



**NORMA ZAKŁADOWA
MITAR ROBERT SAWICKI
NZ –MITAR– 001/2022:05**

OPRACOWANA NA PODSTAWIE POLSKICH NORM PN-EN
EN-324; BN-86 7140-15; BN-81-7140-11; 1116:2018-04

1. Wstęp

1.1 Przedmiot normy

Przedmiotem powyższej normy zakładowej jest opis techniczny wyrobów firmy MITAR, tolerancje warsztatowe oraz wymagania techniczne i produkcyjne elementów meblowych oraz mebli produkowanych i sprzedawanych przez ww. firmę (zwanych wyrobem).

1.2 Postanowienia ogólne

Norma jest nierozłączna z każdą ofertą, umową oraz cennikiem. Złożenie zamówienia wiąże się z akceptacją powyższej normy i wiąże zarówno zamawiającego jak i wykonującego.

1.3 Zakres stosowania normy

Wymagania tejże normy powinny być stosowane przy odbiorach, montażu, produkcji oraz projektowaniu mebli przez stronę zamawiającą, wykonującego oraz ich przedstawicieli.

2. Postanowienia ogólne dla wyrobów firmy Mitar i elementów przez nią sprzedawanych

2.1 Norma została opracowana na podstawie Polskich Norm:

EN-324; BN-86 7140-15; BN-81-7140-11; 1116:2018-04, w odniesieniu o ustalenia wewnętrzne Zarządu oraz konstruktorów i technologów firmy MITAR oraz w odniesieniu o normy producentów materiałów z których wykonany jest wyrób firmy.

2.2 Materiały składowe użyte do produkcji mebli i elementów meblowych produkowanych przez firmę Mitar i wskazane w normie:

- https://www.egger.com/shop/pl_PL/support/downloads
- <https://www.swisskrono.pl/Pobierz/Certyfikaty>
- <https://www.pfleiderer.pl/pl/produkty/MEBLARSTWO-I-WYKONCZENIE-WNETRZ/szczegoly/DECOBOARD-P2-CARB2>

2.3 Budowa mebla oraz tolerancje i warunki techniczne

Boki oraz wieńce dolne i górne

- Wieńce i boki wykonywane są najczęściej z płyty białej melaminowanej (inne dekory tylko na specjalne zamówienie).
- Widoczne krawędzie oklejane są tworzywem ABS w grubościach ok 0,8 – 2 mm za pomocą kleju EVA (octano – etylo - winylowym), przy czym spoina klejowa ma ok 0,2 mm i może być lekko widoczna.
- Tolerancja wycięć wykonywanych ręcznie (tj. na rury, zaślepki okablowanie itp.) wynosi +/- 3 mm.
- Tolerancja odprysków laminatu w otworach wewnętrznych wykonywanych ręcznie wynosi +/- 3 mm.
- Wieńce skręcane są z bokiem za pomocą wkrętów do drewna lub konfirmatów z tolerancją odchylenia wynoszącą +/- 1,8 mm.
- Podczas okleinowania krawędzi dopuszcza się odpryski laminatu z tolerancją do +/- 0,8 mm.

- Wymiary wieńców górnych oraz dolnych powinny się mieścić w granicach odchylenia:
grubość +/- 0,5 mm
długość +/- 1,5 mm
szerokość +/- 1,5 mm
przekątna +/- 1,5 mm
wichrowatość +/- 3 mm na 1 mb

Półki

- Półki mogą być wykonane z płyty wiórowej melaminowanej, płyty MDF, płyty laminowanej laminatem HPL lub płyty formowanej.
- Widoczne krawędzie oklejane są tworzywem ABS, HPL lub fornirem w grubościach ok 0,6 – 2 mm za pomocą kleju EVA (octano – etylo - winylowym), przy czym spoina klejowa ma ok 0,2 mm i może być lekko widoczna.
- Tolerancja wycięć wykonywanych ręcznie (tj. na rury, zaślepki okablowanie itp.) wynosi +/- 3 mm.
- Tolerancja odprysków laminatu w otworach wewnętrznych wykonywanych ręcznie wynosi +/- 3 mm.
- Podczas okleiniowania krawędzi dopuszcza się odpryski laminatu z tolerancją do +/- 0,8 mm.
- Półka zamontowana jest do boku za pomocą kołka podporowego o średnicy ok 5 mm.
- Wymiary półek powinny się mieścić w granicach odchylenia:
grubość +/- 0,5 mm
długość +/- 1,5 mm
szerokość +/- 1,5 mm
przekątna +/- 1,5 mm
wichrowatość +/- 3 mm na 1 mb

Płyta tylna, plecówka

- Plecy szafki mogą być wykonane z płyty HDF 2,5 - 5 mm, płyty laminowanej lub płyty MDF.
- Tolerancja wycięć wykonywanych ręcznie (tj. na rury, zaślepki okablowanie itp.) wynosi +/- 3 mm.
- Tolerancja odprysków laminatu w otworach wewnętrznych wykonywanych ręcznie wynosi +/- 3 mm.
- Tylną płytę mocuje się za pomocą zszywek, gwoździ lub wkrętów.
- Wymiary płyty plecowej powinny się mieścić w granicach odchylenia:
grubość +/- 0,5 mm
długość +/- 2 mm
szerokość +/- 2 mm
przekątna +/- 2 mm
wichrowatość +/- 3 mm na 1 mb

Fronty

- Fronty mogą być wykonane z płyty melaminowanej, płyty MDF lakierowanej, płyty formowanej, płyty laminowanej laminatem HPL.
- Widoczne krawędzie oklejane są tworzywem ABS, HPL lub fornirem w grubościach ok 0,6 – 2 mm za pomocą kleju EVA (octano – etylo - winylowym), przy czym spoina klejowa ma ok 0,2 mm i może być lekko widoczna.
- Zawiasy przykręcane są do frontu wkrętami do drewna.
- Otwory pod uchwyt wykonywane są z tolerancją +/- 1 mm
- Tolerancja odprysków laminatu w otworach wewnętrznych wykonywanych ręcznie wynosi +/- 3 mm.
- Podczas okleiniowania krawędzi dopuszcza się odpryski laminatu z tolerancją do +/- 0,8 mm.
- Wymiary frontów powinny się mieścić w granicach odchylenia:

Tolerowana wartość – nazwa	Tolerancja		
	długość	szerokość	grubość
Wichrowatość	2,5 mm / 1mb	2,5 mm / 1mb	x
Kąt narożnika	± 2°	± 2°	x
Odchylenie od prostolinjności	2,5 mm / 1mb	2,5 mm / 1mb	x
Wymiar gabarytowy	± 1 mm	± 1 mm	± 0,5 mm

Firma MITAR nie odpowiada za fronty o długości powyżej 1500 mm.

Blaty

- Blaty mogą być wykonane z gotowych blatów roboczych, płyty wiórowej jednostronnie oklejanej laminatem HPL, płyty melaminowanej, płyty fornirowanej, płyty komapktowej oraz tworzywa mineralno – akrylowego.
- Grubość blatu jest ustalana indywidualnie biorąc pod uwagę materiał, dostępność płyt itp.
- Krawędzie mogą być oklejane ABS, HPL, fornirem lub tworzywem mineralno akrylowym.
- Podczas oklejania krawędzi mogą wystąpić odpryski laminatu z tolerancją +/- 1,5 mm.
- Wymiary blatów powinny zmieścić się w granicach odchylenia:
grubość +/- 0,5 mm
długość +/- 2 mm
szerokość +/- 2 mm
przekątna +/- 2 mm
wichrowatość +/- 2 mm na 1 mb

2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i widocznych elementów mebli oraz ich ocena jakości

Ocena jakości według normy powinna być wykonywana z odległości 1 m od elementu nieuzbrojonym okiem. Kiedy wada powierzchni jest niewidoczna z odległości 1 m uznaje się ją jako niebyłą.

Dopuszczalne jest wystąpienie na powierzchni 1m² produktu, wgnieceń, wysklepień, przebarwień, mikropęknięć, wtrąceń w lakier nie przekraczających 2 mm średnicy w ilości 3 szt.

W przypadku tylnych powierzchni elementów, dopuszczalne ubytki białej melaminy wynoszą:

W narożnikach - maksymalnie 2 x 2 mm, 2 szt. na 1 element.

Na krawędziach - maksymalnie 3 % obwodu elementu, szerokość do 1 mm.

Cechy produktu nieuznawalne za wadę wyrobu:

- Laminaty pochodzące z innych partii produkcyjnych mogą różnić się odcieniem i strukturą. Producenci zastrzegają sobie zmianę struktury danego dekoru.
- Lakiery pochodzące z różnych partii mogą różnić się odcieniem. Różnica w odcieniu nie ulega reklamacji.
- Forniry drewniane i kamienne (zwłaszcza naturalne) różnią się odcieniem. Różnice nie podlegają reklamacji ze względu na niepowtarzalny charakter każdego liścia forniru.
- Odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu w pkt 2.3.
- Wady liniowe krawędzi do 2 mm na 1 mb.

UWAGA: Wszystkie elementy meblowe wykonane przez firmę MITAR, które są poddane późniejszej obróbce są uznawane jako ingerencją w nasz wyrób i nie podlegają reklamacji.

Norma została zatwierdzona przez:
Robert Sawicki – prezes zarządu
inż. Emilia Sawicka – technolog produkcji