



05-840 Brwinów  
ul. Jagiellońska 4/1  
tel. 501 372 252  
[biuro@formanufaktura.com](mailto:biuro@formanufaktura.com)  
[www.formanufaktura.com](http://www.formanufaktura.com)  
DMGF Sp. z o.o.  
Nip: 118 217 74 42

## Standardy techniczne firmy – norma zakładowa

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 marki formanufaktura, tolerancje warsztatowe oraz wymagania techniczne i produkcyjne elementów meblowych oraz mebli produkowanych i sprzedawanych przez ww. markę (zwaną wyrobem).

#### 1.2 Postanowienia ogólne

Norma jest nierozłączna z każdą umową oraz ofertą. Złożenie zamówienia wiąże się z akceptacją tejże 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, wykonującą oraz ich przedstawicieli.

### 2. Postanowienia ogólne dla wyrobów marki formanufaktura 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 marki formanufaktura 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 markę formanufaktura i wskazane w normie:

- [https://www.egger.com/shop/pl\\_PL/support/downloads](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 jasnej szarej 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 +/- 30 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 +/- 0,6 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 fornirowanej.
- 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 +/- 30 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 lub za pomocą wkrętów do drewna lub konfirmatów
- Wymiary półek powinny się mieścić w granicach odchylenia:
- grubość +/- 0,6 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 +/- 30 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 fornirowanej, 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 prostoliniowości	2,5 mm / 1mb	2,5 mm / 1mb	x
Wymiar gabarytowy	± 1 mm	± 1 mm	± 0,5 mm

## Bлаты

- Bлаты могут быть выполнены из готовых блатов робочых, плиты виóровой jednostronnie oklejanej laminatem HPL, плиты меламинованей, плиты фориrowаней, плиты компактowej oraz tworzywa mineralno – акрыlowego.
- Grubość blatu jest ustalana indywidualnie biorąc pod uwagę materiał, dostępność płyt itp.
- Krawędzie mogą być oklejane ABS, HPL, fоrnirem lub tworzywem mineralno акрыlowym.
- 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
  - wíchrowatość +/- 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.

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 (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 markę formanufaktura, które są poddane późniejszej obróbce są uznawane jako ingerencja w nasz wyrób i nie podlegają reklamacji.**