**Тех. условия**

**по Фасадам ПВХ ФМФ «ЛИКА»**

**I. Описание мебельных фасадов МДФ в пленке ПВХ (фасадов ПВХ)**

МДФ - это плиточный материал, изготовленный из высушенных древесных волокон, обработанных синтетическими связующими веществами и сформированных в виде ковра с последующим горячим прессованием (плотностью 700-870 кг/м куб) и шлифовкой. МДФ возникли как дальнейшее развитие сухого способа производства ДВП с учетом совершенствовавшихся при изготовлении ДВП технологий. Аббревиатура МДФ представляет собой кальку с английского MDF - Medium Density Fiberboard, что в переводе с английского означает: "среднеплотное волокнистое покрытие" (СВП). В среднеплотных волокнистых плитах развитая поверхность древесных волокон и сокращенный цикл прессования эффективно сочетаются с прочностью за счет участия связующих веществ в межволоконном взаимодействии. МДФ выступает активным конкурентом ДСП, именно поэтому МДФ широко используется при изготовлении кухонной мебели, ведь они очень хорошо переносят воздействие кухонного пара - не разбухают, не коробятся. А высокая механическая прочность МДФ позволяет использовать их при изготовлении мебельных фасадов. Более того, многие специалисты склоняются к тому, что плиты МДФ по влагостойкости и механическим характеристикам превосходят натуральное дерево. Еще одна особенность плит МДФ - их устойчивость к различным грибкам и микроорганизмам, что делает изделия из МДФ гигиеничными и безопасными в быту. Изделия из МДФ часто стоят на 60-70 процентов дешевле, чем аналогичные изделия из цельного дерева. Иногда МДФ обходится покупателю вдвое дешевле цельных пиломатериалов. Плиты МДФ облицовываются пленкой ПВХ (поливинилхлорид). Всевозможные ящики, выгнутые, вогнутые фасады, шкафчики для кухни, изящные спинки кроватей - все это комплектующие для мебели из материала МДФ. Производство мебельных фасадов начинается с раскроя плиты для фасада. Затем на плоскость и торцы заготовки мебельного фасада наносится фрезеровка и производится шлифовка. Современные вакуумные пресса используемые на предприятии позволяют изготовить фасады МДФ в пленке ПВХ практически любой сложности.

**II. Эксплуатация фасадов ПВХ**

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ:

***Мебельные фасады устанавливаются на корпусную мебель для эксплуатации в закрытых помещениях, не подверженных перепадам температур и относительной влажности воздуха до 80%. Рекомендована температура окружающего изделия воздуха от +10°С до + 35°С.***

Безопасность фасадов подтверждена санитарно-эпидемиологическим заключением на используемые материалы.

* 1. НЕ ДОПУСКАЕТСЯ:
1. ***Подвергать мебельные фасады тепловому воздействию выше +70°С*** (открытая духовка,

горящие конфорки, разогретая плита, осветительные приборы и обогреватели, горячий пар и т.д.), т.к. это может привести к деформации и отслоению пленки.

1. ***При монтаже осветительных приборов, оставлять расстояние между фасадом и светильником менее 15см.*** Более близкое расположение осветительных приборов может привести к

чрезмерному нагреву фасада и, как следствие, деформации пленки, а так же к изменению цвета облицовочного покрытия.

1. ***Охлаждение фасадов ниже минус 15ºС.*** При охлаждении ниже указанной температуры,возможно растрескивание и отслаивание плёнки.
2. ***Длительное воздействие влаги***.Это может привести к выгибанию(короблению)фасадов илиразбуханию плиты МДФ.
3. ***Длительное воздействие прямых солнечных лучей.*** Это может привести к изменению цветаоблицовочного покрытия.
4. ***Подвергать механическому воздействию*** (контакт с острыми предметами,трение,ударам, и т.д.).
5. ***Снимать защитную пленку с фасадов, покрытых глянцевой, металлизированной и декоративной пленкой до сборки мебели.*** Но и оставлять защитную плёнку на фасадах,после сборкимебели, нельзя. Это создаёт парниковый эффект, что приводит к отслоению облицовочной плёнки.
6. ***Применять для ухода за фасадами для очистки поверхностей абразивные порошки и растворители.*** Используйте влажную мягкую ткань и неагрессивные моющие средства;Пыльудаляется чистой, сухой и мягкой тканью (фланелью, сукном, плюшем и т.п.). Рекомендуется очищать любую часть фасада как можно скорее после того, как она загрязнилась. Если Вы оставляете загрязнение на некоторое время, то значительно повышается опасность образования разводов и пятен.
7. ***Производить работы с фасадами на негладких и неровных поверхностях, влекущих повреждение пленочного покрытия.***

При работе фасадами и их перемещении необходимо проявлять особую осторожность, чтобы не поцарапать и не «заглянцевать» лицевую поверхность. Детали нужно поднимать или класть без скользящего движения

* лицевой стороны о лицевую сторону,
* лицевой стороны с другим предметом,
* другого предмета о лицевую сторону.
	1. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ:
1. Изделия хранятся на стеллажах.
2. Изделия хранятся сложенными стопкой в горизонтальном положении, попарно, лицевой стороной друг к другу с использование проложек.

3.3.Последнее изделие в стопке должен лежать лицевой стороной вниз.

* 1. ПРАВИЛА УСТАНОВКИ И ТРАНСПОРТИРОВКИ:
1. Продукцию транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах и контейнерах, исключающих попадания влаги, длительных воздействий перепада температур.
2. Транспортирование осуществляется в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.
3. За повреждение груза, возникшее при доставке через транспортную компанию, фирма-изготовитель ответственности не несет. Изготовитель исключил все факторы, влияющие на намокание и механическое повреждение изделий в производстве, при перемещении с производства на склад и при погрузке. Подтверждением того, что изделия отправлены Покупателю без повреждений, расположены и закреплены в кузове соответствующим образом, является «АКТ приёмки изделий при погрузочных работах», подписанный водителем.
4. Не вся плёнка ПВХ и не всегда поступает от поставщиков на производство в защитной плёнке. Чтобы исключить риск повреждения изделий при перемещении и транспортировке, производство компании упаковывает все фасады в гофрокартон.
5. При сборке мебели, облицованной металлизированными плёнками ПВХ, необходимо обратить

внимание на особенность светопреломления спецэффекта: взяв два одинаковых по контрастности фасада, при повороте одного из них на 180 град вероятно отличие оттенка.

5. ГАРАНТИИ ФИРМЫ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ:

***Изготовитель гарантирует соответствие своих изделий выше изложенным характеристикам при соблюдении условий их транспортирования, хранения, сборки и эксплуатации.***

1. Изготовитель гарантирует применение высококачественных материалов и строгое соблюдение технологического процесса производства.
2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента получения Заказчиком фасадов, при условии соблюдения правил эксплуатации. Исключение составляет гарантия стабильности цвета плёночного покрытия, она распространяется не более чем на 6 месяцев, из-за негативного воздействия на плёнку ПВХ прямых солнечных лучей.
3. В гарантийное обслуживание входит устранение недостатков на фасадах (деталях), возникших по вине Изготовителя, или замена фасадов (деталей) с выявленным производственным браком.
	1. ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ:
4. При повреждении изделия в результате, производимых Заказчиком или третьим лицом: погрузочно-разгрузочных работ, транспортировки, хранения, монтажа (фасады с механическими повреждениями и повреждениями из-за намокания).
5. При вставке стекла Заказчиком или третьим лицом, на размеры и вставку стекла, а также на качество сборки рамки под стекло.
6. В случаях реставрации фасадов силами Заказчика или не уполномоченным на это лицом.
7. В случаях нарушения правил эксплуатации. (При наличии на поверхностях фасадов механических повреждений, термовоздействий, следов воздействия химических веществ, попадания большого объема жидкости на фасады и т.д.)
8. В случаях преднамеренных повреждений, причиненных Заказчиком или третьим лицом.
9. При использовании не по назначению, например при эксплуатации в уличных условиях, распиле, использовании в качестве крышек столов, полок, использовании накладок на двери как вставок в шкаф-купе без крепления на основу, и т.д.
10. При механических и других повреждениях, возникших вследствие естественного износа изделия.
11. В случаях порчи изделия под воздействием обстоятельств непреодолимой силы (стихийные бедствия, пожары и т.д.)

**III. Выпускаемая продукция**

1. Фасады ПВХ
2. Радиусные фасады ПВХ
3. Накладки на двери ПВХ
4. Спинки кроватей ПВХ
5. Фасады ПВХ в алюминиевом профиле.

**IV. Условия заказа**

1. Срок исполнения Заказа 10-60 рабочих дней в зависимости от загруженности производства.

**ПРИМЕЧАНИЯ:** для исключения претензий по разнооттеночности,любые дозаказыизготовитель рассматривает индивидуально и выполняет по согласованию.

2. Срок исполнения срочного Заказа:

1. До 3-х рабочих +100% к стоимости.
2. До 5-ти рабочих дней +50% к стоимости.

**Но не менее 500р.**

1. **ПРИМЕЧАНИЯ:** 3. Наличный, безналичный расчет, предоплата 100%

4. Деталь по эскизу Заказчика является нестандартным изделием, наценку на неё определяет Изготовитель в зависимости от сложности изготовления.

**ПРИМЕЧАНИЯ:** если в бланке Заказа напротив детали указано«по эскизу»,то эта деталь переходитв разряд нестандартных изделий и приоритетным документом на её изготовление для производства является эскиз. В эскизе должны быть указаны все требования: фрезеровки, размеры и т.д.

* 1. **Конструкционные требования к изделиям из МДФ в плёнке ПВХ**
		1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ:
1. Внутри изделий, в углах выполняется радиус закруглений R≥15 (мм),
2. Минимальная квадратура одного заказа 1м2 (в случае меньшей квадратуры взымается плата зависящая от категории пленки), минимальный размер 100\*295мм.
3. Чертежи от клиентов принимаются с геометрически правильными размерами и четко обозначенными контурами изделия.
4. Предельные отклонения линейных размеров установленные по «среднему» классу точности соответствующему 13 квалитету ГОСТ 6449.1 «Изделия из древесины и древесных материалов» Поля допусков для линейных размеров и посадки, с учётом цены деления измерительной линейки +/-1мм, составляют:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Интервалы размеров, мм | Предельные отклонения, мм |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | От 30 до 500 | +/-3 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | От 500 до 1000 | +/-5 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | От 1000 до 2200 | +/-7 |  |  |  |  |
| 1.5 Допуски по |  |  |  |  | 16371-93, п.2.2.3: |  |
| короблению (отклонению по | плоскостности) согласно ГОСТ |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | Размеры фасада, мм | Допуск, мм |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | Высота | Ширина |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | От 300 до 600 | От 300 до 600 | 0,5 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | Более 600 | Менее 600 | 1,8 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | Более 600 | Более 600 | 2,8 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

Однако технологический процесс гарантирует исполнение указанных допусков только в том случае, если конструкция фасада удовлетворяет условиям:

* Высота и (или) Ширина>300мм
* С/D>0,017, где С. – толщина детали, мм; D – диагональ детали, мм. Учитывая толщину фасада на основе МДФ 16мм, конструкция детали с диагональю более 977мм, уже не удовлетворяет данному условию.

Поэтому для деталей, не удовлетворяющим этим условиям, исполнение вышеуказанных допусков не гарантируется.

1.6 При размере Высота≤140(мм) – фрезеровка по фасаду не наносится.

1.8 На обратной стороне деталей, в особенности с рельефными глубокими фрезеровками, технологическим процессом вакуумного прессования, предусмотрены отверстия диаметром 1мм.

* 1. КРОВАТНЫЕ СПИНКИ (МДФ16, МДФ22):
1. Расположение текстуры только горизонтально.

4.2.Минимальная/максимальная Высота: 300-1000 (мм)

1. Минимальная/максимальная Ширина: 700-2200 (мм)
	1. НАКЛАДКИ НА ДВЕРИ (МДФ8):
2. Минимальная/максимальная Высота: 850-2200 (мм);
3. Минимальная/максимальная Ширина: 450-1100 (мм). Фреза по фасаду: №5.

6. ДЛЯ ВСЕХ ТЕКСТУРНЫХ ДЕКОРОВ:

Если в бланке Заказа расположение направления текстуры не указано, то текстура вертикально, по умолчанию

**VI. Требования к качеству внешнего вида Фасадов ПВХ**

* 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ:
1. Требования разработаны в соответствии с ТУ 5683-46275274-2007, ОСТ 1327-82, ГОСТ 20400-

80 «Продукция мебельного производства. Термины и определения», ГОСТ 16371-93 «Мебель. Общие технические условия»

1.2 В соответствии с общепринятыми нормами, **к*ачество внешнего вида изделий оценивается***

***при нормальных условиях:***

1. Визуально в течение не менее 10 секунд.
2. Без применения увеличительных средств.
3. При дневном освещении или идентичном дневному.

1.2.4.На расстоянии 50см под углом 90 градусов к поверхности изделия.

* 1. ОБЩИЕ ДОПУСТИМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ:
1. ***На лицевой, торцевой и обратной поверхности изделия допускаются любые отклонения не заметные при оценке в нормальных условиях.***
2. На лицевой поверхности:
3. «Шагрень» с отклонением от плоскости не более 0,5мм (едва заметная при оценке в нормальных условиях)
4. «Шагрень» с отклонением от плоскости не более 0,8 мм на фрезерованных поверхностях и торцах изделия .
5. Малозаметные риски на фасадах ПВХ МДФ.
6. Микрополосы (на фасадах ПВХ металлик)
7. Тёмные или светлые полосы, пятна (на фасадах ПВХ металлик)
8. Неоднородность распределения эффектов
9. Несоответствие тональности от исходного образца. (Пленка производится заводами порционно. При поступлении новой партии высока вероятность значительного расхождения цвета и тональности от представленных образцов.)

**ПРИМЕЧАНИЯ:** на фасадах ПВХ металлик могут проявляться ***микрополосы*,** похожие на разводы,микроцарапины или на дефект потрескавшейся лакированной поверхности, ***тёмные или светлые*** ***полосы*, *пятна***,похожие на более светлые или более тёмные области,меняющие яркость,возникающие или исчезающие под определённым углом зрения. Они дефектами не являются, а классифицируются как неизбежные индивидуальные особенности металлизированных плёнок. Это обусловлено спецификой технологии производства этих плёнок, например, неравномерностью распространения спецэффекта и т.д. Эти отклонения отследить невозможно, так как они появляются случайно в большей или меньшей степени. По этому, переделки по качеству внешнего вида, касающиеся выше перечисленных отклонений, производиться не будут.

2.2.8 Проявление микроволокон МДФ на фасадах ПВХ в алюминиевом профиле.

2.2.9 Заделки в количестве не более 3-х на 0,3м кв. размером не более 6мм каждая (не более 3-х штук на фасаде средних размеров)

2.3.0.Единичные, локальные неровности плиты, проявление структуры плиты, мелкие морщины.

**При заказе по чертежам заказчика претензии по качеству не принимаются.**

* 1. ОБЩИЕ НЕДОПУСТИМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ (ДЕФЕКТЫ):
1. Единичные, локальные неровности плиты, проявление структуры плиты на лицевой поверхности.
2. Выпуклости на лицевой поверхности из-за посторонних частиц под плёнкой: пылевые, клеевые и

т.д.

1. Инородные включения на лицевой поверхности.
2. Многочисленные пузыри и вмятины на лицевой поверхности.
3. Следы грубой шлифовки (следы от шлифовального круга и т.д.)
4. Следы грубой фрезеровки по краю (неровности и т.д.)
5. Отклонение геометрии (рисунка) фрезеровки по фасаду.
6. Вмятины в месте фрезеровки по краю и по фасаду (сколы по фрезе)
7. Трещины на лицевой, торцевой и обратной поверхности.
8. Сползшая с торца плёнка (оголённый торец МДФ)
9. Наличие острой кромки ПВХ на обратной стороне изделий и на углах изделий.
10. «Защёлкнутые углы» (наложение, складки плёнки) на торцевой поверхности изделий, и на углах изделий.
11. Отслоение «обратки».
12. Отслоение спецэффекта по торцам (на фасадах ПВХ Металлик)
13. «Наплывы» (перепонки) на радиусах скругления углов внутри витрин.
14. «Зарезы» в виде оголённого торца МДФ на торцевой поверхности (из-за некачественной обрезки)
15. Загрязнения на лицевой, торцевой и обратной поверхности.
16. Локальное изменение цвета, «побеление» цвета плёнки по торцам, краям фасада и углам изделия.
17. Неплотное прилегание к изделию алюминиевого профиля (для фасадов ПВХ в алюминиевом профиле)
18. Несоответствие толщины фасада ширине алюминиевого профиля (для фасадов ПВХ в алюминиевом профиле)
19. Зазоры по углам на алюминиевом профиле (для фасадов ПВХ в алюминиевом профиле)
20. Забоины, царапины и вмятины на алюминиевом профиле (для фасадов ПВХ в алюминиевом профиле)
21. Х-образные торцы Фасадов в алюминиевом профиле (отчётливо заметно при стыковке Фасадов)
22. Царапины на лицевой и торцевой поверхности.
23. Разнооттеночность деталей в Заказе.

**ПРИМЕЧАНИЯ: *отклонения оттенков цвета плёнки возможны,* *из-за особенностей* *технологии её производства.***

* в случае дозаказа фасадов, за разнооттееночность плёнки, изготовитель ответственности не несёт.
* возможна разнооттеночность при не соблюдении правила при сборке мебели. См. Раздел II, п.4.5

3.26 Ребристая поверхность фрезеровки по краю.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | 4. НОРМИРУЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ: |  |  |
|  | (заметные при оценке внешнего вида изделия в нормальных условиях) |  |
| № | Отклонение | Допуск | Разрешение на отклонение | Примечания |  |
| п/п | Лицевая | Торец | Обратная |  |
|  |  |  |  |
|  |  | мелкие, длиной |  |  |  | Отсутствие ощутимого |  |
| 1. | Царапины | до 50мм, не | Нет | Нет | Да | "зацепа" при |  |
| более 1шт на | проведении поперёк |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  | изделии |  |  |  | царапины ногтем. |  |
|  |  | размером до |  |  |  |  |  |
| 2. | Вмятины | 2мм, не более | Да | Да | Да |  |  |
| 1шт на изделии |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | до 0,3м2 |  |  |  |  |  |
|  |  | размером до |  |  |  |  |  |
| 3. | Единичные пузыри | 1мм, не более | Да | Да | /-/ |  |  |
| 3шт на изделии |  |  |
|  |  | до 0,3м2 |  |  |  |  |  |
|  | Пятна (точки), | размером до |  |  |  |  |  |
|  | 1мм, не более |  |  |  |  |  |
| 4. | непропечатки | Да | Да | /-/ |  |  |
| 1шт на изделии |  |  |
|  | рисунка |  |  |  |  |  |
|  | до 0,3м2 |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  | Отклонение |  |  |  |  |  |  |
| 5. | направления | до 5мм  | Да | /-/ | /-/ |  |  |
| текстуры (перекос |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  | рисунка) |  |  |  |  |  |  |
| \*На | лицевой поверхности | изделия до 0,3м2 | допускаются одновременно | не более трёх разных |  |
| нормируемых отклонений в пределах допуска, не портящих внешний вид изделия. |  |
| \*Знак /-/ означает, что данный параметр не контролируется. |  |  |  |

**VII Приложения**

**к Регламенту по управлению несоответствующей продукцией**

|  |  |
| --- | --- |
| 1. ВИДЫ БРАКА, ВИДЫ ПРЕТЕНЗИЙ: |  |
| Виды брака: | Примечания |  |
|  |  |  |
| 1.1 Несоответствие требованиям |  |  |
| Заказа: |  |  |
|  | Вместо витрины – глухой, и наоборот |  |
| 1.1.1 Тип фасада | Вместо гнутого – прямой, и наоборот |  |
|  | Вместо выгнутого – вогнутый, и наоборот |  |
| 1.1.2 Фрезеровка по краю | Несоответствие фрезеровки |  |
|  |  |  |
| 1.1.3 Фрезеровка по фасаду | Отсутствие фрезеровки |  |
| Несоответствие фрезеровки |  |
|  |  |
|  |  |  |
| 1.1.4 Размеры (высота, ширина) |  |  |
|  |  |  |
| 1.1.5 Цвет, код плёнки |  |  |
|  |  |  |
| 1.1.6 Расположение направления |  |  |
| текстуры |  |  |
| 1.1.7 Несоответствие толщины |  |  |
| МДФ |  |  |
| 1.1.8 Не по эскизу |  |  |
|  |  |  |
| 1.1.9 Разнооттеночность деталей в | Кроме п.2.3 «Претензии, которые не принимаются» |  |
| Заказе |  |
|  |  |
| 1.2 Несоответствие качеству |  |  |
| внешнего вида и формы: |  |  |
| 1.2.1 Дефекты внешнего вида |  |  |
|  |  |  |
| 1.2.2 Недопустимое коробление | Допуски по короблению (отклонению по |  |
| (отклонение от плоскостности). | плоскостности) |  |
| 1.2.3 Разность диагоналей гнутых | Конечные точки диагоналей находятся в разных плоскостях |  |
| («качение»), или существует разность числовых значений диагоналей |  |
| фасадов |  |
| при отсутствии "качения" |  |
|  |  |
|  |  |  |
| 1.3 Дефекты, влияющие на |  |  |
| функциональность изделия: |  |  |

1. Отслоение плёнки от торцов
2. Отслоение плёнки от фасада
3. Не снимается защитная плёнка

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Виды претензий: | Включают виды брака и прочие несоответствия |  |
|  |  |  |
| 1.4 Прочие несоответствия: |  |  |
|  |  |  |
| 1.4.1 Отсутствие деталей в упаковке | Некомплектность (недовложение) |  |
|  |  |  |
| 1.4.2 Детали в упаковке не | Перепутаны упаковки (упаковочные листы) |  |
| соответствуют Заказу |  |
|  |  |
|  |  |  |
| 1.4.3 Недопоставка | Отсутствие упаковочного места в Заказе, отсутствие всего Заказа |  |
|  |  |  |
| 1.4.4 Следы механических | Получено при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировке, |  |
| повреждений на деталях |  |
|  | хранении и монтаже. |  |
| 1.4.5 Намокание деталей, или |  |
| разбухание из-за намокания. |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|   | 2. ПРЕТЕНЗИИ, КОТОРЫЕ НЕ ПРИНИМАЮТСЯ: |  |
| Виды претензий | Условия | Примечания |  |
| 2.1 Общие допустимые | Ни при каких условиях |  |  |
| отклонения |  |
|  |  |
| 2.2 Нормируемые |  |  |  |
| отклонения в пределах | Ни при каких условиях |  |  |
| допуска |  |  |  |
|  | При не соблюдении правила |  |  |
|  | при сборке мебели. |  |
|  |  |  |
| 2.3 Разнооттеночность |  |  |  |
|  |  |  |
| При дозаказе |  |  |
| Ни при каких условиях |  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Существует тройной контроль количества |  |
|  |  | деталей в упаковке: |  |
| 2.4 Отсутствие деталей в |  | - в производстве, |  |
| упаковке недовложение | получение товара клиентом со | - на столе ОТК, |  |
| (некомплектность) | склада поставщика. | - при упаковке. |  |
|  |  | Этим самым исключаются все факторы, |  |
|  |  | влияющие на недовложение. |  |
| 2.5 Следы механических |  | Это может быть получено при погрузочно- |  |
| повреждений на деталях |  | разгрузочных работах, транспортировке, |  |
| 2.6 Намокание деталей, | Ни при каких условиях | хранении и монтаже, c нарушением и не |  |
| нарушением целостности упаковки |  |
| или разбухание из-за |  |  |
|  | изготовителя. Изготовитель исключил все |  |
| намокания. |  |  |
|  | факторы. См. Раздел II, п.4.3, п.6 |  |
|  |  |  |
| 2.7 Царапины на лицевой |  | Изготовитель исключил все факторы, влияющие |  |
| и торцовой поверхности | Ни при каких условиях |  |
| на возникновение царапин. |  |
|  |  |  |
|  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 3. ПРЕТЕНЗИИ, КОТОРЫЕ ПРИНИМАЮТСЯ: |  |
|  | Виды претензий | Условия | Примечания |  |
| 3.1 | Все несоответствие |  |  |  |
| требованиям Заказа (см. п.2 |  | . |  |
| настоящего раздела) |  |  |  |
| 3.2 | Общие недопустимые | До сборки мебели. |  |  |
| отклонения внешнего вида |  |  |
| С предоставлением фото. |  |  |
| (дефекты) См. Раздел VI, п.3 | Детали должны быть без присадок под |  |
|  |  |
| 3.3 | Нормируемые отклонения | До сборки мебели. | петли и отверстий под ручки |  |
| внешнего вида, превышающие |  |  |
| С предоставлением фото. |  |  |
| допуск (См. Раздел VI, п.4) |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  | Дальнейшее коробление (деформация) |  |
| 3.4 | Недопустимое коробление | До сборки и при сборке | может произойти только из-за нарушений |  |
| (отклонение от плоскостности). | мебели | правил эксплуатации фасадов (см. Раздел |  |
|  |  |  | эксплуатация) |  |
| 3.5 | Разность диагоналей гнутых | До сборки и при сборке |  |  |
| фасадов | мебели |  |  |
| 3.6 | Отслоение плёнки от торцов | в течение гарантийного срока | Защитная плёнка с фасадов должна быть |  |
| 3.7 | Отслоение плёнки от фасада | эксплуатации 18 мес.  | снята сразу после сборки мебели. |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| 3.8 | Не снимается защитная |  |  |  |
| плёнка. |  |  |  |
| 3.9 | Детали в упаковке не |  | Перепутаны упаковки (упаковочные |  |
| соответствуют Заказу |  | листы) |  |
|  |  | Если это подтверждено | Отсутствие упаковочного места в Заказе, |  |
| 3.10 Недопоставка | инвентаризацией на складе |  |
| отсутствие всего Заказа |  |
|  |  | изготовителя |  |
|  |  |  |  |