

Настоящие технические требования распространяются на мебель, изготавливаемую по индивидуальным заказам, включая следующие изделия по классификатору изготовителя:

- 1 шкафы-купе;
- 2 гардеробы и гардеробные комнаты;
- 3 шкафы книжные (библиотеки);
- 4 наборы мебели для прихожих;
- 5 наборы мебели для детских и подростковых комнат;
- 6 комоды;
- 7 тумбы;
- 8 письменные столы и журнальные столики;
- 9 межкомнатные перегородки бытового назначения;
- 10 стеллажные системы;
- 11 полки;
- 12 каркасы кроватей;
- 13 наборы мебели для кухни;
- 14 мебельные фасады;
- 15 кухни
- 16 другие виды мебели по согласованию с заказчиком, за исключением обеденных и столовых групп, стульев и мягкой мебели.

Мебель предназначена для использования в бытовых и общественных помещениях.

Настоящие технические требования определяют основные параметры, характеристики и свойства мебели, а также регламентируют параметры качества и допуски. Не вошедшие в настоящие технические требования параметры регламентируются действующими на территории РФ ГОСТ. Методы контроля перечислены в п. 4 настоящих технических требований.

## **1 Технические требования**

### **1.1 Основные параметры и характеристики**

1.1.1 Мебель должна соответствовать требованиям ГОСТ 16371, настоящих технических требований, технической документации и рабочим чертежам изготовителя.

1.1.2 Конструкция изделий мебели, их габаритные размеры и предельные отклонения от них должны соответствовать размерам, приведённым в чертежах изготовителя, согласованным с заказчиком, и настоящим техническим требованиям.

#### **1.1.3 Требования к конструкции**

1.1.3.1 Каждое изделие мебели состоит из двух основных частей:

- фасадной части (дверей, фасадов ящиков);
- каркаса изделия (цоколь, пол, потолок, боковые стенки, полки, межсекционные стойки, задняя стенка, корпус выдвижного ящика).

Фасадная часть может полностью отсутствовать (открытые полки, любое изделие без фасадов). Может отсутствовать каркас изделия (межкомнатные перегородки, а также в случае, когда фасад закрывает нишу).

1.1.3.2 Фасады изделий содержат:

- раздвижные двери с боковым сдвижением по направляющей (треку), представляющие собой:

- двери, содержащие металлический каркас на колесах и вставку из ламинированной древесно-стружечной плиты (далее по тексту ДСП) толщиной 8мм, обклеенной бумажно-слоистым пластиком или шпонированной ДСП толщиной 10мм, стекла, зеркала, декоративные элементы и т. п.;

- каркас с наклеенным на него сверху зеркалом/стеклом («безрамные двери»);

— раздвижные двери на поворотном механизме на треке или без трека;

— распашные двери на треке или без трека, состоящие из металлического каркаса и различных вставок;

— распашные двери/фасады из ДСП толщиной 16мм или постформинга (деталь мебели, изготовленная путем наклейки декоративной отделки на основу под вакуумом) на петлях (могут быть вкладными по отношению к каркасу, накладными или смежными);

— распашные двери, состоящие из каркаса из МДФ (мелкодисперсная фракция) или алюминиевого профиля на петлях;

— створчатые фасады на треке, открывающиеся по принципу книжки;

— фасады из пластика и шпона толщиной 18мм на петлях;

— сдвижные двери (из стекла, зеркала или ДСП) без металлического каркаса;

— фасады ящиков;

— другие, не перечисленные выше фасады, соответствующих настоящим техническим требованиям, согласованные с заказчиком.

Если в фасадах изделия используется декоративный натуральный материал «Ротанг», наклеенный на основу из ДСП толщиной 8мм, цвет основы (т. е. изнаночная сторона панели) может быть произвольного (несоответствующего лицевому) цвета.

1.1.3.3 Стекла и зеркала, используемые в фасадах, а также стеклянные полки могут быть укреплены пленкой безопасности или декоративной пленкой либо закалены термическим путем. Задняя поверхность зеркал цветная (цвет произвольный, не может быть задан заказчиком), содержит производственную маркировку. Задняя сторона зеркал, используемых в фасадах шкафов-купе, укрепленная пленкой безопасности является внутренней стороной. Дефекты пленки: воздушные пузыри, инородные включения, отслоения, царапины не нормируются и не являются дефектом изделия. Задняя сторона зеркал, используемых в межкомнатных перегородках, распашных фасадах и в иных, дополнительно согласованных с заказчиком, случаях укрепляется пленкой безопасности согласно пункту 1. 1. 4. 4 настоящих технических требований.

1.1.3.4 Фасады (двери) изготавливаются на производстве, за исключением случаев, когда размер фасадов (дверей шкафов-купе, в которых вставка состоит из нескольких фрагментов) слишком велик и не позволяет пронести их в помещение заказчиков в собранном виде. В этих случаях двери собираются на месте. На точность размеров двери и качество сборки это не влияет. Исключение составляют также фасады из ДСП с наклеенным стеклом/зеркалом. Наклейка фрагментов стекла/зеркала производится в помещении заказчика. В случае сборки дверей в помещении заказчика и/или наклейки стекла/зеркала на детали изделия заказчик обязан предоставить непосредственно на месте сборки свободное помещение размером не менее 5х3 метра.

1.1.3.5 Если двери шкафов-купе используются во встроенном изделии без установки фальш-панелей, зазоры между неровностями стен и рамками дверей можно компенсировать регулировкой хода колес дверей. В таком случае каждая дверь подгоняется строго под одну определенную стену. Двери не должны меняться местами (будут заметны зазоры).

Также для выравнивания проема под фасады могут использоваться фальш-панели (выравнивающие проём по вертикали и горизонтали планки из ДСП для стен, пола или потолка).

1.1.3.6 В случае если фасадная часть состоит из 2-х и более дверей, содержащих общий рисунок, допускается смещение переходящих с одной на другую дверь линий общего рисунка относительно друг друга (не регламентируется; может зависеть от угла зрения).

#### 1.1.3.7 При производстве дверей допускается:

- уход от прямолинейности дверей (выпуклые/вогнутые/косые двери) не более чем +/- 2мм (стрела прогиба/трапеция/параллелограмм).
- отклонение от габаритных размеров по высоте не более 3 мм, по ширине не более 2мм.
- отклонение от габаритных размеров дверей где три разделительных рамки и более, лучевых дверей и дверей с вертикальными разделительными рамками не нормируется и может превышать вышеуказанные значения.
- разворот разделительных рамок относительно своей оси не более 10 градусов.
- смещение вставок не более +/- 3 мм.
- неплотное примыкание продольных и поперечных рамок в каркасе не более 1мм.
- замины/выпираания уплотнителя не более 2мм.
- Не допускается:
  - грубые царапины, задиры, потёртости на каркасе.
  - сколы и царапины на лицевой стороне вставок (ДСП, пластик, шпон).
  - наличие обрезной стружки в рамках.
  - превышение дефектов стекла и зеркала, см. Таблицы 2-4.

#### 1. 1. 3. 8 При производстве рамочных фасадов допускается:

- уход от прямолинейности фасадов не более +/-2мм.
- отклонение от габаритных размеров фасадов по высоте и ширине не более +/-2мм.
- смещение стыка углов не более 1мм.
- расхождение рамок на стыке не более 1мм.
- замины/выпираания уплотнителя не более 2мм.
- Не допускается:
  - грубые царапины, задиры, потёртости на каркасе.
  - заусенцы на углах.
  - наличие обрезной стружки в каркасе.
  - сколы и царапины на лицевой стороне ДСП, МДФ.
  - превышение дефектов стекла и зеркала, см. Таблицы 2-4.
  - подтёки клея из-под ручки.

#### 1. 1. 3. 9 Для изготовления каркаса используются следующие материалы:

- Ламинированная ДСП толщиной, мм:
  - 16 - цоколь, пол, крыша, межсекционные стойки, боковые стойки, обвязка и фасад ящиков, полки, задняя стенка;

- 25 - пол, крыша, межсекционные стойки, боковые стойки, полки, столешница;
- Шпонируемая или отделанная бумажно-слоистым пластиком с одной (с другой стороны ламинированная) или двух сторон ДСП толщиной, мм:
- 25 и 32 - пол, крыша, межсекционные стойки, боковые стойки, полки, столешница;
- Другие материалы, отвечающие основным требованиям настоящих технических требований, согласованные с заказчиком.

- Каркас может быть:

- корпусным, т. е. состоять из всех предполагаемых элементов (крыша, пол, боковые стенки, межсекционные стойки, полки, задняя стенка). Такое изделие может быть перемещено внутри помещения в любое подходящее место без переделки. Особенностью сборки корпусного изделия мебели на скрытом крепеже является невозможность его сборки и установки в помещении заказчика без наличия отступов (монтажных зазоров) от стен и потолка помещения. Минимальные монтажные зазоры составляют 20 мм, при толщине панели ДСП 16 мм. Зазоры могут оставаться свободными или закрываться фальш-панелями по согласованию с заказчиком.

- встроенным, т. е. использовать в качестве элементов конструкции изделия поверхности помещения. Встроенное изделие мебели монтируется к стенам на стальных уголках (открытый крепёж). Для сборки встроенного изделия мебели на открытом крепеже не требуется наличие монтажных зазоров. Фальш-панели во встроенном изделии мебели используются исключительно с целью выравнивания неровностей и перепадов проёма.

- 1. 1. 3. 10 Корпусное изделие или его части полностью изготавливаются на производстве, имеют окончательные размеры и собираются на скрытом крепеже.

Для выравнивания изделия относительно пола используются скрытые регулируемые опоры.

При сборке корпусного изделия возможно образование зазоров при сочленении деталей изделия максимально 2 мм (см. допуски при производственном изготовлении деталей и смещении присадки).

1. 1. 3. 11 Детали встроенного изделия изготавливаются на производстве при необходимости в виде заготовок с припусками и подгоняются по месту монтажной бригадой с подгонкой по стене, полу, потолку.

Допускаются отклонения от точного повторения всех изгибов, наклонов, неровностей и т. п. пола, потолка, стен помещения в месте установки изделия (не регламентируется).

Между поверхностями помещения и изделием допускается образование щелей и зазоров, размеры которых зависят от неровностей пола, потолка, стен помещения в месте установки изделия (не регламентируется).

При распилке или подгонке панелей монтажниками в помещении заказчика допускается уход от прямолинейности граней получающихся деталей и образование сколов (не регламентируется). Сколы должны замазываться герметиком (мастикой) или закрываться накладным кантом.

1.1.3.12 Детали каркаса изделия из ламинированного ДСП толщиной 16 и 25мм имеют по видимому фронту кромку из ПВХ толщиной 2мм плоского сечения со скругленными краями, по невидимому фронту кромку из ПВХ толщиной 0,4 мм.

Отсутствие кромки на примыкающих (закрытых) торцах деталей является нормой. По согласованию с заказчиком допускается нанесение кромки на примыкающие торцы деталей. Кромка должна быть толщиной 0,4мм и иметь плоское сечение.

Все внутренние выпилы (прямолинейные и криволинейные) не могут иметь кромку. Кромка не может быть нанесена на внутреннюю часть «гребёнки» сотовых ящиков, выпилы под розетки, электросчётчики, провода, плинтуса, карнизы и т. п.

При изготовлении угловых полок производитель гарантирует выполнение всех условий допусков по кромке и сколам только в том случае, если угол детали не менее 45 градусов. Детали с острыми углами будут подвержены выкрашиванию углов и заминам кромки, что не может быть отнесено к дефектам изделия.

Кромка наносится на детали только в производственных условиях. Торцы деталей, подлежащих распилу на дому у заказчика, не кромятся.

При сборке каркаса изделия при перпендикулярном сочленении деталей должен соблюдаться перепад в 2мм (на толщину кромки). Данное условие может быть гарантированно выполнено только при

сборке корпусных изделий, если производственные допуски по раскрою и присадке лежат в минимальных значениях.

Данное условие не может быть гарантированно соблюдено при сборке встроенных изделий. При подгонке деталей к поверхностям помещения может происходить смещение/разворот граней деталей в двух направлениях. Это приводит к развороту детали относительно других деталей в изделии. Перепад кромки по сторонам одной детали относительно деталей сочленения в одной секции изделия смещается (не регламентируется, зависит от неровностей поверхностей помещения заказчика, от погрешности выставления уровня деталей, от погрешности распила на месте).

В любом из вышеперечисленных случаев исполнитель гарантирует, что монтажники при выполнении сборки приложат максимум усилий для обеспечения максимально идеального сочленения деталей в изделии, минимального отклонения от стандартных перепадов, минимально возможных зазоров.

По желанию заказчика изделия могут содержать закруглённые (радиусные) элементы. При изготовлении радиусных элементов не на производстве, а силами монтажников радиусы закрывают на месте сборки изделия П-образным пластиковым профилем, который наклеивается на «жидкие гвозди». Время окончательного высыхания клея до начала эксплуатации изделия составляет 24 часа.

На детали каркаса изделия из шпонированного или отделанного бумажно-слоистым пластиком ДСП толщиной 18, 25, 40 мм кромка наносится по видимым сторонам из такого же материала, как и вся поверхность детали. Кромка должна быть плоской, без закруглений и состоять из материала- основы и декора; допускается визуальный обзор материала-основы. Данные детали не подлежат распилу на месте у заказчика.

1.1.3.13 Задняя стенка в корпусном изделии устанавливается в паз. Во встроенном изделии задняя стенка должна быть вкладной, либо отсутствовать.

1.1.3.14 Если в изделии используются ящики или фасады на петлях, то зазоры и наложения фасадов ящиков и фасадов дверей должны соответствовать следующим параметрам:

- для вкладных фасадов: между фасадом и стенками его секции составляет от 2 до 4мм по всему периметру.

- для накладных и смежных фасадов: наложение на полки, боковые или межсекционные стойки составляет от 5 до 16мм по всему периметру. Расстояние между самими фасадами в одной секции составляет от 2 до 4мм. Расстояние между фасадами смежных секций составляет от 5 до 13 мм.

- для накладных и смежных фасадов в изделиях из материалов толщиной 25мм: наложение на боковые или межсекционные стойки будет таким же, как и в общем случае. Соответственно, от 9 до 11мм торца боковой стойки будут видимыми.

- при сборке ящиков допускается образование зазоров при сочленении элементов обвязки максимально 2мм (см. допуски при производственном изготовлении деталей и смещении присадки).

Расположение ящиков должно соответствовать конструктивным особенностям изделия. Ящики должны свободно выдвигаться.

Кромка наносится как на видимые, так и на невидимые торцы ящиков. При этом видимые торцы имеют кромку из ПВХ толщиной 2мм плоского сечения со скругленными краями, невидимые - кромку из ПВХ толщиной 0,4 мм

Допускается несовпадение рисунка «древесного распила» при переходе от одного фасада к последующему. Несовпадение рисунка на смежных фасадах не является дефектом, рекламации по несовпадению рисунка не принимаются.

1.1.3.15 Ящики могут выдвигаться на 3 -х видах направляющих:

- шариковые направляющие бокового крепления, полного выдвижения;
- шариковые нижнего (скрытого) крепления с плавным закрыванием фирмы частичного выдвижения;

- шариковые нижнего (скрытого) крепления с плавным закрыванием фирмы полного выдвигания.

Вторые два варианта отличаются большей четкостью работы, мягкостью и бесшумностью хода, повышенной прочностью, долговечностью срока службы и повышенной нагрузочной способностью. При этом ящики на направляющих частичного выдвигания имеют меньшую глубину открытого обзора и свободного доступа.

1.1.3.16 В конструкции изделия могут быть использованы выдвигаемые металлические корзины, вешалки, подставки под обувь и подсветка. Цвет элементов соединения (трансформатор, электрические провода, колодки, выключатель, вилка) не может быть предоставлен по выбору заказчика. В случае, если в ходе монтажа заказчик настаивает на замене цвета элементов соединения, то обязанность предоставления на монтаж элементов соединения желаемого им цвета возлагается на заказчика. Гарантия на элементы электрической подсветки - один месяц.

1.1.3.17 Двери изделий мебели должны свободно открываться, ящики и корзины выдвигаться, корзины на поворотном механизме поворачиваться.

1.1.3.18 Допустимое отклонение линейных размеров деталей из ДСП должно быть не более:

- при производственной обработке не более  $\pm 1,7$  мм по длине и ширине;
- при изготовлении (подгонке) на дому у заказчика не более  $\pm 3$  мм по длине и ширине (это не относится к подгонке по стенам, полу или потолку помещения - не регламентируется).
- при обработке прямого угла расхождение размеров по диагонали не более  $\pm 2$  мм.
- при изготовлении длинных (более 1000 мм) и одновременно узких (менее 90 мм) деталей из ДСП допускается уход от прямолинейности («дугобразность» панели).

1.1.3.19 При производственном изготовлении деталей из ДСП допускается:

- сколы по кромкованной стороне не более 1 мм, не более 4 штук на 1 погонный метр, которые должны замазываться корректирующим средством при упаковке или герметиком (мастикой) монтажниками при сборке.

- сколы в закрюкованных с обеих сторон углах не более 1 мм, не более 1 шт. на один угол, которые должны замазываться корректирующим средством при упаковке или при сборке.

- волосяные царапины не более 15 мм, не более 4 шт. на 1 кв.м, которые должны замазываться корректирующим средством при упаковке или при сборке.

- сколы по присадке и пазам не более 1 мм (не относится к сколам «усиков» под VB, которые допустимы и полностью закрываются металлической фурнитурой).

- сколы по тыльной стороне закрюкованных криволинейных деталей не более 1,5 мм, количество не регламентируется.

- смещение присадки и пазов не более 1,5 мм.

- сколы на незакромлённых торцах деталей не более 1 мм, количество не регламентируется.

- слабая потертость кромки не более 3х3 мм, волосяные царапины не более 3 мм, легкий замин кромки ПВХ на углах закрювленных деталей (увеличенный станочный прижим). Суммарное количество допустимых дефектов по кромке не должно превышать 2 шт. на деталь.

Не допускается:

- грубые царапины.

- не досверленные по глубине и ширине присадка и пазы.

- свесы кромки на углах деталей.

- грубые сколы и замины кромки 0,45мм, особенно на углах деталей.
- отсутствие обкатки кромки на углах деталей.
- подтёки клея при кромковании.

1.1.3.20 Покоробленность щитовых деталей длиной и (или) шириной 300мм и менее не нормируется. Покоробленность щитовых деталей длиной и (или) шириной более 300мм должна соответствовать ГОСТ 16371.

1.1.3.21 Вкладные и накладные элементы (например: донышки ящиков, филенки, стекло, зеркала, декоративные элементы и другие) должны быть закреплены неподвижно.

1.1.3.22 Трансформируемые, выдвижные, раздвижные элементы изделий мебели должны иметь свободный ход без заеданий и перекосов.

1.1.3.23 Фурнитура, выходящая на поверхность изделий, не должна иметь заусенцев; ребра торцов погонажных деталей должны быть притуплены.

1.1.3.24 Двери изделий без замков должны иметь устройства или петли, предотвращающие их самопроизвольное открывание.

1.1.3.25 Конструктивное исполнение изделий мебели должно обеспечивать их устойчивость.

#### 1.1.4. Требования к видимым поверхностям мебельных изделий

1.1.4.1 Цвет и рисунок облицовочных материалов и защитно-декоративных покрытий должны соответствовать образцам, согласованным с заказчиком.

1.1.4.2 Внешний вид поверхности деталей из ламинированного ДСП и ДСП, отделанного бумажно-слоистым пластиком должен соответствовать нормам, приведённым в таблице 1.

Таблица 1

Дефекты по ГОСТ 27935	Норма
Посторонние включения (кроме точечных, размером не более 1 мм)	Допускаются не более 1 шт. на 0,5 м <sup>2</sup> поверхности детали*
Шагрень	Допускается (едва заметная)
Потёки	Не допускаются
Проколы	Не допускаются
Трещины	Не допускаются
Кратеры, пузырьки	Допускаются единичные, диаметром не более 0,3 мм*
Неприклеенные участки	Не допускаются
Расслоения	Не допускаются
*На покрытии суммарное количество дефектов должно быть не более 2 шт. на 0,5 м <sup>2</sup>	

1.1.4.3 Поверхности деталей, облицованных натуральным материалом (шпоном), алюминиевых шпонированных каркасов дверей, а также ламинированных и отделанных бумажно-слоистым пластиком покрытий, имитирующих природные материалы (древесина, камень, кожа и т.п.), деталей из массива древесины имеют неоднородную структуру рисунка и неоднородную цветовую окраску. Это не может классифицироваться как дефект. К дефектам также не относится наличие на поверхности деталей мест стыковки шпона/массива. Другие показатели указанных деталей должны соответствовать нормам, указанным в Таблице 1.

1.1.4.4 Внешний вид поверхности стеклоизделий (зеркало/стекло) с плёнкой безопасности, декоративной плёнкой, закалённых либо без плёнки и закалки должен соответствовать нормам, приведённым в Таблице 2.

Таблица 2

2 Дефекты (в расчёте на 1 м)	Норма
Пузыри воздушные, шт., не более: - до 1 мм включительно в рассредоточенном виде - от 1 до 2 мм в рассредоточенном виде - свыше 2, но не более 5 мм	5 3 1
Инородные включения до 1 мм, шт., не более	3
Отлипы пленок на расстоянии не более 50 мм от края стекла суммарно, см <sup>2</sup> , не более	3
Царапины волосяные в рассредоточенном виде, не вызывающие оптических искажений общей длиной, мм, не более	50
Складки	Не допускаются
Щербины	Не допускаются
Сколы	Не допускаются
Разрывы	Не допускаются
Грубые царапины	Не допускаются
Отпечатки пальцев на поверхности плёнки	Не допускаются
<p>Примечания:</p> <p>1 - пороки размером менее 0,5 мм не нормируются</p> <p>2 - сосредоточенность пороков не должна превышать: 4 порока и более, расположенных на расстоянии друг от друга не менее 200 мм. Это расстояние уменьшают до 180 мм, если многослойное стекло состоит из трёх стёкол (или двух полимерных слоёв, покрывающих стекло)</p> <p>3- на обработанной кромке стеклоизделия и факете допускается: дефекты точечные 0,3 мм не допускается: сколы, щербины, недополировка факета.</p>	

#### 1.1.4.5 Внешний вид поверхности Лакобель и Мателак (крашенное по поверхности стекло).

- Лаковое покрытие на стекле Лакобель и Мателак (Лакобель с матовой внешней поверхностью) должно быть сплошным и однородным.

- Цвет стекла Лакобель и Мателак должен соответствовать образцам-эталонам. Соответствие цвета стекла Лакобель образцу-эталону проверяют невооруженным глазом, в отраженном свете при обычном рассеянном дневном свете (освещенность max 300 Lux), с расстояния 1,5 - 2 метра, наложением

стекла и образца-эталоны на лист белой бумаги. Цвет стекла Лакобель должен соответствовать цвету образца-эталоны.

- По показателям внешнего вида стекло Лакобель и Мателак должно соответствовать требованиям, приведенным в таблице 3.

Таблица 3

Наименование порока	Норма
Отслоение лакового покрытия	Не допускается
Цветные пятна, разводы	Не допускаются
Царапины	Допускаются в краевой зоне длиной не более 15 мм и общей длиной не более 45мм
Точечные просветы	Допускаются размером не более 0,2мм невидимые на отражение (то есть не на просвет) не более 5 шт. на кв.м

- Разрушающие пороки не допускаются.

1.1.4.6 Требования к внешнему виду поверхности стекла и зеркала «Сатин» (стекло и зеркало с матовой внешней поверхностью, изготовленной путём химического травления), стекла и зеркала узорчатого, стекла и зеркала узорчатого матированного:

- поверхность стекла/зеркала не должна иметь радужных пятен, пятен от воды и других следов выщелачивания;

- цвет и рисунок узорчатой поверхности стекла/зеркала должны соответствовать образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке;

- по показателям внешнего вида (порокам) стекло/зеркало должно соответствовать требованиям, указанным в Таблице 4.

Таблица 4

Наименование показателя	2 Норма на 1 м зеркала		
	Стекло и зеркало «Сатин»	Стекло и зеркало Узорчатое	Стекло и зеркало узорчатое матированное
Неравномерность матирования, пятна, видимые с расстояния 1м	Не допускается		
Цветные, матовые, блестящие точки размером до 1 мм, шт., не более	5	3	3
Отсутствие узора	Не допускается		
Деформация узора, мм, не более	0,5		
Сосредоточенность (расстояние между пороками), мм, не менее	300	300	300
Суммарное число допустимых пороков	5	3	3

1.1.5 Параметр шероховатости поверхностей деталей из древесных материалов, для которых не предусмотрены защитно-декоративные покрытия, должен быть не более 63 мкм по ГОСТ 7016.

1.1.6 Элементы изделий, с которыми соприкасается человек в процессе эксплуатации, не должны иметь острых выступающих частей и заусенцев; углы и ребра крышек столов, сидений должны быть притуплены и не вызывать повреждений у человека при нормальной эксплуатации.

1.1.7 Изделия мебели должны стоять на горизонтальной плоскости устойчиво и не иметь перекосов как без нагрузки, так и при рабочей нагрузке.

1.1.8 Влажность деталей из древесины и древесных материалов не должна превышать 10 %.

1.1.9 Контролируемые показатели изделий мебели должны соответствовать параметрам, указанным в ГОСТ 16371.

1.1.10 Изделие не должно самопроизвольно распасться на составные части, не должно нанести увечий, быть функциональным, не содержать конструктивных дефектов.

1.1.11 К конструктивным дефектам относятся дефекты, не позволяющие использовать мебель по её прямому назначению.

Оптимальная функциональность изделия мебели, эстетическая красота мебели, удобство эксплуатации элементов изделия являются субъективными категориями, не относятся к конструктивным дефектам и не могут приниматься в расчет при возникновении спорных ситуаций.

При оформлении заказа на изготовление мебели заказчик обязан удостовериться, что высказанные им пожелания точно и чётко воплощены в проекте изделия, составленном изготовителем. Ответственность за правильность проекта возлагается на заказчика.

1.1.12 Функциональные размеры и схематичная конструкция изделия мебели определяется заказчиком при непосредственном участии изготовителя. При этом эксплуатационная пригодность конструкции определяется менеджером изготовителя. В случае, когда вопреки рекомендациям менеджеров заказчик настаивает на заведомо ограниченно пригодном варианте изделия, ответственность полностью возлагается на заказчика. Это фиксируется на эскизе изделия.

1.1.13 В процессе технологической обработки заказа на изготовление изделия мебели схематичная конструкция, утверждённая заказчиком, может подвергнуться технологическим изменениям в соответствии с настоящими техническими требованиями, возможностями станочной обработки изготовителя, а также в связи с неточностями, выявленными на этапе обработки заказа технологической группой изготовителя. При этом сохраняются габаритные размеры и функциональное назначение изделия мебели. Изменениям подвергаются линейные размеры отдельных элементов. Данные технологические изменения не подлежат согласованию с заказчиком.

## **1.2 Требования к комплектующим.**

1.2.1 Общие требования к комплектующим - по ГОСТ 16371 или ТУ фирм поставщиков.

1.2.2 Комплектующие, приобретаемые для изготовления мебели, должны соответствовать требованиям действующих нормативных и технических документов и настоящих ТУ, в т.ч.:

- древесностружечные плиты по ГОСТ 10632;
- детали и заготовки мебельные по ТУ 5534-001-59351083;
- зеркала по ГОСТ 17716;
- стеклоизделия по ГОСТ 6799.

Допускается использование других комплектующих, соответствующих нормативным или техническим документам и обеспечивающим изготовление изделий мебели, соответствующих настоящим техническим требованиям.

1.2.3 Комплектующие, приобретаемые для изготовления мебели, в том числе комплектующие зарубежного производства, должны иметь сертификаты соответствия или другие документы, подтверждающие их качество и безопасность, а также санитарно-эпидемиологические заключения.

### **1.3 Комплектность**

1.3.1 Комплектность заказа соответствует перечню указанному в описании изделия.

### **1.4 Упаковка**

Упаковка мебели — по ГОСТ 16371.

Мебель должна быть упакована в разовую или многооборотную тару.

Детали из ДСП а также пластика упаковываются стрейч-пленкой, либо, при необходимости, в картон, который скрепляется степлером или скотчем. Детали могут быть упакованы по одной, а также по несколько в одну упаковку. Количество деталей в упаковке не регламентируется.

Фасады (двери-купе, рамочные фасады) упаковываются в полиэтиленовую пленку, под которую должны быть вложены предохранители из гофрокартона.

По согласованию с заказчиком допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность комплектующих при транспортировке.

Для защиты комплектующих от механических повреждений в местах соприкосновения деталей друг с другом, с кузовом транспортного средства, с тарой жёсткой конструкции и с упаковочными материалами должны применяться вспомогательные упаковочные средства.

Перед упаковкой все подвижные элементы мебели должны быть закреплены способами и средствами, исключающими повреждение мебели.

## **2 Требования безопасности и охраны окружающей среды**

2.1 Мебель при использовании и хранении не оказывает вредного воздействия на человека и окружающую среду.

2.2 Количество вредных химических веществ, выделяемых из материалов мебели во внешнюю среду, не должно превышать предельно допустимых уровней, установленных гигиеническими нормативами ГН 2.2.5.1313-03, ГН 2.1.6.1338-03.

2.3 Предельно допустимые концентрации (ПДК) летучих химических веществ, выделяющихся при эксплуатации мебели в воздух помещений, не превышают норм, приведённых в таблице 5.

Таблица 5

Наименование летучего химического вещества	Норма, мг/м <sup>3</sup>
Аммиак	0,04
Бутилацетат	0,1
Винилацетат	0,15
Дибутилфталат	0,05
Диоктилфталат	0,05
Метанол	0,5
Стирол	0,002
Формальдегид	0,01
Фенол	0,003
Этилацетат	0,1
* Оценка ведётся по допустимому уровню выделения из полимерных материалов (ДУ), применяемому при отсутствии ПДК.	

Перечень контролируемых летучих химических веществ при испытаниях мебели определяют в зависимости от химического состава применяемых материалов.

2.4 Отходы мебели могут утилизироваться на общих свалках по согласованию с территориальными органами Роспотребнадзора.

### 3 Правила приёмки

3.1 Мебель подвергают следующим видам испытаний:

- приёмочные;
- приёмосдаточные.

3.2 Приёмочные испытания

3.2.1 Приёмочным испытаниям подвергают вновь разрабатываемые типовые конструкции мебели. Приёмку проводит технологический отдел изготовителя по программе, утверждённой в установленном порядке.

3.3 Приёмосдаточные испытания

3.3.1 Приёмосдаточные испытания включают приёмку готового изделия заказчиком.

3.3.2 Заказчик осуществляет приёмку готового изделия мебели совместно с монтажниками изготовителя после завершения всех работ по сборке. Оценка качества изделия при незавершённом монтаже недопустима. Результат приёмки готового изделия фиксируется в акте сдачи-приёмки готового изделия.

3.3.3 Приёмке подлежит каждое изделие мебели изготовителя.

3.3.4 При приёмке заказчик проверяет:

- геометрические размеры мебели (п. 1.1.2);
- соответствие конструкции заданию заказчика (п. 1.1.3);
- внешний вид поверхностей изделий мебели (п. 1.1.4);
- комплектность (п. 1.3).

3.3.5 При получении неудовлетворительных результатов приёмки хотя бы по одному из показателей выявляют причины возникновения дефектов, проводят мероприятия по их устранению и определяют возможность исправления брака и повторного предъявления изделия.

Допускается проводить повторную приёмку по сокращённой программе, включая только те проверки из объёма мероприятий по приёмке, по которым выявлены несоответствия установленным требованиям и по которым приёмка при первичном предъявлении не проводилась.

3.3.6 Для окончательно забракованной продукции проводят анализ причин выбраковки, на основании которого изготовителем и, если это не противоречит условиям договора, то по согласованию с заказчиком, принимается решение об её использовании (с ремонтом или без ремонта), о снижении цены или о замене на другое, согласованное с заказчиком, изделие мебели.

## **4 Методы контроля**

4.1 Заказчик производит проверку номинальных геометрических размеров, предельных отклонений от них производят штангенциркулем по ГОСТ 166, линейкой по ГОСТ 427, рулеткой по ГОСТ 7502. Допускается использовать специальный инструмент, обеспечивающий необходимую точность измерения и аттестованный в установленном порядке.

4.2 Проверку требований к конструкции проводят применительно к каждому конкретному изделию мебели в соответствии с параметрами, установленными настоящими техническими требованиями. При проверке конструкции, содержащей распашные двери на треке или без него, наличие технологических зазоров между фасадом и корпусной частью изделия является необходимым условием изготовления изделия и не может быть отнесено к дефектам мебели. Технологические зазоры не могут быть скрыты никакими дополнительными средствами (фальш-панели, щётки и т.п.).

При проверке конструкции с угловыми секциями необходимо учитывать, что при установке фасадной части под углом по отношению к боковым панелям наличие технологических зазоров неизбежно, а их размер (до 10мм) всегда больше, чем аналогичный размер зазоров в «прямых» секциях. Данная конструктивная особенность не может быть отнесена ни к дефектам конструкции, ни к дефектам сборки. Наклейка демпферных щёток на торцевые поверхности вертикальных рамок алюминиевых распашных каркасов в угловых секциях не является обязательной (зависит от угла разворота фасада по отношению к каркасу).

4.3 Проверку внешнего вида поверхностей изделий мебели производят визуально без применения увеличительных приборов при рассеянном свете не более 300 люкс с расстояния не менее 1 м. Направление осмотра - под прямым углом. Не допускается использование дополнительных источников направленного света.

4.4 Комплектность изделий мебели проверяют по описанию эскиза.

4.5 Покоробленность изделий и деталей определяют по ГОСТ 24053. Покоробленность деталей, длина которых в пять и более раз превышает ширину, определяют по одной продольной оси.

4.6 Ударную прочность защитно-декоративных покрытий определяют по ГОСТ 27736.

4.7 Шероховатость поверхностей деталей из древесины и древесных материалов определяют по ГОСТ 15612.

Допускается определять шероховатость сравнением с образцом (эталоном), утверждённым в установленном порядке.

4.8 Влажность деталей из древесины определяют по ГОСТ 16588, древесностружечных плит - по ГОСТ 10634.

4.9 Усилие выдвигания, прочность и долговечность ящиков (полуящиков) изделий корпусной мебели определяют по ГОСТ 28105. Ящики площадью менее 6 дм не испытывают.

4.10 Устойчивость, прочность и деформируемость мебели определяют по ГОСТ 19882.

4.11 Прочность, жесткость и долговечность столов - по ГОСТ 30099. Устойчивость столов определяют по ГОСТ 28793.

4.12 Жесткость, прочность и долговечность крепления дверей с вертикальной осью вращения - по ГОСТ 19195, прочность и долговечность дверей с горизонтальной осью вращения определяют по ГОСТ 19195, усилие раздвигания, прочность крепления и долговечность раздвижных дверей - по ГОСТ 30209.

4.13 Прочность корпуса и крепления подвесок настенных изделий корпусной мебели - по ГОСТ 28136.

4.14 Прогиб стационарных штанг, прочность штангодержателей, усилие выдвигания, долговечность и прочность выдвигаемых штанг определяют по ГОСТ 28102.

4.15 Показатели пожаробезопасности мебели определяют по документам предприятий- поставщиков материалов и изделий для изготовления мебели.

4.16 Количество вредных химических веществ, выделяемых из материалов мебели во внешнюю среду, определяют по документам предприятий-поставщиков этих материалов, а в необходимых случаях - по ГОСТ 30255 и методикам Роспотребнадзора.

## **5 Транспортирование и хранение**

5.1 Общие требования по транспортированию и хранению мебели - по ГОСТ 16371.

5.2 Изготовитель гарантирует сохранность комплектующих при транспортировке. Мебель в упакованном виде (согласно пункту 1.5 настоящих технических требований) доставляется заказчику без повреждений и загрязнений.

5.3 При транспортировании для защиты комплектующих от механических повреждений в местах соприкосновения комплектующих друг с другом, с кузовом транспортного средства, с тарой жёсткой конструкции и с упаковочными материалами применяются вспомогательные упаковочные средства.

5.4 В связи с тем, что мебель производится по индивидуальному заказу, то складское хранение готовых комплектующих для заказа на складе изготовителя свыше сроков истечения договорных обязательств не предусмотрено.