

**Общество с ограниченной ответственностью «Пластлит»**

**РАДИУСНЫЕ ФАСАДЫ**

**Технические условия**

## **1. Область применения.**

Настоящие технические условия (далее - ТУ), распространяются на радиусные фасады (далее - ГКФ), предназначенные для изготовления мебели.

Для изготовления ГКФ, применяют ХДФ 3 мм. (High Density Fiberboard - древесноволокнистая плита высокой плотности), склеенные в «сэндвич» до необходимой толщины.

ТУ устанавливают требования:

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

ГКФ должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться в соответствии с конструкторско-технологической документацией, утвержденной изготовителем.

## **2. Классификация и размеры.**

2.1 ГКФ классифицируются по толщине и радиусу. Профиль и размер устанавливают в соответствии с «Каталогом пресс-форм общего пользования». (См. приложение 1).

2.2 Допуски и предельные отклонения на ГКФ должны соответствовать таблице 1. (См. приложение 2).

2.3 По виду ГКФ подразделяют на:

- а) рамочные;
- б) глухие.

2.4 ГКФ окутываются пластиком HPL (High Pressure Laminate).

## **3. Качество ГКФ.**

3.1 На поверхности ГКФ не допускаются:

- Вмятины или выступы более 0,3 мм и диаметром более 0,5 мм технологического характера;
- Видимые мелкие соринки и другие включения под пластиком с лицевой стороны;
- Царапины, потертости, повлекшие порчу облицовочного материала;
- Сколы кромок на боковой поверхности;
- Полосы от дефекта пластика;
- Отслоение облицовочного материала от заготовок, пузыри, морщины, нахлесты;

- Пятна производственного характера (масло, клей и т.п.);
- Складки, трещины, открытые клеевые фуги, свесы пленки;
- Кромки с заусенцами;
- Пршлифовка;
- Следы замазки подогнанной по цвету с лицевой стороны;
- Дефект «шагреновая кожа»
- Механические повреждения;
- Облицовочное изделие должно иметь однородный цвет по всей поверхности.

3.2 На поверхности ГКФ допускаются:

- Наличие мелких включений под пластиком в виде соринок (диаметром менее 0.5мм), но не более 3-х на 1 м.п. изделия с тыльной стороны;
- Следы замазки подогнанной по цвету с обратной стороны, не более 2 мм. на изделие.

#### **4. Правила приема-передачи.**

4.1 МГКФ предъявляются к приемо-передаче партиями. Партией считается количество деталей одного наименования, одного размера, оформленное одним документом о качестве.

4.2 Для проверки качества гнуклееных фасадов 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.

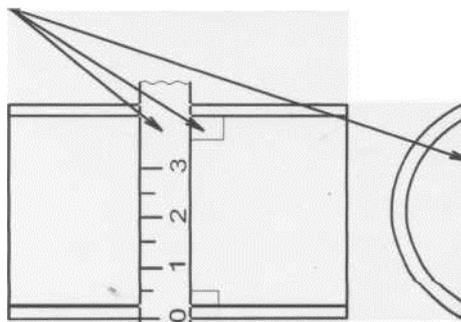
5.4 Длину измеряют в двух точках параллельно кромкам, металлической рулеткой по ГОСТ 7502 или другим измерительным инструментом с погрешностью 1 мм. За фактическую длину принимают среднеарифметическое значение результатов двух измерений.

5.5 Ширину (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.

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

Расположение измерительного инструмента.

Углы должны быть прямыми.



FVc.1.

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 ГКФ.

Расположение угольника для измерения стрелы прогиба.

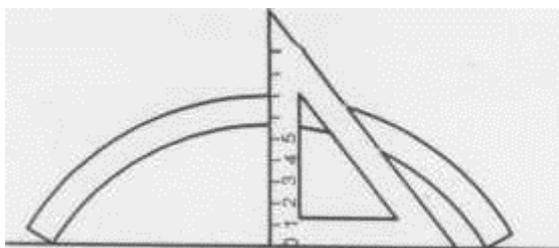


Рис. 2

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 изделия (фасада), 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 ГКФ от влаги, при транспортировке, используются: стрейч-пленка.

6.2 Для предохранения ГКФ от механических повреждений при транспортировке используются гофрокартон.

6.3 Отдельно, по согласованию с заказчиком, защищаются углы изделия. Для этого используют картонные накладные уголки или накладки на углы из гофрокартона.

6.3 Упакованные ГКФ 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 2 штук по высоте.

6.4 Пачки сложенные на поддоне должны быть увязаны упаковочной полипропиленовой лентой ТУ 2245-028-05766623-03.

6.5 По согласованию с заказчиком, ГКФ упаковываются в жесткую тару.

## **7. Транспортировка**

7.1 ГКФ 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 ГКФ 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 ГКФ на влажных, холодных, горячих поверхностях и вблизи от них (минимальное расстояние 0,5 м).

8.3 Хранить ГКФ 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 ГКФ, обработанных кромочным материалом, с температурами выше +85°C, а также не допускается длительного воздействия на них горячего воздуха (выше +50°C).

8.6 Не допускается охлаждение ГКФ ниже -25.°C.

8.7 Не допускается попадание воды на ГКФ.

8.8 Не допускается длительное воздействие солнечных лучей на ГКФ.

8.9 Не допускается воздействие на ГКФ 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. Радиусные фасады 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 стенкомеры 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. Лента полипропиленовая упаковочная. ТУ 2245-028- 05766623-03.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Допуски на выпускаемые фасады ГКФ.

Таблица 1.

Параметры	Размер, мм	Допуск, мм
Хорда	до 1000	до +1-2
	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 +1-2
	При L до 580	до +/-3
	При L до 750	ДО +/-5
	При L до 1190	до +1-7
Толщ без отд., S		до +/-1
Толщина с отд., Б		до +1/-1
Толщина панелей (S) складской и стандартной программ		+/- 1

