

# Требования к качеству продукции ООО «Фасадель»

Требования к качеству деталей мебельных разработаны в соответствии с ГОСТ 16371-2014 «Мебель. Общие технические условия» и ГОСТ 20400-80 «Продукция мебельного производства. Термины и определения», ТУ 31.09.12-001-24928866-2018, ТУ 31.09.12-002-24928866-2021.

Качество изделий должно соответствовать образцам-эталонам; значениям, указанным в техническом каталоге продукции, чертежам и настоящим требованиям.

## Нормы допусков по качеству порошкового покрытия

1. В соответствии с общепринятыми нормами, внешний вид изделий оценивается визуально при нормальных условиях, с расстояния 60см под углом 70-90 градусов к поверхности изделий при дневном освещении или идентичном дневному до установки изделий на мебельный гарнитур. Время осмотра не более 10 секунд. Считается дефектом, если заметно в соответствии с данными условиями.
2. Внешний вид детали контролируют визуально без применения увеличительных средств, сравнивая его с образцами, согласованными изготовителем и заказчиком.
3. Допускаются незначительные изъяны, царапины волосяного типа, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделий при дальнейшем использовании, скрываемые аксессуарами, днищами ящиков, светильниками или т.д.
4. Допускается незначительное отклонение цветового оттенка краски на обратной стороне изделия в месте расположения интегрированной ручки.
5. Допускается просвечивание МДФ основы (недостаточная укрывистость) на обратной стороне изделия в месте расположения технологического отверстия под место установки мебельной петли в радиусе 17 мм.
6. Допускается повышенная шероховатость, отклонение цвета, волосяные трещины внутри интегрированной ручки.

Наименование допусков	Для фасадов с отделкой порошковой краской		
	Лицевая	Торец	Обратна
Сторона изделия			
Геометрические размеры и допуски	Должны соответствовать значениям, зарегистрированным в принятом заказе. Образцам и значениям указанным в каталоге продукции.		
Царапины или риски	Не допускаются.	Допускаются риски (волосяные трещины) между слоями разной плотности МДФ.	Допускаются
Вмятины диаметром не более 1мм, глубиной не более 0,2 мм	Допускаются Не более 3 шт.	Допускаются не более 5 шт на м.пог. кромки.	Допускаются
Вкрапления под краской, (пылевые, клеевые и т.п вкл), единичные локальные структурные неровности	Не допускаются.	Допускаются	Допускаются

Отклонение по степени шероховатости	Допускается незначительная шероховатость, соответствующая образцу	Допускается незначительная шероховатость, соответствующая образцу	Допускается незначительная шероховатость, соответствующая образцу
Отслоения краски	Не допускаются.	Не допускаются.	Не допускаются.
Цветовой оттенок краски	Должен соответствовать утвержденному образцу из каталога красок	Должен соответствовать утвержденному образцу из каталога красок	Допускается отклонение в месте расположения интегрированной ручки
Наличие загрязнений на деталях	Не допускаются.	Не допускаются.	Не допускаются.
Пузырьки, проколы, кратеры диаметром не более 0,5 мм	Не допускаются.	Допускаются не более 5 шт на пог.м кромки	Допускаются
Просвечивание МДФ основы (недостаточная укрывистость)	Не допускаются.	Допускаются	Допускаются
Неравномерный блеск	Не допускаются.	Допускаются	Допускаются
Разнооттеночность (выцветание)	Допускается вследствие эксплуатации		
Потеки (сгустки) порошковой краски	Не допускаются.	Допускаются	Не допускаются.
Включения более 1мм..		Допускаются не более 3-х шт. на м.пог. кромки	Допускаются не более 3-х шт. на 0,3 м2
Растрескивание порошкового покрытия на изделии	Не допускается.	Допускаются волосяные трещины между слоями разной плотности МДФ. Возникают при изменении влажности.	Не допускается.
Риски на порошковом покрытии изделия	Допускаются соответствующие образцу	Допускаются соответствующие образцу	Допускаются соответствующие образцу

7. На лицевых поверхностях деталей мебельных допускаются одновременно не более трех видов нормируемых дефектов (см. ГОСТ 16371-2014).

## Нормы допусков по качеству покрытия эмалями

1. 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 1 м.
  - 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.

2. 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.

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

4. 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.

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

6. Допускаются незначительные царапины, вмятины, сколы, вкрапления на поверхности, не влияющие на физико-механические характеристики изделия при дальнейшем использовании (при сборке полностью скрываемые ручками, днищами ящиков, светильниками и т.п. или находящиеся не на фасадной стороне (согласно ГОСТ Р 54208-2010)).

7. На лицевых поверхностях мебельных деталей допускаются одновременно не более трех видов нормируемых дефектов (см. ГОСТ 16371-2014).

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

Таблица 1

№	Наименование дефекта	Продукция из МДФ, покрашенная с шелковисто-матовой отделкой				Продукция из МДФ, покрашенная с отделкой высокой глянец			
		Лицевая	Торец	Обратная бел.лам-т	Обратная мат. краска	Лицевая	Торец	Обратная бел.лам-т	Обратная мат. краска
	Геометрические размеры и допуски	Должны соответствовать значениям, зарегистрированным в принятом заказе, образцам и значениям, указанным в каталоге продукции, в чертежах.							
1		Предельные отклонения регламентируются ТУ							
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	Допускаются	Допускаются	Допускаются
4	Вмятины диаметром менее 3 мм***	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются	Допускаются
5	Вкрапления под лаком (иные 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 допускаются	Не допускаются	-	Не допускаются	Не допускаются	Не допускаются	-	Не допускаются
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, пузырьки, проколы, сколы	D<0.5мм не более 3-х на 0,3 кв.м.	Допускаются	-	Допускаются	D<0.5мм не более 3-х на 0,3 кв.м.	Допускаются	-	Допускаются
13	Неравномерность распределения спецэффекта в пределах группы деталей	Не допускаются	Допускаются	-	Допускаются	Не допускаются	Допускаются	-	Допускаются
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	Разногон внутри одного заказа	Не допускается		-	Допускается	Не допускается		-	Допускается

Пояснения по таблице 1:

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, NCS, Monicolor.

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

## Предельные отклонения в линейных размерах.

По ТУ наше предприятие производит мебельные детали и фасады по "среднему" классу точности.

"Средний" класс точности устанавливает следующие предельные отклонения в линейных размерах:

Интервалы размеров (мм)	Предельные отклонения (мм)
Св.50 до 120	+ 0,6
	- 0,6
Св. 120 до 315	+ 1,0
	-1,0
Св. 315 до 1000	+ 1,6
	-1,6
Св. 1000 до 2000	+ 2,2
	- 2,2

## Покоробленность изделий

Технические условия на основании: ГОСТ 16371-2014 (Мебель. Общие технические условия) и ГОСТ 20400-80 «Продукция мебельного производства. Термины и определения».

ГОСТ 16371-2014, п.5.2.3: Покоробленность щитовых деталей длиной и (или) шириной 300 мм и менее не нормируется. Покоробленность щитовых деталей в изделии не должна превышать:

Для дверей:	
Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм	$\pm 0,2$ мм;
Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм	$\pm 1,2$ мм;
Длиной и шириной более 600 мм	$\pm 2,2$ мм;
Для других деталей:	
Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм	$\pm 0,4$ мм;
Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм	$\pm 2,0$ мм;
Длиной и шириной более 600 мм	$\pm 3,5$ мм;
Для крышек столов:	

Длиной и шириной более 300 мм и менее 600 мм	$\pm 0,3$ мм;
Длиной более 600 мм и шириной менее 600 мм	$\pm 1,5$ мм;
Длиной и шириной более 600 мм	$\pm 2,7$ мм;