

Общество с ограниченной ответственностью
«Производственная компания РМК»

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор ООО «ПК РМК»


Шарыкин А.Ю.



ЗАГОТОВКИ КЛЕЕНЫЕ

Технические условия

г. Бронницы
2022 год

Область применения.

Настоящие технические условия (далее - ТУ), распространяются на гнутоклеенные детали (далее – ГКД), предназначенные для изготовления мебели.

Для изготовления заготовок ГКД применяют ХДФ (High Density Fiberboard - древесноволокнистая плита высокой плотности), ДВП (древесноволокнистая плита) и шпон берёзовый лущёный 1-4 сортов, склеенные до необходимой толщины.

Настоящие ТУ устанавливают требования:

- к качеству;
- правилам приема-передачи;
- методам контроля;
- упаковке;
- транспортировке;
- хранению заготовок.

ГКД должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться в соответствии с конструкторско-технологической документацией, утвержденной изготовителем. ГКД по индивидуальным чертежам изготавливаются в соответствии с чертежами и образцами, согласованными и утвержденными изготовителем и заказчиком.

1. Классификация и размеры.

1.1 ГКД классифицируются по толщине и радиусу. Профиль и размер заготовок устанавливают в соответствии с «Каталогом пресс-форм общего пользования».

1.2 Допуски и предельные отклонения на ГКД должны соответствовать таблице 1 (См. приложение 1) или согласованным чертежам на индивидуальные ГКД.

1.3 Для придания оригинального внешнего вида на ГКД может быть выполнена фрезеровка из стандартного ассортимента или по индивидуальным чертежам Покупателя.

1.4 ГКД могут покрываться пластиком, цветной пленкой, краской и другими декоративными и защитными материалами.

2. Качество ГКД (необлицованных, в бумаге или пластике).

2.1 На поверхности ГКД не допускаются:

- Вмятины или выступы более 0,3 мм и диаметром более 0,5 мм (в том числе под бумагой/пластиком);
- Сколы кромок на боковой поверхности (на опиленных деталях);
- Складки, трещины, остатки клея;
- Прошлифовка;
- Механические повреждения;
- Расслоения, утолщения.
- Дефекты бумаги/пластика(пузыри, морщины, нахлесты);
- Отслоение бумаги/пластика от заготовок;
- Пятна производственного характера на бумаге/пластике (масло, клей и т.п.).

2.2 На поверхности ГКД допускаются:

- Вмятины или выступы менее 0,3 мм и диаметром менее 0,5 мм;
- Шпаклевание/шлифование дефектов материала (без нарушения плоскостности поверхности).
- Следы декорирующей замазки на пластике/бумаге, подогнанной по цвету, не более 5 шт. на изделие.

3. Качество ГКД облицованных декоративными и/или защитными материалами.

3.1 Показатели согласовываются двумя сторонами: Продавцом и Покупателем.

3.2 При заказе Покупателем Услуги - «Окутыwanie панели давальческим материалом», 1 (одна) первая единица Товара считается Пробным образцом. Если Пробный образец не соответствует необходимому качеству Товара, претензии по качеству Пробного образца не принимаются, гарантия Продавца на пробный образец не распространяется, Поставщик вправе отказаться от исполнения обязательств по договору и вернуть стоимость Товара на расчетный счет покупателя, за исключением стоимости Пробного образца.

4. Правила приема-передачи.

- 4.1 Гнутоклеенные детали предъявляются к приемо-передаче партиями. Партией считается количество деталей одного наименования, одного размера, оформленное одним документом.
- 4.2 Для проверки качества гнутоклеенных деталей на соответствие требованиям настоящих ТУ осуществляют выборку 5 % деталей из партии методом случайного отбора.
- 4.3 Партия принимается, если в выборке не окажется деталей, не соответствующих требованиям настоящих ТУ.
- 4.4 Если в выборке выявляются детали, не соответствующих требованиям настоящих ТУ, производят повторную проверку удвоенного количества деталей, взятых от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

5. Методы контроля.

- 5.1 Ответственные лица по качеству, проводят проверку геометрических размеров изделий, на соответствие их чертежам.
- 5.2 Размеры деталей проверяют универсальными инструментами и шаблонами.
- 5.3 Толщину измеряют на расстоянии не менее 25 мм от кромок и посередине каждой стороны заготовки штангенциркулем или толщиномером по ГОСТ 11358, с ценой деления не более 0,1 мм. За фактическую толщину заготовки принимают среднеарифметическое значение результатов четырех измерений. Разнотолщинность в одной заготовке определяют как разницу между наибольшей и наименьшей толщинами четырех измерений.
- 5.4 Длину заготовок измеряют в двух точках параллельно кромкам, металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другим измерительным инструментом с погрешностью 1 мм. За фактическую длину принимают среднеарифметическое значение результатов двух измерений.
- 5.5 Ширину заготовок (хорду, в зависимости от необходимости, большую или малую) измеряют в двух точках, рулеткой по ГОСТ 7502-98 или другим измерительным инструментом с погрешностью 1 мм. При снятии показаний измерений инструмент необходимо располагать согласно рис. 1.

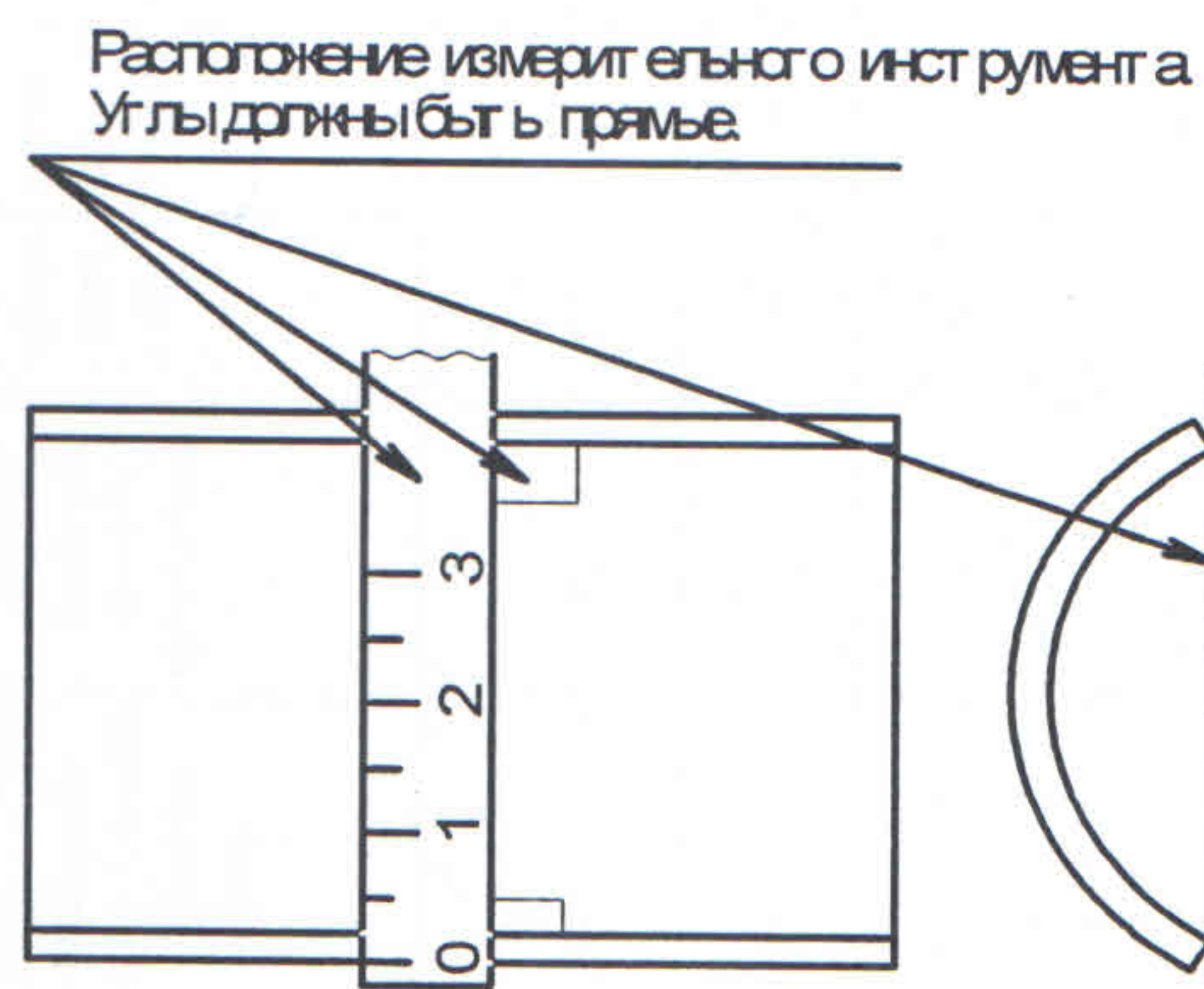


Рис.1

За фактическую ширину, или величину хорды, принимают среднеарифметическое значение результатов двух измерений.

- 5.6 Стрелу прогиба измеряют при помощи прямоугольного треугольника, расположив изделие на ровном основании. (См. рис.2). Треугольник, во время измерения, необходимо располагать по центру ГКД.

Расположение треугольника при измерении стрелы прогиба

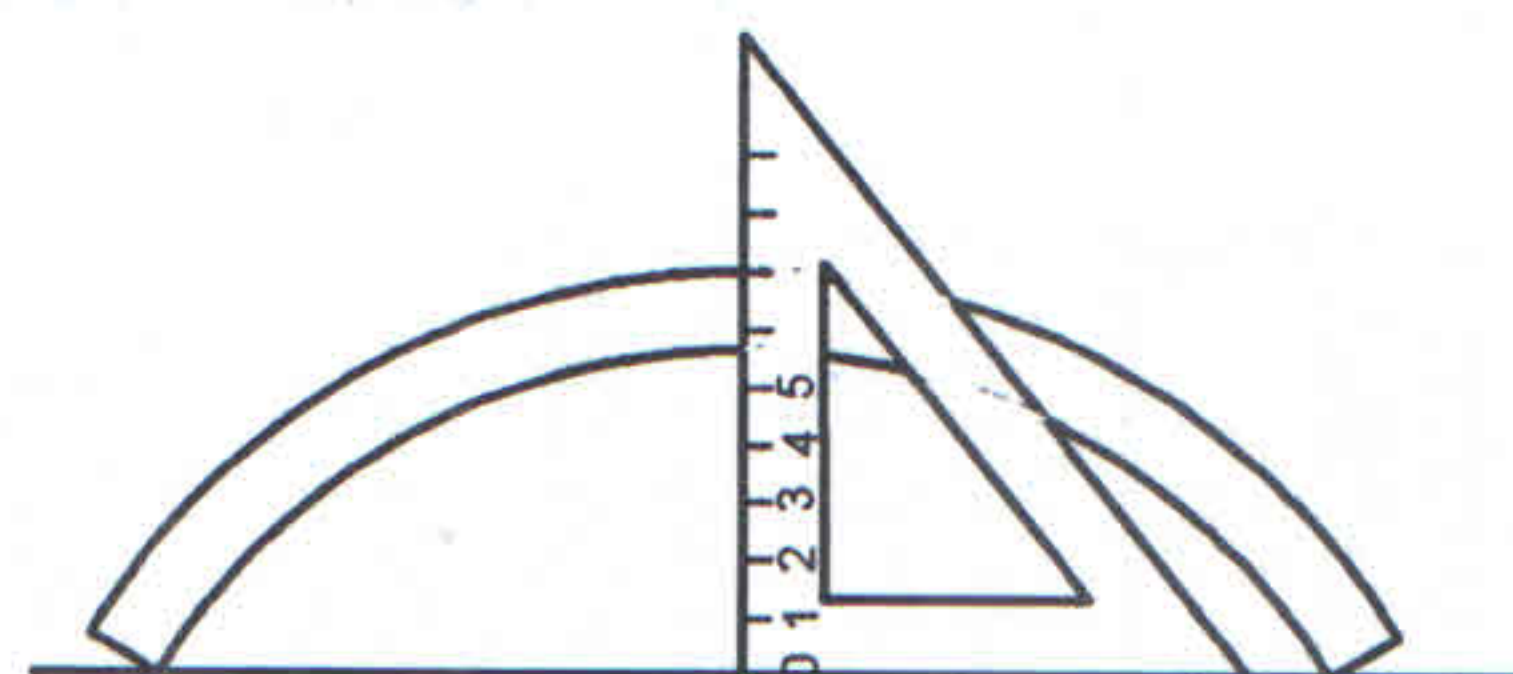


Рис.2

- 5.7 Плоскостность опиленных по хорде деталей, используемых на мебельные фасады высотой от 1500 мм, проверяется с помощью вертикально установленной плиты – специального шаблона.
- 5.8 Качество покрытия проверяется визуальным осмотром ГКД, находящегося в горизонтальном положении на расстоянии не менее 0,6 м. от наблюдателя, при рассеянном дневном (или подобном ему искусственном) свете.

6. Упаковка

- 6.1 Для защиты ГКД от влаги, при транспортировке, используются стрейч - пленка.
- 6.2 Для предохранения ГКД от механических повреждений при транспортировке используются: энергофлекс, гофрокартон.
- 6.3 Отдельно, по согласованию с заказчиком, защищаются углы изделия. Для этого используются пенопластовые накладные уголки или накладки на углы из гофрокартона.
- 6.4 По согласованию с заказчиком, упакованные ГКД должны быть уложены на деревянные поддоны, соответствующие видам профиля и размерам. В зависимости от длины: либо на торцевую часть, при больших радиусах, либо на хорду, не более 20 штук по высоте.
- 6.5 Пачки сложенные на поддоне должны быть увязаны упаковочной полипропиленовой лентой ТУ 2245-028-05766623-03.
- 6.6 По согласованию с заказчиком, ГКД упаковываются в жесткую тару.

7. Транспортировка

- 7.1 ГКД транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, а также в контейнерах.
- 7.2 Транспортирование осуществляют в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

8. Хранение.

- 8.1 ГКД должны храниться и использоваться в крытых, сухих и теплых помещениях, имеющих отопление и вентиляцию, защищенных от атмосферных осадков и почвенной влаги, с температурой в пределах от +2°C до +30°C и с относительной влажностью 45-70%. Недопустимы резкие перепады температуры и влажности в помещении (более чем на 5 % в час).
- 8.2 Не допускается хранение упакованных изделий ГКД на влажных, холодных, горячих поверхностях и вблизи от них (минимальное расстояние 0,5 м).
- 8.3 Хранить ГКД необходимо в вертикальном состоянии, с наклоном от вертикальной линии не более 10°.
- 8.4 Не допускается хранение в транспортной таре.
- 8.5 Не допускается кратковременного взаимодействия фасадов и торцов деталей ГКД, обработанных кроющим материалом, с температурами выше +85°C, а также не допускается длительного воздействия на них горячего воздуха (выше +50°C).
- 8.6 Не допускается охлаждение ГКД ниже -25.°C.
- 8.7 Не допускается попадание воды на ГКД.
- 8.8 Не допускается длительное воздействие солнечных лучей на ГКД.
- 8.9 Не допускается воздействие на ГКД различных агрессивных жидкостей (масел, кислот, щелочей, растворителей и т. д.)

Информационные данные.

- 1. Плиты древесноволокнистые и древесностружечные. Термины и определения ГОСТ 27935-88.
- 2. Заготовки клееные. Технические условия. ГОСТ 21178-2006.
- 3. Гнутые клееные детали для мебели. Технические условия. ТУ 551900-020-59264154-2006.
- 4. Древесина слоистая клееная. Отбор образцов и общие требования при испытании ГОСТ 9620-94.
- 5. Толщиномеры и стенкоммеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия ГОСТ 11358-89.
- 6. Рулетки измерительные металлические. Технические условия ГОСТ 7502-98.
- 7. Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции ГОСТ 18321-73.
- 8. Лента полипропиленовая упаковочная. ТУ 2245-028-05766623-03.

Допуски на выпускаемые панели ГКД.

Таблица 1.

Параметры	Размер, мм	Допуск, мм
Хорда	до 1000	до +/-2
	свыше 1000	до +/-3
Высота Н	до 1000	до +/-1
	свыше 1000	до +/-2
Угол		до +/-2°
Стрела прогиба (L- длина дуги)	При L до 250	до +/-1,5
	При L до 400	до +/-2
	При L до 580	до +/-3
	При L до 750	до +/-5
	При L до 1190	до +/-7
Толщ без отд., S		до +/-1
Толщина с отд., S		до +/-1
Толщина панелей (S) складской и стандарт- ной программ		+/- 1

