и тряпками.

Разрешается использовать мебельные полироли на восковой основе для придания блеска окрашенных поверхностей. Периодичность обработки 1-2 раза в год. Полироль наносится на поверхность и растирается равномерно мягкой тканью.