

		Wydanie: 1
		Strona: 1/8
Tytuł:	Norma zakładowa ASPEKT na podstawie POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN 14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6	

	Stanowisko	Imię i Nazwisko	Data	Podpis
Opracował	Pełnomocnik ds. SZJ	Dagmara Mazurkiewicz	5.01.2016	
Sprawdził/ Zatwierdził	Dyrektor	Michał Mazurkiewicz	5.01.2016	
Obowiązuje od dnia: 2016-01-05			Egz. nr: 01	

Spis treści

1. Przedmiot normy
2. Postanowienia ogólne
3. Zakres zastosowania normy zakładowej
4. Postanowienia ogólne produktu
 - 4.1 określenia podstawowe normy
 - 4.2 materiały składowe
 - 4.3 budowa szafek
 - o elementy składowe korpusów
 - o plecy
 - o fronty
 - o blaty
5. Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli

Tytuł: Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

1. Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli na wymiar sprzedawanych przez firmę ASPEKT, zwana dalej Wykonawcą, która jest producentem modułowych mebli biurowych oraz mebli na wymiar takich jak: meble hotelowe, meble kuchenne, szafy, garderoby, meble łazienkowe z wykorzystaniem dostępnych na rynku materiałów zapewniających wysoką jakość produktów.

2. Postanowienia ogólne

Norma zakładowa wiąże obie strony, o ile nic innego nie wynika z pisemnych umów zawartych między upoważnionymi przedstawicielami stron. Niniejsza norma zakładowa jest integralną częścią każdej oferty i umowy. Przyjęcie zamówienia do realizacji stanowi równocześnie akceptację Normy Zakładowej przez Zamawiającego i Wykonawcę. Strony podejmują współpracę z uwzględnieniem Normy Zakładowej, podejmują ją w dobrej wierze, przy zachowaniu zasad rzetelności i uczciwości oraz poszanowania prawa.

3. Zakres stosowania normy zakładowej

Wymagania niniejszej Normy Zakładowej powinny być stosowane przy projektowaniu, produkcji, montażu i odbiorach końcowych mebli przez Wykonawcę, jak i Zamawiającego lub przez ich przedstawicieli. Określa ona zasady i tryb składania zamówień oraz wykonania wyrobów znajdujących się w ofercie handlowej ASPEKT w tym wyrobów wykonywanych na indywidualne zamówienie Zamawiającego.

4. Postanowienia ogólne produktu

4.1. Określenia podstawowe normy

Niniejsza Norma Zakładowa została stworzona w oparciu o Polskie Normy: PN-EN 1116:2018, PN-EN 14749:2007, PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

4.2. Materiały składowe EGGER, SWISS KRONO, KONOSPAN, PFLEIDERER użyte do produkcji mebli posiadają atest higieniczności E1 oraz wykonane są zgodnie z Polskimi Normami PN-EN 14322, PN-EN 438-3. Wszystkie certyfikaty są do pobrania na stronach ww producentów lub na życzenie Klienta ASPEKT prześle je drogą mailową.

4.3. Budowa szaf, garderób, szafek kuchennych oraz innych mebli na wymiar, warunki techniczne i tolerancje:

a. boki mebla

- o boki meblowe wykonane są z płyty laminowanej, akrylowej, fornirowanej, lakierowanej
- o podczas procesu cięcia lub oklecinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm;
- o zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów do drewna;
- o w bokach z półkami wykonane są nawierty na CNC o średnicy fi 5 z dokładnością +/- 0,5 mm, do podpórek na półki (w standardowych szafkach dolnych dwie półki, w standardowych szafkach wiszących 2 półki), dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją +/- 0,8 mm
- o w razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 0,4 mm na głębokość +/- 10 mm z przesunięciem od tyłu 1 mm do 30 mm (dotyczy szafek kuchennych)

Tytuł:

Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
 POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
 14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

- krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melamina w grubościach od 0,4 do 2 mm za pomocą odpowiedniego kleju;
- spoina klejowa ma grubość od +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna;
- wieniec skręcany jest z bokiem za pomocą wkrętów, konfirmatów, minifixów, kątowników z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm oraz kołków meblowych;
- przesunięcia między wieńcem, a bokiem są w granicach +/- 1,8 mm na długości;
- wycięcia wewnętrzne wykonywane ręcznie z powodów braku możliwości zastosowania piły podcinającej, czy CNC mogą mieć odpryski +/- 3 mm;
- tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. zaślepki, rury, itp.) wynosi +/- 3 mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta;
- wyloty w boku pod cyrkulacją są przeliczane zgodnie z wytycznymi producenta i wykonywane są na CNC;
- wymiary boków powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 2 mm na 1 mb

b. wieńce górne i dolne

- wieńce meblowe wykonane są z płyty meblowej laminowanej, akrylowej, fornirowanej lub lakierowanej w zależności od potrzeb i uzgodnień;
- podczas procesu cięcia wieńca na odpowiednią długość powstaje rzaz (podcięcie) po pilne podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej o szerokość +/- 0,3 mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny;
- podczas procesu cięcia i okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm;
- W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rzaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4 mm na głębokość +/- 10 mm z przesunięciem od tyłu od 1 mm do 30 mm;
- krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 do 2 mm za pomocą kleju;
- spoina klejowa ma grubość +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna;
- wieniec skręcany jest z bokiem za pomocą wkrętów, konfirmatów, minifixów, kątowników z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm oraz kołków meblowych;
- przesunięcia między wieńcem, a bokiem są w granicach +/- 1,8 mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości;
- wycięcia wewnętrzne wykonywane ręcznie z powodów braku możliwości zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3 mm;
- tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. zaślepki, rury, itp.) wynosi +/- 3 mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta;
- wymiary wieńców powinny mieścić się w przedstawianych poniżej granicach odchylenia

Tytuł: Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 3 mm na 1 mb

c. Półki meblowe

- o półki meblowe wykonane są z płyty meblowej laminowanej;
- o podczas procesu cięcia półki na odpowiednią długość powstaje rżaz (podcięcie) po pilne podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej o szerokość +/- 0,3 mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny;
- o podczas procesu cięcia i okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm;
- o krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 do 2 mm za pomocą kleju;
- o spoina klejowa ma grubość +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna;
- o półka stała zamontowana jest do boku za pomocą wkrętów, konfirmatów, minifixów, jeśli zachodzi taka potrzeba za pomocą kątownika z tworzywa sztucznego, z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm na wysokości, szerokości i głębokości. W przypadku półek niekonstrukcyjnych może ona zostać zamontowana na podpórkach metalowych z możliwością regulacji góra/dół;
- o głębokość półki w stosunku do boku może być mniejsza od 0 mm do 50 mm (inna głębokość półek możliwa po dodatkowych ustaleniach) oraz do 100 mm w przypadku systemu przesuwne;
- o wycięcia wewnętrzne wykonywane ręcznie z powodów braku możliwości zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3 mm;
- o tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. zaślepki, rury, itp.) wynosi +/- 3 mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta;
- o wymiary półek powinny mieścić się w przedstawianych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 1,5 mm	+/- 3 mm na 1 mb

d. Tylna płyta zwana „plecami” mebla

- o tylna płyta może być wykonana z płyty HDF 3-4 mm, płyty laminowanej lub płyty mdf;
- o podczas procesu cięcia i okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm;
- o podczas procesu cięcia i okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8 mm;
- o tylną płytę montuje się w zależności od grubości pleców i konstrukcji mebla za pomocą złącz, zszywek, gwoździ, wkrętów, kątowników z tworzywa sztucznego lub metalowych z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8 mm na wysokości, szerokości i głębokości
- o wymiary tylnej płyty powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Tytuł: Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów

grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm	+/- 3 mm na 1 mb

e. Fronty meblowe

- o fronty meblowe wykonane są z płyty meblowej laminowanej, akrylowej, fornirowanej, lakierowanej, szkła oraz w ramach aluminiowych;
- o podczas procesu cięcia i okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,5 mm.
- o zawiasy w razie potrzeby przykręcane są do frontów za pomocą wkrętów do drewna;
- o we frontach z uchwytem wykonywane są otwory pod uchwyt w odległościach zależnych od rodzaju uchwytu z dokładnością na wysokości i szerokości +/- 1 mm;
- o krawędzie okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4 do 2 mm;
- o spoina klejowa ma grubość +/- 0,2 mm i jest lekko widoczna;
- o fronty wykonywane są na wysokości i szerokości od 3 do 6 mm mniejsze od korpusu szafki;
- o we frontach witrynowych szkło montowane jest w zależności od typu frontu na silikon, listwy lub specjalne zaczepy do szyb;
- o tolerancja wycięć pod szkło we frontach witrynowych na szerokości, wysokości i przekątnej wynosi +/- 2 mm;
- o w przypadku frontów systemowych stalowych i aluminiowych dopuszcza się na powierzchniach listew i torów odpryski na powierzchni z tolerancją do +/- 0,8 mm powstałe podczas procesu cięcia na odpowiednią długość;
- o wymiar frontów powinien mieścić się w przedstawianych poniżej granicach odchylenia

Nazwa wartości	tolerowanej	Tolerancja		
		długość	szerokość	grubość
Wymiary frontów	gabarytowe	+/- 1 mm	+/- 1 mm	+/- 0,5 mm
Odchylenia prostolinijności	do	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Wichrowatość		2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Kąt narożnika		+/- 2°	+/- 2°	x

Dopuszczalne odchylenia od płaszczyzny wynoszą +/- 2,5 mm do wysokości 900 mm, od wysokości 901 mm do 2500 mm firma ASPEKT nie gwarantuje stabilności produktów bez zastosowania specjalnych elementów napinających. W przypadku frontów systemowych dopuszczalne wygięcie wzdłużne od płaszczyzny wynoszą +/- 2,5 mm do wysokości 900 mm, od wysokości 901 mm do 2500 mm +/- 5,0 mm

Tytuł: Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

f. Blaty kuchenne i meblowe

- o blaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, kompozytu, płyty laminowanej dwustronnie, kwarcytu, kamienia, konglomeratu, czy laminatu kompaktowego hpl;
- o grubość blatu jest określana indywidualnie ze względu na różne materiały;
- o podczas procesu cięcia blatów n odpowiednie wymiary powstaje rżaz po obróbce na CNC, który po złączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest lekko widoczny;
- o podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 1 mm;
- o blaty montuje się do mebli za pomocą wkrętów, których długość jest dobierana do grubości blatu. Klej oraz mufy w przypadku innych blatów;
- o krawędzie w blatach laminowanych po wycięciu otworów na CNC pod zlewozmywak, czy indukcję są zabezpieczane silikonem;
- o wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm	+/- 2 mm na 1 mb

5. Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli

a. Warunki obserwacji i oceny wad

Meble należy oglądać przy rozproszonym świetle dziennym lub równoważnym. Obserwator powinien znajdować się w odległości 1 m (jeżeli norma nie stanowi inaczej), obserwując je prostopadle nieuzbrojonym okiem w czasie do ok. 5 sekund.

b. Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad, zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad elementów wykonanych z płyt meblowych, płyt akrylowych, płyt lakierowanych, frontów drewnianych, fornirowanych, wszystkich rodzajów blatów oraz frontów systemowych .

Tytuł: Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

TABELA DOPUSZCZALNYCH I NIEDOPUSZCZALNYCH WAD ZGODNA Z WARUNKAMI OBSERWACJI I OCENY WAD		
RODZAJ WADY	WIDOCZNE PODCZAS OBSERWACJI Z ODLEGŁOŚCI WIĘKSZEJ NIŻ 1 m	WIDOCZNE PODCZAS OBSERWACJI Z ODLEGŁOŚCI MNIejsZEJ NIŻ 1 m
DROBNE WADY PUNKTOWE, USZKODZENIA I WTRĄCENIA CIAŁ OBcych DO 2 mm	NIEDOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE
ZARYSOWANIA ORAZ DROBNE USZKODZENIA NIE PRZEKRACZAJĄCE 3mm	NIEDOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE
WADY LINIOWE KRAWĘDZI DO 2 mm NA 1 mb	DOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE
WADY LINIOWE KRAWĘDZI PRZEKRACZAJĄCE 2 mm NA 1 mb	NIEDOPUSZCZALNE	NIEDOPUSZCZALNE
PLAMY, SMUGI, WSZELKIE NIEDOSKONAŁOŚCI POWIERZCHNI MEBLI	NIEDOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE
ZAMASKOWANIE DROBNYCH NIEDOSKONAŁOŚCI POWIERZCHNI, KRAWĘDZI, DROBNYCH USZKODZEŃ, PĘKNIĘĆ I ZARYSOWAŃ POPRZEZ ZAMALOWANIE WADY SPECJALISTYCZNYM KOREKTOREM LUB WOSKIEM DO MEBLI	NIEDOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE
ODCHYLENIA WYMIARÓW MIESZCZĄCE SIĘ W GRANICACH OPISU I TABELACH	DOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE
ODCHYLENIA WYMIARÓW NIE MIESZCZĄCE SIĘ W GRANICACH OPISU I TABELACH	NIEDOPUSZCZALNE	NIEDOPUSZCZALNE
WIDOCZNE POŁĄCZENIA ELEMENTÓW ALUMINIOWYCH WE FRONTACH SYSTEMOWYCH DO +/- 0,5 mm	DOPUSZCZALNE	DOPUSZCZALNE

c. Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad elementów wykonanych ze szkła lakierowanego.

Rodzaj wady	Ilość występowania
Pęcherze powietrza otwarte (pękające)	NIEDOPUSZCZALNE
Wady liniowe w postaci rys dopuszczalne o łącznej długości do 20 mm i max długości rysy do 10 mm na 1 m ² plamy, smugi	Dopuszczalne, jeżeli nie są widoczne z odległości ok. 1m w oświetleniu dziennym
Wady powłoki lakierniczej	Dopuszcza się wady nie skupione (tzw. rozwieżdżone niebo) o wielkości punktów ok. 0,5 mm. Powierzchnia lakieru powinna być jednorodna. Dopuszcza się niewielkie zacieki w pasie brzeżnym o szerokości ok. 10 mm

d. Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad elementów wykonanych ze szkła laminowanego

Tytuł: Norma zakładowa ASPEKT na podstawie
 POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006, PN-EN
 14749:2007; PN-EN ISO 12543-5, PN-EN 12543-6

Wady punktowe (pęcherze)						
Wielkość wady w mm			≤ 0,8 mm		0,8 ÷ 3 mm	
Powierzchnia szkła	Wszystkie wielkości		≤ 2 m ²	≤ 4 m ²	≤ 6 m ²	≥ 8 m ²
Liczba dopuszczalnych wad	2 szyby	Bez ograniczeń, jednak nie mogą występować w skupiskach*	1	1	1 / m ³	1 / m ³
	3 szyby		2	2	1 / m ³	1,5 / m ³
	4 szyby		3	3	2 / m ³	2,4 / m ³
	>5 szyb		4	4	2 / m ³	3 / m ³

Wady liniowe	
Powierzchnia szkła	Wady liniowe o długości ≥ 20 mm
≤ 5 m ²	niedopuszczalne
5 ÷ 8 m ²	1 wada
> 8 m ²	2 wady

Wady liniowe o długości mniejszej niż 20 mm są dopuszczalne

Wady optyczne
W polu widzenia (z odległości 2 mm) nie dopuszcza się występowania zmarszczek, smug, pęknięć itp. Wady w pasie brzeżnym przewidzianym do obramowania, które przekraczają 5 mm są dopuszczalne.