

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЭКЛАТ» (ООО «ЭКЛАТ»)

ОКП 56 8300

Группа Ж 15
ОКС 79.080

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

Е.Б. Сорокин

2013 г.



ДЕТАЛИ МЕБЕЛЬНЫЕ, ОБЛИЦОВАННЫЕ ПЛЁНКОЙ ПВХ

Технические условия

ТУ 5683-001- 92981299-2013

Дата введения в действие - 10.07.2013 г.

РАЗРАБОТАНО

Главный технолог

Д.А. Ерлашов

2013 г.



Кострома
2013

1 Область применения

1.1 Настоящие технические условия распространяются на детали мебельные, в том числе на декоративные накладки для дверей (далее – детали мебельные), изготовленные из плит древесноволокнистых средней плотности (МДФ) и облицованные поливинилхлоридной пленкой (ПВХ) и предназначенные для комплектации мебели и декорирования металлических дверей внутреннего применения.

1.2 Основные параметры и размеры

1.2.1 Детали мебельные изготавливаются по конструкторской документации.

1.2.2 Размеры деталей должны соответствовать размерам, указанным в договорах на их поставку.

1.2.3 Максимальные отклонения от размеров могут составлять:

- по длине $\pm 1,0$ мм;
- по ширине $\pm 0,5$ мм;
- по толщине $\pm 0,5$ мм

1.2.4 Прямоугольность относительно длины сторон ± 2 мм;

1.2.5 Прямолинейность кромок на $1000\text{мм} \pm 0,3\text{мм}$

2 Технические требования

2.1 Детали мебельные должны соответствовать настоящим техническим условиям, действующим нормативным правовым актам РФ, конструкторской и технической документации, а также требованиям договоров поставки.

2.2 Для изготовления мебельных деталей применяют плиты древесноволокнистые средней плотности МДФ, класса эмиссии Е-1 по ТУ 5536-003-50113531-2005.

2.3 Для облицовки деталей используется поливинилхлоридная пленка толщиной от 0,18 мм до 0,40 мм.

2.4 Покоробленность деталей не более 1,5 мм/м.

2.5 Допускаемые дефекты на поверхности мебели указаны в приложении А. Определение дефектов в соответствии с ГОСТ 20400.

2.6 Не допускается выкрашивание углов, сколы кромок по периметру.

2.7 Условное обозначение мебельных деталей должно состоять из наименования деталей, обозначения технических условий.

Пример условного обозначения деталей мебельных:
Дверная накладка ТУ 5683-001-92981299-2013

3 Требования безопасности

3.1 Содержание химических веществ, выделяющихся при эксплуатации мебельных деталей, в воздухе жилых помещений не должно превышать предельно допустимые концентрации и безопасные уровни воздействия веществ, установленные для атмосферного воздуха в ГН 2.1.6.1338-03, ФЗ «Об охране окружающей среды»

3.2 Материалы для изготовления мебельных деталей и детали мебельные, облицованные плёнкой ПВХ, должны соответствовать Единым санитарным требованиям и другим действующим нормативным правовым актам РФ

3.3 Содержание химических веществ в воздухе производственных помещений не должно превышать ПДК, установленных ГН 2.2.5.1313-03. Производство мебельных деталей должно отвечать требованиям безопасности установленным ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.3.042, СП 2.2.2.1327/03, СанПиН 2.2.4.548-96, СанПиН 2.2.1/2.1.1.1278-03, 012.2.4/2.1.8.562-96 и других действующих нормативных правовых актов РФ

3.4 Лица, связанные с изготовлением мебельных деталей должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011 (специальной одеждой, защитными очками, для защиты рук - комбинированными рукавицами)

3.5 Обеспечение пожарной безопасности должно соответствовать требованиям Технического регламента о требованиях пожарной безопасности, ГОСТ 12.1.004. Виды пожарной техники – по ГОСТ 12.4.009.

4 Маркировка

4.1 На каждой пачке (пакете) мебельных деталей закрепляют этикетку, содержащую:

- наименование страны-изготовителя;
- название предприятия - изготовителя;
- адрес предприятия изготовителя;
- наименование продукции;
- обозначение технических условий;
- размеры деталей;
- количества в шт;
- дату изготовления;
- штамп отдела технического контроля;
- наименование цветовой гаммы (при необходимости)

4.2 Каждая партия деталей сопровождается документом, удостоверяющим качество продукции, содержащим:

- наименование страны-изготовителя;

- наименование страны-изготовителя;
- название предприятия - изготовителям;
- адрес предприятия изготовителя;
- наименование продукции;
- обозначение технических условий;
- размеры деталей;
- количества в шт;
- дату изготовления;
- штамп отдела технического контроля;
- наименование цветовой гаммы (при необходимости)

5 Упаковка

5.1 Детали мебельные комплектуются по виду (одного класса покрытия, цвета, тона, рисунка или текстуры), размерам и упаковываются в пачки (пакеты) в количестве не более 60 штук.

Пакет укрывается пленкой и обвязкой стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560.

5.2 Допускается другие типы упаковки, обеспечивающие сохранность мебельных деталей.

6 Правила приёмки

6.1 Детали мебельные предъявляют к приемке партиями. Партией считается количество элементов мебельных деталей одного класса требований, изготовленных по одному технологическому режиму за ограниченный период времени и оформленное одним документом о качестве.

6.2 Внешнему осмотру подвергается каждый элемент мебельных деталей. Отбор деталей для контроля и испытаний производится методом случайного отбора по ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007.

6.3 Для контроля длины, ширины, толщины мебельных деталей применяют статистический приемочный контроль по альтернативному признаку по ГОСТ Р 50779.71.

6.4 Объем выборки определяют в соответствии с требованиями табл. 1

Таблица 1

Объем партии, шт	Объем выборки при проверке	Число годных деталей от объема выборки, при котором партия принимается при проверке, шт., не менее
До 500	8	7
От 501 до 24000	13	11
От 24000 до 30000	15	1

Для контроля показателей качества отбирают не менее трех элементов мебельных деталей.

6.5 Партию считают соответствующей требованиям настоящих технических условий и принимают, если:

- по показателям: покособленность, удельное сопротивление нормальному отрыву покрытия, соответствует требованиям технических условий;

- результаты контроля соответствуют требованиям таблицы 1;

Периодически контролируемый показатель - удельное сопротивление нормальному отрыву покрытия определяется не реже одного раза в 10 дней, а также при изменениях технологических параметров производства или при изменении исходных материалов.

Результаты распространяются на весь объем продукции, выпущенный в период до следующих периодических испытаний.

Показатель покособленности определяют при изменении технологических параметров производства или при изменении исходных материалов.

7 Методы контроля

7.1 Внешний вид деталей контролируется визуально без применения увеличительных приборов в сравнении с утвержденным образцом-эталоном.

7.2 Размер деталей проверяют универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими требуемую точность.

7.3 Толщину элементов проверяют толщиномером по ГОСТ 11358 или другим измерительным инструментом, обеспечивающим погрешность измерения не более 0,05 мм.

7.4 Образцы для каждого вида испытаний должны отбираться в соответствии с п. 6.4.

7.5 Толщину и ширину деталей определяют по ГОСТ 27680.

7.6 Прямолинейность, прямоугольность - по ГОСТ 27680.

7.7 Покособленность поверхности - по ГОСТ 24053.

7.8 Качество поверхности определяют путем сопоставления с утвержденным образцом - эталоном. Дефекты определяют по ГОСТ 20400.

7.9 Качество облицовывания должно определяться методом «среза ножом» в соответствии с нормативно-технической документацией на этот материал.

7.10 Допускается применение других методов контроля с метрологическими характеристиками не ниже характеристик, указанных в разделе 6, утвержденных уполномоченными органами в установленном порядке.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Пакеты с деталями перевозят всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков и механических повреждений.

8.2 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

8.3 Пакеты деталей должны храниться в сухих, чистых, закрытых помещениях при температуре не ниже 5°C и относительной влажности не выше 65%.

ТУ 5683-001- 92981299-2013

8.4 Пакеты деталей хранят в закрытых помещениях в горизонтальном положении в штабелях высотой до 4,0м, разделенных поддонами

9 Гарантии изготовителя

9.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие деталей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования в течение 12 месяцев с момента изготовления.

ТУ 5683-001- 92981299-2013

Приложение А
(обязательное)

Допустимые дефекты в деталях мебели

№	Наименование	Наименование поверхности детали		
		Лицевая	Кромка	Внутренняя
1	Геометрические размеры	П.п. 1.1; 1.2 технических условий*		
2	Отклонения от размеров*	П.п. 1.2; 1.3; 1.4, 2.4 технических условий*		
3	Царапины и риски длиной не более 5мм*	Не допускаются, за исключением мест, скрывааемых фурнитурой (ручками, светильникам)	Допускаются	Допускаются
4	Вмятины диаметры не более 2 мм*	Не допускаются, за исключением мест скрывааемых фурнитурой (ручками, светильникам и и др.)	Допускаются	Допускаются
5	Включения под облицовочной плёнкой, единичные локальные структурные неровности размером до 2мм*	Допускаются		
6	Шероховатость не более 63 мкм. Шагрень не превышающая значения шероховатости	Допускается		
7	Отслоение плёнки ПВХ	Не допускается		
8	Цветовой оттенок плёнки	Должен соответствовать образцу		
9	Пятна на поверхности деталей	Не допускаются	Допускается незначительное побеление	Не допускаются
10	Наличие загрязнений на деталях	Не допускаются		

11	Заделки плёнки ПВХ	Не допускаются	Допускаются размером не более 10 мм, подобранными в тон основной плёнки на невидимой поверхности деталей в установленном на мебели виде	Допускаются размером не более 10 мм, подобранными в тон основной плёнки
12	Сколы по периметру и по краям пазов	Не допускаются	Не допускаются	Не допускаются, за исключением мест, скрываемых фурнитурой, ручками, светильниками и др.
13	Изменение текстуры плёнки плёнки ПВХ	Не допускается		

* - смотри примечания

Примечания:

- внешний вид изделий оценивается визуально при нормальных условиях на расстоянии 50 см под углом 90 градусов к поверхности изделия при дневном освещении или идентичному дневному. Дефект признаётся если замечен при заданных условиях;

- внешний вид контролируется визуально без применения увеличительных средств в сравнении с образцами, согласованными с заказчиком;

- допускаются незначительные царапины, вмятины, сколы при сборке полностью скрываемые ручками, днищами ящиков, светильниками и другой фурнитурой;

- на лицевых поверхностях деталей допускаются одновременно не более трёх видов нормируемых дефектов;

- не допускается наличие острой кромки ПВХ на обратной стороне изделий и в углах изделий;

- размеры профиля кромок и рисунках согласовываются с заказчиком и изготавливаются в соответствии с имеющимися возможностями предприятия;

- покоробленность деталей мебельных регламентируется ГОСТ 16371, п.2.2.3, п.2.4 настоящих технических условий.

Однако технологический процесс гарантирует исполнение этих требований только в том случае, если размер детали удовлетворяет условию: $C \setminus D$ больше или равно 0,017, где С - толщина детали,

Д - диагональ детали. В противном случае исполнение данного

требования не гарантируется;

- упаковка должна обеспечивать сохранность продукции, не

содержать грязи и посторонних частиц

Приложение В
(справочное)

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в тексте
технических условий

Обозначение НД	Наименование НД
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.3.042-88	ССБТ. Деревообрабатывающее производство. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия
ГОСТ 128321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 16371-93	Мебель. Общие технические условия
ГОСТ 20400-80	Продукция мебельного производства. Термины и определения
ГОСТ 27680-88	Плиты древесностружечные и древесноволокнистые. Методы контроля размеров и формы
ГОСТ 24053-80	Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности
ГОСТ Р ИСО 2859-1-2007	Статистические методы. Процедуры выборочного контроля по альтернативному признаку. Часть 1. Планы выборочного контроля последовательных партий на основе приемлемого уровня качества
ТУ 5536-003-50113531-2005	Плиты древесноволокнистые средней плотности МДФ, ЛДФ, ХДФ. Технические условия
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны

ТУ 9118-001-0112751474-2010

СанПиН 22.22.1/2.1.1.1278-03	Гигиенические требования к естественному, искусственному и совмещенному освещению жилых и общественных зданий
СанПиН 2.2.4.548-96	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений
СП 2.2.4/2.1.8.562-96	Шум на рабочих местах, в помещениях жилых общественных зданий на территории жилой застройки
СП 2.2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и ручному инструменту
	«Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» от 22 июля 2008 года N 123-ФЗ
	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утверждённые <i>Решением Комиссии Таможенного союза от 28.05.2010 г. N 299 "О применении санитарных мер в таможенном союзе"</i>
	Федеральный закон «Об охране окружающей среды» от 10.01.2002 № 7-ФЗ