

ТЕХНИЧЕСКИЙ СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ: ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ (ТУ) НА МЕБЕЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ ИЗ МДФ.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Настоящие технические условия (далее – ТУ) распространяются на мебельный профиль (далее по тексту – профиль или изделия).

Профиль предназначен для использования в качестве:

- отделочных элементов мебели: окантовки мебельных фасадов, кроватей, столов и шкафов-купе, для декоративной отделки мебели;
- декоративных элементов интерьера бытовых и административных помещений.

Производитель изготавливает изделия в следующем ассортименте:

- профиль рамочный;
- накладка;
- кромка-карниз;
- карниз;
- вкладка на стекло;
- вставка фасадная;
- планка соединительная;
- коробка дверная;
- наличник;
- добор для межкомнатных дверей
- плинтус;
- рейка декоративная;
- панели настенные;
- угол универсальный;

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, конструкторской документации, образцам-эталонам и изготавливаться по технологической документации и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Геометрические параметры изделий должны соответствовать параметрам указанным в Таблице 1, если в чертеже не установлены иные значения.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя, мм.
Предельные отклонения по длине изделия	± 5
Предельные отклонения по толщине и ширине изделия	$\pm 0,3$
Предельные отклонения линейных размеров профиля: - для размеров до 30 мм. - для размеров свыше 30 мм.	$\pm 0,2$ $\pm 0,3$
Отклонение от прямолинейности (покоробленность) на 1000 мм длины изделия, не более	4,0
Отклонение от прямолинейности кромки на 1000 мм длины изделия, не более	2,0
Толщина облицовочного материала в зависимости от декора	от 0,1 до 0,3
Припуск по длине на торцовку изделий (допустимый подрыв, сборка пленки) на каждую сторону	от 10 до 30
Технологических радиусы на углах профилей (при необходимости)	до 1,0

1.1.3 Не допускаются следующие дефекты изделий:

- механические повреждения, царапины, потёртости, сколы на кромках, повлекшие порчу облицовочного материала;
- вмятины, выступы на лицевой поверхности, а на внутренней поверхности - высотой (глубиной) более 0,3 мм и диаметром более 0,5 мм;
- отслоения облицовочного материала;
- непроклеенные скругленные кромки;
- клеевые, масляные пятна;
- дефекты печати облицовочного материала;
- неоднородность рисунка (если это не предусмотрено декором); «шагрень», превышающая установленную образцами-эталоном;
- надрывы, складки и отслоения облицовочного материала по краям не торцованных изделий на длине, превышающей величину припуска на торцовку.

1.1.4 Допускается:

- припуски по длине неторцованных изделий в соответствии с табл.1;

- длина изделий, кратная длине, указанной в заказе;
- любая часть образца-эталона облицовочного материала может быть лицевой поверхностью профиля.

1.2 Требования к сырью и материалам

1.2.1 В производстве изделий должны использоваться материалы, предназначенные для их изготовления, безопасность которых подтверждена в установленном порядке сертификатом соответствия или декларацией о соответствии и (или) протоколом испытаний.

1.2.2 Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям настоящих ТУ, действующим нормативным и техническим документам. В качестве материалов применяют в том числе:

- МДФ плита;
- ДВП плита;
- финиш-плёнка;
- ПВХ плёнка;
- ЭВА клей;
- ПУР клей;
- ПВА клей (дисперсия).

1.2.3 Допускается использование других материалов, соответствующих нормативным или техническим документам и обеспечивающим изготовление изделий в соответствии с требованиями настоящих ТУ.

1.3 Маркировка

1.3.1 Каждое изделие должно иметь маркировку на русском и (или) другом национальном языке.

Маркировка должна быть выполнена типографским, литографским или печатным способом на бумажном ярлыке, прочно приклеенном к изделию.

Допускается наносить маркировку несмываемой краской штемпелеванием, выжиганием, продавливанием, а также проставлять отдельные реквизиты ярлыка штампом или печатным способом.

1.3.2 Маркировка должна быть четкой и содержать:

- наименование изделия;
- обозначение изделия (цифровое, собственное, модель и тому подобное);
- товарный знак (логотип) изготовителя (при наличии);
- наименование страны-изготовителя;
- наименование и местонахождение изготовителя;

- дату изготовления;

1.3.3 Допускается, по решению изготовителя, указывать в маркировке дополнительную информацию для заказчика (например, штриховой код, сведения о сертификации и др.).

Допускается наносить на упаковку манипуляционные знаки и информационные надписи, обеспечивающие сохранность изделий при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировке и хранении.

1.4 Упаковка

1.4.1 Изделия должны быть упакованы в разовую или многооборотную тару, обеспечивающую сохранность изделий от повреждений и загрязнений.

Влажность тары для упаковывания изделий не должна превышать 22 %.

1.4.2 Изделия упаковывают в стрейч-пленку (в полиэтиленовую пленку) Изделия могут быть упакованы единично, а также по несколько единиц в одну упаковку.

Количество изделий в упаковке не регламентируется.

1.4.3 По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировке.

2 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

2.1 Изделия предъявляют к приемке партиями.

Партией считают количество изделий одного наименования (модели), оформленное одним документом.

Размер партии устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

2.2 Для проверки изделий на соответствие требованиям настоящих ТУ контролируют параметры и показатели, указанные в таблице 1.

2.3 При приёмо-сдаточных испытаниях необходимо:

- проверять внешний вид на каждом изделии предъявленной партии. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю изделие бракуют и дальнейшей проверке не подвергают;

- проверять комплектность и габаритные размеры на 3% изделий от партии, но не менее 2 шт., отобранных методом случайного отбора.

Если окажется хотя бы одно изделие, не соответствующее требованиям настоящих ТУ, проводят повторную проверку удвоенного числа изделий, взятых от той же партии, по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Если в результате повторной проверки окажется хотя бы одно изделие, несоответствующее требованиям настоящих ТУ, партию бракуют.

Изделия, выпускаемые по индивидуальным заказам на договорной основе, допускается

принимать поштучно. При индивидуальном изготовлении изделия подвергаются только приемо-сдаточным испытаниям с составлением протокола испытаний, утвержденного в установленном порядке.

3 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Контроль качества продукции проводится на всех стадиях производства, упаковки, хранения и отгрузки.

3.2 Контроль внешнего вида и соответствие маркировки производится визуально или с применением простых средств измерений с учетом следующих дополнений:

- измерение механических повреждений основы и облицовки (сколы и т.п.), вмятины, неровности, отслоения и пузыри, дефекты печати на облицовке производится универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность;
- измерение отступов облицовочного материала производится на кромке в двух местах: на равноудаленном расстоянии приблизительно 2/3 длины соответствующей кромки;

3.3 Контроль геометрических размеров изделий производится по ГОСТ 27680 с учетом следующего дополнения: форма профилей сложной конфигурации контролируется соответствующими шаблонами.

3.4 Определение отклонений от прямолинейности производится с помощью поверочной линейки по ГОСТ 8026 длиной 1000 мм не ниже второго класса точности и набора щупов по соответствующей технической документации.

3.5 Определение прочности клеевого соединения облицовочного материала сосновой производится визуально по методу надразов.

На облицованной поверхности острым ножом делаются крестообразные надрезы облицовки длиной 20-30 мм под углом приблизительно 30 градусов. Облицовка должна прорезаться до поверхности основы. После чего угол облицовки аккуратно поддевается ножом и отделяется, плавным поднятием кверху. По характеру отрыва облицовки оценивается прочность клеевого соединения материалов. Если происходит разрушение облицовочного материала или на обратной стороне отрываемой облицовки остаются частицы наружного слоя основы, то прочность приклеивания считается удовлетворительной. Если облицовка легко отстает от основы: без разрушения самой облицовки или без частиц основы на ней, а также в случае, когда клеевой слой полностью остается на обратной стороне оторванной облицовки, то прочность приклеивания считается неудовлетворительной.

3.6 Контроль заготовок, выходящих после обработки на фрезерном станке, осуществляется визуально и с помощью измерительного инструмента, а также контрольных планок, согласно чертежа на данную заготовку.

3.7 Контроль геометрии и внешнего вида упаковки производится визуально или с

применением простых средств измерения с учетом следующих дополнений:упаковка должна соответствовать техническим характеристикам, описанным в производственном задании.

3.8 Контроль качества листов МДФ осуществляется визуально и с применением средств измерения по следующей методике:

3.8.1 Производится замер габаритных размеров и диагоналей согласно производственного задания.

3.8.2 Визуально осматривается оклеенная поверхность на предмет наличия пузырей, вмятин и неровностей.

3.8.3 Определение термостойкости клеевого шва

3.9 Аппаратура и материалы

Шкаф сушильный с перфорированными полками, позволяющий автоматически поддерживать температуру в заданном диапазоне. Допускается применять другие средства измерений, обеспечивающие все условия проведения испытания.

3.10 Отбор и подготовка образцов

Отобранные изделия торцуются с каждой стороны в пределах 30 мм. Затем от каждого изделия в выборке с обеих торцов отпиливается по одному образцу длиной 300 мм. Образцы последовательно маркируются согласно установленноймаркировке.

3.11 Проведение испытаний

Выпиленные образцы помещаются в сушильно-конвективный шкаф и выдерживаются при температуре 50° С в течение 1 часа. По истечении времени образцы выгружаются и выдерживаются в условиях цеха в течении 1 часа. После чего они подвергаются визуальному осмотру на наличие отслоений и пузырей под облицовкой. При отсутствии изменений внешнего вида на облицовке каждого изделия результаты испытаний считаются положительными и распространяются на всю партию.

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Транспортирование изделий осуществляется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов на данный вид транспорта.

4.2 Запрещена перевозка изделий в открытых транспортных средствах, за исключением технологических перемещений по территории предприятий и складов.

4.3 Погрузка и выгрузка

4.3.1 Погрузка и выгрузка паллет с изделиями производится с помощью авто (электро) погрузчика грузоподъемностью 3-6т. Вилы погрузчика должны быть оборудованы ограничителями длины, исключающими повреждение соседней паллеты.

4.3.2 Запрещается:

- выполнять работы в дождливую (снежную) погоду без средств защиты груза от атмосферных осадков;
- применять при работах ломы, багры и т.п.;



- производить погрузку и выгрузку паллет при помощи кранового оборудования без специальных приспособлений (траверса, ленточные текстильные стропы)

4.4 Изделия должны храниться в нормальных закрытых помещениях при температуре воздуха от 10°C до 40°C и относительной влажности воздуха от 45° до 75°. Помещения должны обеспечивать сохранность изделий на протяжении всего периода хранения. Крыши должны быть исправны (исключать возможность попадания воды в помещение). Уровень пола должен исключать затекание под штабели наружных поверхностных вод.

4.5 При длительном хранении паллет с изделиями рекомендуется один раз в две недели менять местами нижние и верхние паллеты в штабеле. Допускается кратковременное (не более 2-х суток) хранение изделий в паллетах под навесом при температуре воздуха не ниже 0°C и относительной влажности воздуха не более 90%.

5 ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 5.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий применения, транспортирования и хранения.
- 5.2 Срок гарантии устанавливается 6 месяцев со дня отправки продукции заказчику, но не более 12 месяцев со дня изготовления.
- 5.3 Срок хранения - не ограничен.
- 5.4 Срок эксплуатации - 7 лет