

# NORMA ZAKŁADOWA

## NORMA ZAKŁADOWA PRACOWNI STOLARSKIEJ HERRWOOD

NZ-HW-001:2024-01

OPRACOWANA NA PODSTAWIE POLSKICH NORM PN-EN 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006

Norma obowiązuje od dnia 01.01.2025

### SPIS TREŚCI

#### 1. WSTĘP

1.1 Przedmiot normy	2
1.2 Postanowienia ogólne	2
1.3 Zakres stosowania normy zakładowej	2

#### 2. POSTANOWIENIA OGÓLNE PRODUKTU

2.1 Określenia podstawowe normy	2
2.2 Materiały składowe mebli	2
2.3 Budowa szafek	2
a) Boki	2
b) Wieńce górne i dolne	3
c) Półki	3
d) Tylne płyty zwane „plecówką”	4
e) Fronty	4
f) Blaty	5
2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli	6
a) Warunki obserwacji i oceny wad	6
b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad	6

## 1. WSTĘP

### 1.1 Przedmiot normy

Przedmiotem niniejszej normy są wymagania techniczne oraz tolerancje wymiarowe i produkcyjne mebli wykonanych przez firmę Pracownia Stolarska Herrwood, która jest producentem mebli na wymiar takich jak meble kuchenne, pokojowe, biurowe, łazienkowe, garderoby, szafy zwane dalej towarem.

### 1.2 Postanowienia ogólne

Norma Zakładowa wiąże strony, o ile nic innego nie wynika z pisemnych umów zawartych między upoważnionymi przedstawicielami stron dotyczących innej jakości wykonania mebli. Niniejsza Norma Zakładowa jest integralną częścią każdej oferty, cennika i umowy. Przyjęcie zamówienia do realizacji stanowi równocześnie akceptację Normy Zakładowej przez Zamawiającego oraz Wykonawcę. Strony podejmujące współpracę z uwzględnieniem Normy Zakładowej, podejmują ją w dobrej wierze, przy zachowaniu zasad rzetelności i uczciwości kupieckiej oraz z poszanowaniem prawa. Przedmiotem obrotu między stronami są towary wykonane przez firmę Pracownia Stolarska Herrwood.

### 1.3 ZAKRES STOSOWANIA NORMY ZAKŁADOWEJ

Wymagania niniejsze Normy Zakładowej powinny być stosowane przy projektowaniu, produkcji, montażu i odbiorach końcowych mebli przez Wykonawcę jak i Zamawiającego lub przez ich przedstawicieli.

## 2. POSTANOWIENIA OGÓLNE

### 2.1 Określenia podstawowe normy

Niniejsza Norma Zakładowa stworzona została w oparciu o Polskie Normy : PN-EN 1116:2006 ICS 97.040.10, PN-EN 14749:2006

### 2.2 Materiały składowe mebli

- Materiały składowe użyte do produkcji mebli posiadają atest higieniczności E1 oraz wykonane są zgodnie z Polskimi Normami PN-EN 14322, PN-EN 438-3

<https://www.swisskrono.pl/Pobierz/Certyfikaty>

[https://www.egger.com/shop/pl\\_PL/support/downloads](https://www.egger.com/shop/pl_PL/support/downloads)

<http://www.investor.pfleiderer.pl/pliki-do-pobrania>

<https://kronosfera.pl/certyfikaty-i-atesty?srsId=AfmBOopx1wL6vPvdPGtZWbCOT8m7nkiTL941AwvL5rNdv2tdYSs8iXzc>

### 2.3 Budowa szafek oraz warunki techniczne i tolerancje

#### a) Boki

- 1) Boki meblowe wykonane z płyty wiórowej laminowanej lub płyty mdf.
- 2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm
- 3) Zawiasy oraz prowadnice przykręcane są za pomocą wkrętów do drewna.
- 4) W bokach z półkami wykonany są nawiercenia fi 5 (z dokładnością na wysokości +/- 1,5mm) do podpórek na półki (w standardowych szafkach dolnych jedna półka, w standardowych szafkach górnych 2 półki)
- 5) W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rżaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4mm na głębokość +/- 10mm z przesunięciem od tyłu od 1mm do 30mm.
- 6) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju.
- 7) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 8) Bok skręcany jest z wieńcem dolnym i górnym za pomocą lamelek drewnianych lub samych wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm.

Norma NZ-HW-001:2024-01 obowiązuje od 01.01.2025

9) Przesunięcia między bokiem a wieńcem dolnym i górnym są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.

10) Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm

11) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.

12) Wymiar boków powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 2mm na 1mb

#### b) Wieńce górne i dolne

1) Wieńce meblowe wykonane z płyty wiórowej laminowanej lub płyty mdf.

2) Podczas procesu cięcia wieńca na odpowiednią długość powstaje rzaz (podcięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny.

3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm

4) W razie potrzeby w tylnej części boku jest nafrezowany rzaz (podcięcie) na płytę HDF grubości +/- 4mm na głębokość +/- 10mm z przesunięciem od tyłu od 1mm do 30mm.

5) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju.

6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.

7) Wieńiec skręcany jest z bokiem za pomocą za pomocą lamelek drewnianych lub samych wkrętów z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm.

8) Przesunięcia między wieńcem a bokiem są w granicach +/- 1,8mm na długości, szerokości, wysokości i głębokości.

9) Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm.

10) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.

11) Wymiary wieńców powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3mm na 1mb

#### c) Półki

1) Półki meblowe wykonane z płyty laminowanej lub płyty mdf.

2) Podczas procesu cięcia półki na odpowiednią długość powstaje rzaz (pocięcie) po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem jest lekko widoczny

- 3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,8mm
- 4) Krawędzie widoczne okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju.
- 5) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 6) Półka zamontowana jest do boku mebla za pomocą kołka podporowego fi5 lub jeśli zachodzi taka potrzeba za pomocą kątownika z tworzywa sztucznego z tolerancją maksymalnego odchylenia +/- 1,8mm na wysokości, szerokości i głębokości.
- 7) Półka jest na głębokości mniejsza od boku od 5mm do 50mm.
- 8) Wycięcia wewnątrz wykonywane ręcznie z powodów braku zastosowania piły podcinającej mogą mieć odpryski laminatu +/- 3mm
- 9) Tolerancja wycięć ręcznych w bokach (np. na zaślepki, rury itp.) wynosi +/-3mm na długości, szerokości, głębokości, liniowości i kąta.
- 10) Wymiary półek powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścistych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 1,5mm	+/- 3mm na 1mb

#### d) Tylne płyty zwane „plecówką”

- 1) Tylne płyty mogą być wykonane z płyty HDF 3-4mm lakierowanej, płyty laminowanej lub płyty MDF.
- 2) Podczas procesu cięcia płyt na odpowiednie wymiary powstaje rzaz (podcięcie) po piłę podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem, wieńcem, zaślepką lub półką jest lekko widoczny.
- 3) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do 0,8 mm
- 4) Tylne płyty montuje się za pomocą : zszywek, gwoździ lub wkrętów
- 5) Wymiary tylnej powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścistych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 5mm na 1mb

#### e) Fronty

- 1) Fronty meblowe wykonane z płyty wiórowej laminowanej , płyty MDF akrylowanej, foliowanej lub malowanej, drewna, forniru szkła i aluminium.
- 2) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 0,5mm
- 3) Zawiasy przykręcane są do frontów za pomocą wkrętów do drewna.
- 4) We frontach z uchwytem wykonywane są otwory pod uchwyt w odległościach zależnych od rodzaju uchwytu z dokładnością na wysokości i szerokości +/- 1,5mm
- 5) Krawędzie okleinowane są obrzeżem PCV, ABS, HPL lub melaminą w grubościach od 0,4mm do 2mm za pomocą kleju.

- 6) Spoina klejowa ma grubość +/- 0,2mm i jest lekko widoczna.
- 7) Fronty wykonywane są z wysokości i szerokości od 4mm do 8mm mniejsze od korpusu szafki.
- 8) We frontach witrynowych szkło montowane jest w zależności od typu frontu na silikon, listwy lub specjalne zaczepy do szyb.
- 9) Tolerancja wycięć pod szkło we frontach witrynowych na szerokości, wysokości i przekątnej wynosi +/- 2mm
- 10) Wymiar frontów powinien mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Nazwa tolerowanej wartości	Tolerancja		
	długość	szerokość	grubość
Wymiary gabarytowe frontów	± 1 mm	± 1 mm	± 0,5 mm
Odchylenia do prostolinijności	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Wichrowatość	2,5 mm / 1 mb	2,5 mm / 1 mb	x
Kąt narożnika	± 2°	± 2°	x
Dopuszczalne odchylenia od płaszczyzny wynoszą +/- 2,5mm do wysokości 900mm, od wysokości 901mm do 2500mm firma Pracownia Stolarska Herrwood nie gwarantuje stabilności produktów bez zastosowania specjalnych elementów napinających. W standardzie nie są montowane elementy napinające.			

#### f) Blaty

- 1) Blaty mogą być wykonane z płyty wiórowej okleinowanej laminatem HPL, kompozytu- slimline, płyty laminowanej dwustronnie,
- 2) Grubość blatu jest określana indywidualnie ze względu na różne materiały.
- 3) Podczas procesu cięcia blatów na odpowiednie wymiary powstaje rżaz po pile podcinającej (piła podcinająca jest szersza od piły głównej) o szerokości +/- 0,3mm, który po złączeniu z bokiem, zaślepką lub drugim blatem jest lekko widoczny.
- 4) Podczas procesu cięcia lub okleinowania na krawędziach dopuszcza się niewielkie odpryski z tolerancją do +/- 1mm
- 5) Blaty meblowe tradycyjne wiórowe montuje się do mebli za pomocą wkrętów których długość jest dobierana do grubości blatu. Blaty typu slimline montuje się do mebli za pomocą kleju.
- 6) Wymiary blatów powinny mieścić się w przedstawionych poniżej granicach odchylenia

Dopuszczalne graniczne odchylenia dla ścisłych wymiarów				
grubość	długość	szerokość	przekątna	wichrowatość
+/- 0,5 mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 2mm	+/- 2mm na 1mb

## 2.4 Dopuszczalne wady powierzchni i elementów widocznych mebli.

### a) Warunki obserwacji i oceny wad

1) Meble należy oglądać przy rozproszonym świetle dziennym lub równoważnym. Obserwator powinien znajdować się w odległości 1m od mebli, obserwując je prostopadle nieuzbrojonym okiem w czasie do 5sekund.

b) Tabela dopuszczalnych i niedopuszczalnych wad zgodna z warunkami obserwacji i oceny wad elementów wykonanych z płyt meblowych, płyt akrylowych, płyt lakierowanych i blatów :

Rodzaj wady	widoczne podczas obserwacji z odległości większej niż 1m	widoczne podczas obserwacji z odległości mniejszej niż 1m
drobne wady punktowe , uszkodzenia i wtrącenia ciał obcych do 2mm	niedopuszczalne	dopuszczalne
zarysowania oraz drobne uszkodzenia nie przekraczające 3mm	niedopuszczalne	dopuszczalne
wady liniowe krawędzi do 2mm na 1mb	dopuszczalne	dopuszczalne
wady liniowe krawędzi przekraczające 2mm na 1mb	niedopuszczalne	niedopuszczalne
plamy, smugi oraz wszelkie niedoskonałości powierzchni mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
zamaskowanie drobnych niedoskonałości powierzchni, krawędzi, drobnych uszkodzeń, pęknięć i zarysowań poprzez zamalowanie wady specjalistycznym korektorem lub woskiem do mebli	niedopuszczalne	dopuszczalne
odchylenia wymiarów mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	dopuszczalne	dopuszczalne
odchylenia wymiarów nie mieszczące się w granicach opisu i tabelach punktu 2.3 podpunkt a, b, c, d, e, f	niedopuszczalne	Niedopuszczalne