

Технические условия распиловочного цеха

ООО МЦ «СКМ-Мебель»

Редакция №7

от 21.03.2025 года

Прохождение заказа по Цеху распила.

Прямоугольные детали	Криволинейные детали
Распил	Распил
Склейка (по необходимости)	Склейка (по необходимости)
Кромление	Пазование (по необходимости)
Пазование (по необходимости)	Изготовление контура детали
Присадка	Кромление прямолинейное
Упаковка	Кромление криволинейное
	Присадка
	Упаковка

1 Распил

- Ширина реза – 4.5мм
- Отступ от края плиты – min 15мм с каждой стороны (либо вообще без опиловки).
- Минимальный размер детали 30x200

Распил с кромлением и присадкой на Производственный участок принимается **только** из программы **Базис-Раскрой** или сервиса **Онлайн раскрой**

1.1 Поле «Комментарий»

Поле комментарий заполняется, в случае если нужно произвести дополнительную обработку детали. Комментарий будет виден на карте раскроя в дополнительном поле таблицы, в накладной на передачу заготовок на производство и на бирках.

При написании комментария на Стандартные виды дополнительной обработки следует использовать следующие **правила написания**:

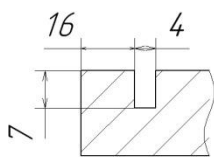
- **Паз 16*4*7 по 720 без кромки**– Паз в пласти под ДВП/ХДФ («без кромки»/«с кромкой» пишется только в том случае если 1 из сторон не закроена)
- **Паз глухой 16*4*7 по 720 без кромки**– Паз в пласти под ДВП/ХДФ с отступом от начала и конца паза 5мм («без кромки»/«с кромкой» пишется только в том случае если 1 из сторон не закроена)
- **Ч4*10 по 720** – Четверть в пласти под ДВП/ХДФ
- **Ч10*6**– Четверть в пласти под дверь купе
- **ПТ6*4*10 по 720** – Паз в торце под ручку профиль
- **Ручка №1**– Вырез под ручку Вариант №1;
- **Ручка №2**– Вырез под ручку Вариант №2;
- **Угл. Деталь** – Срез по пласти материала;
- **Радиус R100** – Изготовление радиуса;
- **СКЛЕЙКА 597x447 – 2шт** – Склейка деталей и распил в размер без учета кромки;
- **См.Чертеж** – Есть дополнительный чертеж данной детали;
- **Скос 45гр по 720** – Скос по толщине материала.

2 Пазы

Правила обозначения пазов на заготовке (**Обязательно в такой же последовательности**):

- **Паз 16*4*7 по 720** – Паз в пласти под ДВП/ХДФ

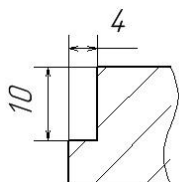
где:



- 16 – расстояние от края заготовки до начала паза, в миллиметрах;
- 4 – ширина паза, в миллиметрах;
- 7 – глубина паза, в миллиметрах;
- 720 – размер стороны, по которой производится паз, в миллиметрах.

- **Ч4*10 по 720** – Четверть в пласти под ДВП/ХДФ

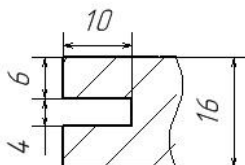
где:



- 4 – ширина паза, в миллиметрах;
- 10 – глубина паза, в миллиметрах;
- 720 – размер стороны, по которой производится паз, в миллиметрах.

- **ПТ6*4*10 по 720** – Паз в торце под ручку профиль

где:



- 6 – расстояние от края заготовки до начала паза, в миллиметрах;
- 4 – ширина паза, в миллиметрах;
- 10 – глубина паза, в миллиметрах;
- 720 – размер стороны, по которой производится паз, в миллиметрах.

Значения в приведенных выше примерах могут отличаться.

Если клиент работает в программе Базис-Мебельщик/КЗ/Всад – обозначения пазов должны соответствовать нашим правилам обозначения пазов.

В зависимости от характеристик паза выставляются услуги:

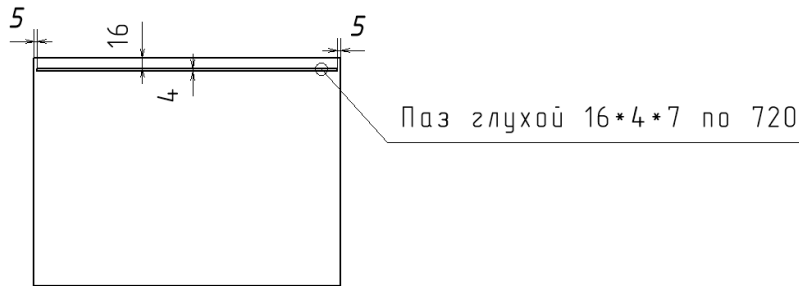
2.1 Паз сквозной (ширина 4мм)

- Изготавливаем только прямолинейные пазы;
- Ширина паза только 4 мм;
- Пропил производится на всю длину детали;
- Кромка пропиливается (не перекрывает паз);
- Паз считается как «Паз сквозной (ширина 4мм)»;
- Траектория паза лежит вдоль контура панели;

2.2 Паз глухой (ширина 4мм)

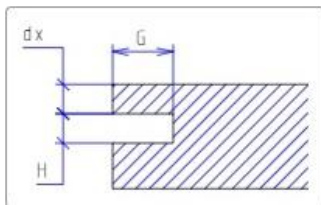
- Изготавливаем только прямолинейные пазы;
- Ширина паза только 4 мм;
- Пропил производится не на всю длину детали;
- Паз не доходит до края детали по умолчанию 5 мм (минимум 5мм);
- Паз считается как «Паз глухой (ширина 4мм)»;
- Траектория паза лежит вдоль контура панели;
- Максимальная глубина паза 11мм;

- Обозначение паза: **Паз глухой 16*4*7 по 720 без кр.**



2.3 Паз в торец

- Изготавливаем только прямолинейные пазы;
- Ширина паза от 3 до 18 мм;
- Пропил производится на всю длину детали;
- Кромка пропиливается (не перекрывает паз);
- Паз считается как «Паз в торец»;

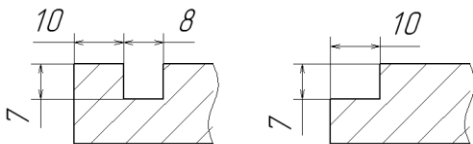


	Ширина (H)	Глубина (G)	Смещение (dx)
Мин.	3	6	0
Макс.	18	13	30

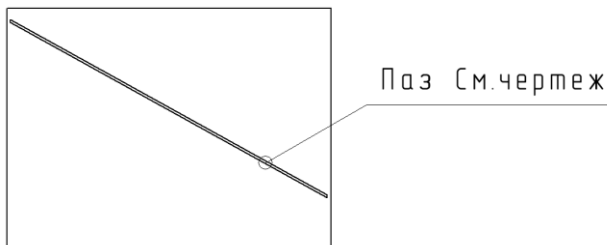
2.4 Другие пазы

Паз по характеристикам не попадающий не в одну из групп (Паз сквозной/ Паз глухой) считается как «Фрезеровка сложной детали»:

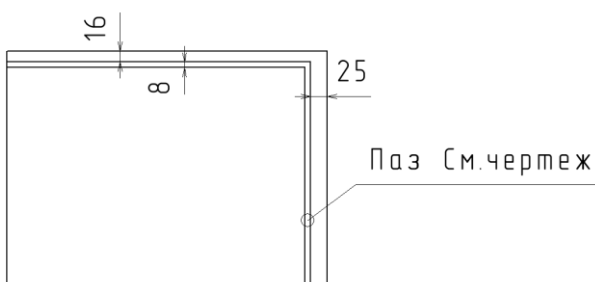
- Паз в панели шире 4мм;
- Паз шириной от 4 до 12мм - максимальная глубина 11мм;



- Траектория паза лежит не вдоль контура панели



- Траектория паза состоит из нескольких отрезков



3 Кромление

Для облицовывания кромок мебельных деталей используется кромочный материал ПВХ толщиной 0.4, 1 и 2 мм (реже 0.8 и 1.3 мм).

Облицовываемая кромочным материалом ПВХ кромка детали должна быть расположена строго перпендикулярно плоскости детали.

При нанесении кромки ПВХ на деталь образуется технологический зазор между кромкой и панелью около 0.15 мм, поэтому при кромлении светлых деталей в этом зазоре просматривается серая полоса от клея.

Кромление PUR – продается только целиком для всей кромки одной толщины и цвета в заказе, т.е. нельзя часть кромки выписать с услугой «Кромление», а часть с услугой «Кромление PUR».

Кромка и услуга кромления округляется в большую сторону до целого числа.

Прифуговка на любую толщину кромки 0.5мм.

3.1 Прямолинейное кромление

Размеры детали для прямолинейного облицовывания кромочным материалом ПВХ:

- **Минимальный размер** длина – 60мм, ширина – 60мм
- **Максимальный размер** длина – 3500мм, ширина – 3200мм,

Минимальная и максимальная толщина детали – 10-40 мм.

Стеновые панели и другие детали толщиной менее 10 мм кромить не можем!

Кромочный материал для облицовывания должен иметь ширину больше толщины детали на 3 мм (припуск по 1,5 мм на сторону).

Если ширина кромки превышает толщину панели больше 6мм то нужно добавить услугу «Распил кромки на станке по ширине» (Применяется **только** для кромки толщиной **2мм и 1,5 мм**)

Для расчета количество кромки при прямолинейном кромлении используйте коэффициент **1,05** (длина кромки в заказе *1,05).

Кромка на таких деталях считается в зависимости от толщины и ширины кромки. Ед.измерения – м.:

«Кромление 0.4мм(19)» и «Кромление 0.4мм(26)» - для кромки 0.4мм;

«Кромление 1мм(19)» и «Кромление 1мм(26)» - для кромки 1мм;

«Кромление 2мм(19)» и «Кромление 2мм(26)» - для кромки 2мм;

«Кромление 0,4-2мм(35)» - для кромки любой толщины;

Кромка с глянцевым покрытием или кромка для фасадных плит (АГТ и тп.) считается как «Кромление глянец, 3D» - для кромки любой толщины. Ед.измерения – м.

3.2 Кромление узких деталей

Данная услуга применяется для кромления деталей шириной от 30 до 60мм. **Меньше 30мм не кромим (отпилить больше закромить и упилить в размер нельзя!)**. Минимальная длина – 200мм

Узкие детали соединяют между собой с помощью бумажного скотча и кроят на кромкооблицовочном станке.

Все кромка на таких деталях считается как «Кромление узких деталей». Ед.измерения – м.

Для расчета количество кромки при «Кромлении узких деталей» используйте коэффициент **1,2** (длина кромки в заказе *1,2).

3.3 Кромление сложной детали

Всё кромление на детали, которая имеет не прямоугольную форму или внутренний вырез или скос по толщине материала считается «Кромлением сложной детали».

Для расчета количество кромки при «Кромлении сложной детали» используйте коэффициент **1,1** (длина кромки в заказе *1,1).

Радиусные участки детали могут быть облицованы кромочным материалом ПВХ толщиной **1 и 2 мм**.
Прифуговка на любую толщину кромки **0 мм**.

Минимальные радиусы для облицовывания кромочным материалом устанавливаются в зависимости от толщины плиты и составляют:

Для кромки **1мм**:

- для плит толщиной 16-22 мм - внутренний и наружный радиус **6 мм (Кромка Egger/Глянец - 30 мм)**;
- для плит толщиной 25-40 мм - внутренний и наружный радиус **12 мм (Кромка Egger/Глянец - 30 мм)**;

Для кромки **1,5мм**

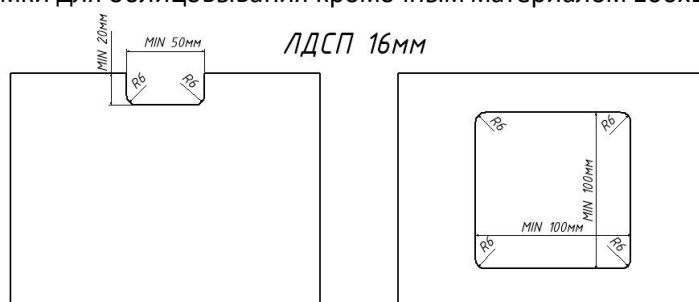
для плит толщиной 25-40 мм - внутренний радиус - **100 мм**, наружный - **100 мм**;

Для кромки **2мм**:

- для плит толщиной 16-22 мм - внутренний радиус - **100 мм**, наружный - **70 мм**;
- для плит толщиной 25-40 мм - внутренний радиус - **150 мм**, наружный - **100 мм**;

Минимальный размер П-образного выреза для облицовывания кромочным материалом 50x20мм;

Минимальный размер выемки для облицовывания кромочным материалом 100x100мм;



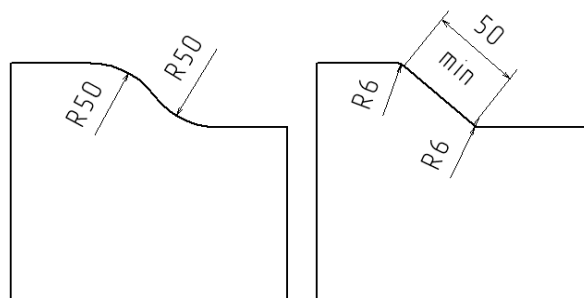
Кромление деталей с **обратным радиусом**:

Для кромки **1мм**:

- Радиусы минимум 50 мм;
- или
- Расстояние между радиусами 50 мм;

Для кромки **2мм**:

- Радиусы минимум 150 мм;
- или
- Расстояние между радиусами 150 мм;



3.3.1 Кромление внутреннего угла 90 градусов

Толщина кромки – **только 1мм**

Кромка стыкуется на внутреннем углу

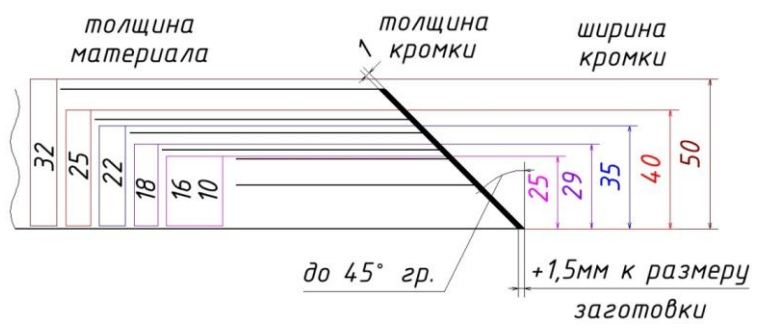
3.3.2 Кромление скоса по толщине

*** Осуществляется в исключительных случаях по согласованию с руководителем производства**

Толщина кромки – **только 1мм**

Ширина кромки – для плиты 10/16мм – 25мм; для плиты 18мм – 29мм; для плиты 22мм – 35мм; для плиты 25мм – 40мм; для плиты 32мм – 50мм.

После кромления деталь увеличивается на 1.5мм



Текстура кромки на радиусах может быть искажена.

3.4 Настройки кромки для Базис-Мебельщика

Толщина кромки в программе, равна реальной толщине кромки. Для простоты расчета можно использовать округление:

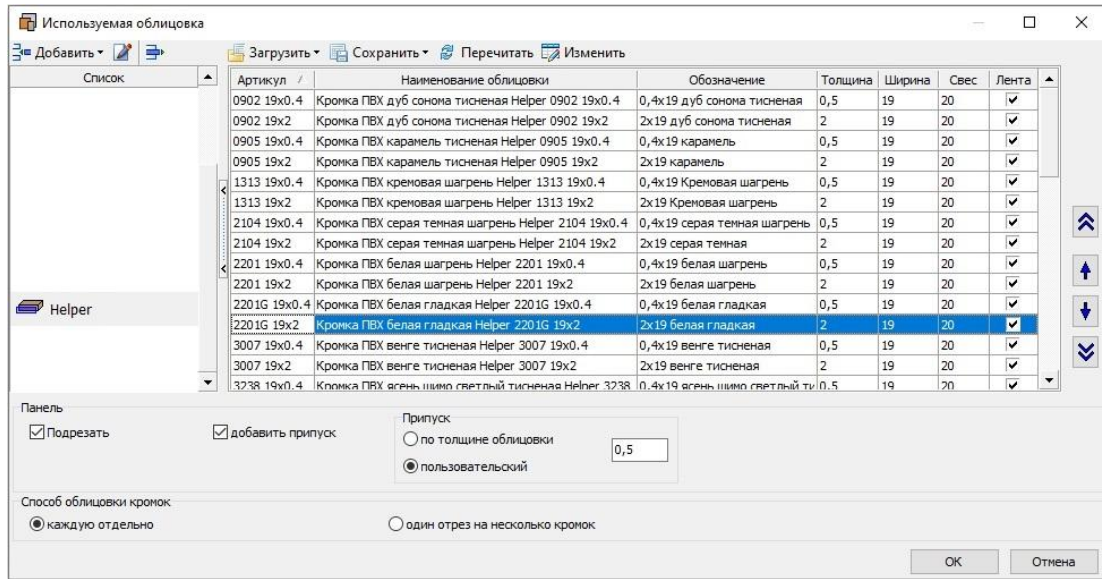
0,4мм →0,5мм 0,8мм →1мм 1мм →1мм 1,2мм →1мм 2мм →2мм

Свес 20мм

Для прямолинейного кромления установлены галочки:

Панель «Подрезать», «Добавить Припуск» - •«Пользовательский 0,5мм».

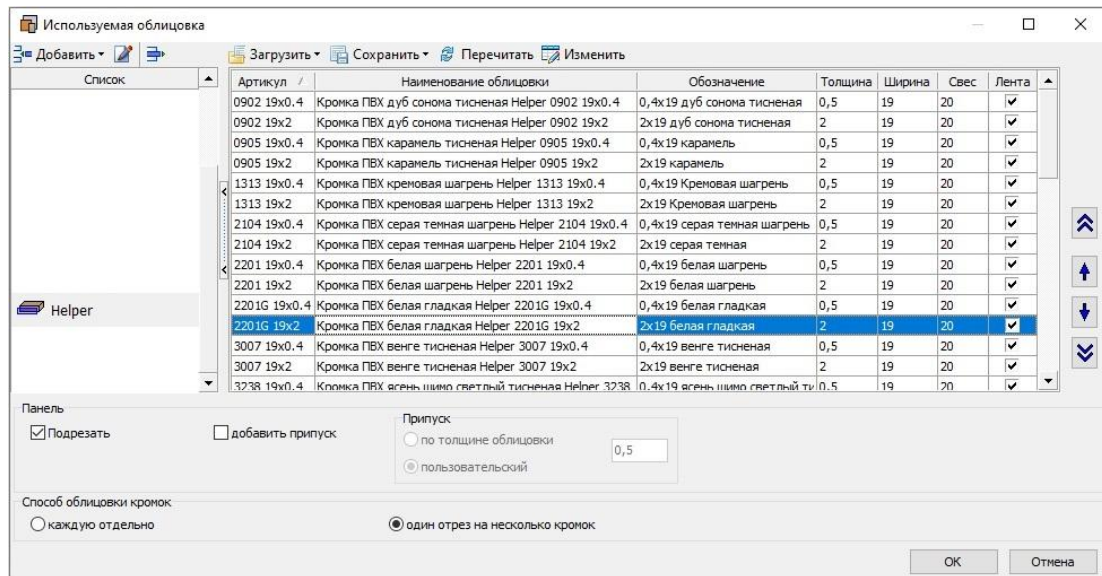
Способ облицовки кромки •«каждую отдельно»



Для криволинейного кромления установлены галочки:

Панель «Подрезать»

Способ облицовки кромки •«один отрез на несколько кромок»



4 Отверстия

При подготовке фурнитуры и расстановке отверстий в изделии следует использовать следующие **типы отверстий**:

1. **Глухие** в пласти или в торце (глубина отверстий может меняться):

- $\emptyset 2 \times 2$ — наковки для шурупов и установки фурнитуры;
- $\emptyset 5 \times 9$ — сверление под полкодержатель металлический;
- $\emptyset 5 \times 13$ — сверление под шток эксцентрика в пласти;
- $\emptyset 5 \times 37$ — сверление под конфирмат в торце;
- $\emptyset 8 \times 11$ — сверление под шкант в пласти;
- $\emptyset 8 \times 22$ — сверление под регулируемый подпятник в торце, сверление под шкант в торце;
- $\emptyset 8 \times 34$ — сверление под шток эксцентрика в торце;
- $\emptyset 10 \times 10$ — сверление под крепление фасада в пласти;
- $\emptyset 15 \times 13$ — сверление под эксцентрик в пласти;
- $\emptyset 20 \times 13$ — сверление под стяжку RAFIX в пласти;
- $\emptyset 25 \times 13$ — сверление под чашку петли 25мм;
- $\emptyset 35 \times 13$ — сверление под чашку петли 35мм;

2. **Сквозные** в пласти:

- $\emptyset 5$ — сверление под винт ручки;
- $\emptyset 8$ — сверление под головку конфирмата в пласти;
- $\emptyset 10$ — сверление под опору регулируемую (**считается как 2 глухих отверстия**);
- $\emptyset 15$ — (**считается как 2 глухих отверстия**);
- $\emptyset 20$ — сверление под замок для ДСП (**считается как 2 глухих отверстия**);
- $\emptyset 25$ — (**считается как 2 глухих отверстия**);
- $\emptyset 35$ — (**считается как 2 глухих отверстия**);
- $\emptyset 60$ — сверление под кабель-канал;

Отверстия, отличающиеся от имеющих в списке использовать ЗАПРЕЩЕНО!!

- **Минимальный размер** заготовки для присадки 200*70*10
- **Максимальный размер** заготовки для присадки 3250*1170*60

Добавление других отверстий, не указанных в данном списке, и сверление отверстий в заготовках превышающих габаритные размеры, необходимо согласовать с конструктором-технологом.

На **стандартных деталях** выставляется услуга в зависимости от диаметра отверстий:

* Наколки 2x2 считаются, как услуга «Сверление отверстий Д 5,8,10- S»

«Сверление отверстий Д 5,8,10- S»;

«Сверление отверстий Д 15,20 - S»;

«Сверление отверстий Д 25,35,60 - S»;

На **сложных деталях** выставляется услуга «Сверление отверстий на сложной детали»;

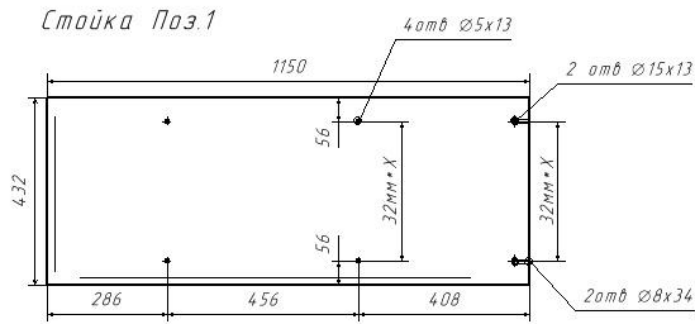
На **деталях со спилом по торцу** выставляется услуга «Сверление отверстий на сложной детали»;

На **деталях меньше (200*70) и больше (3250*1160)** выставляется услуга «Сверление отверстий ручное»;

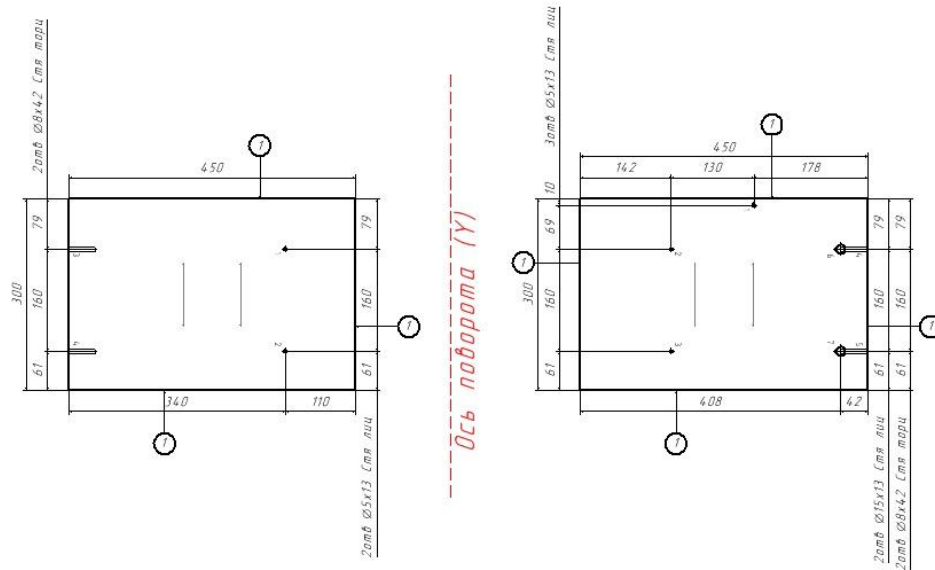
Если клиент работает в программе Базис-Мебельщик/КЗ/Всad – запросить модель из графической программы.

Если клиент НЕ работает в программе Базис-Мебельщик/КЗ/Всad – запросить у него схемы (выставить услугу «Изготовления чертежей» для каждого эскиза).

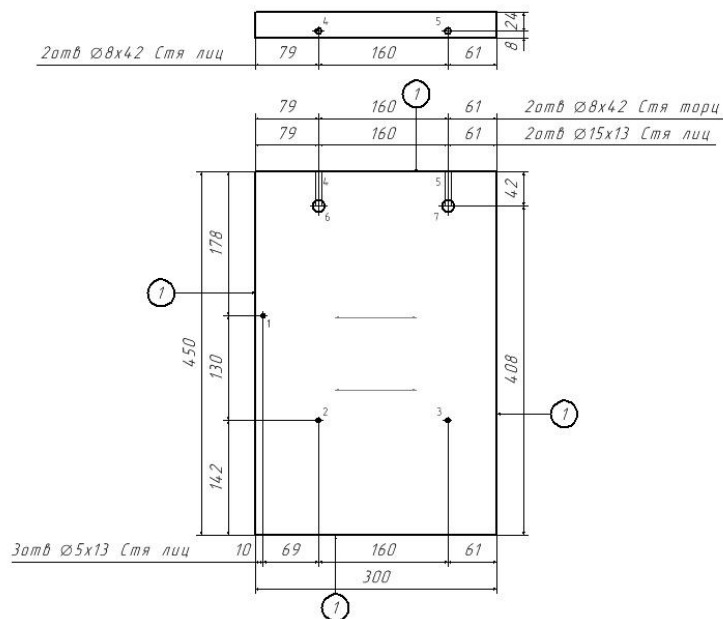
- Позиция на карте присадки должна совпадать с позицией карты раскроя.
- Для каждого отверстия должны быть указаны координаты и тип отверстия.
- Для правильного позиционирования детали должна быть указана кромка/паз.



- При двухсторонней присадке деталь поворачивается по оси Y (по короткой стороне)

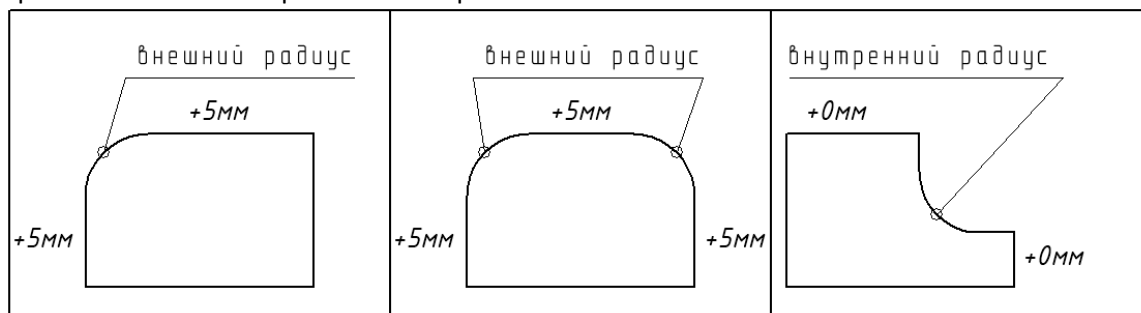


- При присадке в торец не по центру заготовки дополнительно чертятся вид детали с торца с размерами до присадки.



5 Сложные детали (радиусы и угловые детали)

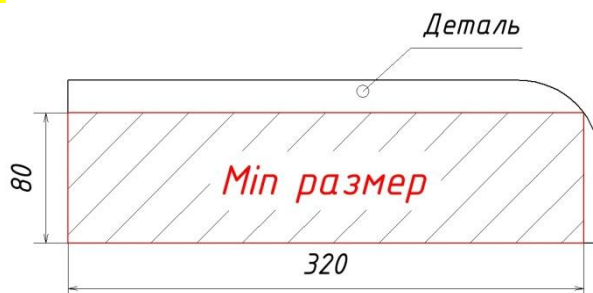
- Любая деталь, которая имеет не прямоугольный контур **и/или паз шириной более 4 мм**, считается как «Фрезеровка сложной детали»;
- Стоимость «Сложной детали» считается как квадратура заготовки (даже если на огромной заготовке нужно скруглить/спилить маленький уголок). Ед.измерения - кв.м.
- Все кромление на «Сложной детали» считается как «Кромление сложной детали» (смотреть в главе [Кромление](#));
- Вся присадка на «Сложной детали» считается как «Сверление отверстий на сложной детали»;
- При изготовлении деталей с внешним радиусом нужно при раскрое к габаритным размерам детали прибавить 5мм на сопряженные стороны



Услуга «Изготовление чертежа по эскизу заказчика (до 10 деталей)» применяется для всех эскизов в заказе клиента. Если в заказе свыше 10 деталей то выписывается услуга «Подготовка заказа к Производству в Базис-Мебельщик» (сроки изготовления заказа сдвигаются).

- **Максимальный размер** заготовки для фрезерования 3250*1600*40
- **Минимальный размер** заготовки для фрезерования 320*80*10 (размер прямоугольника в детали без обработки)

***Если деталь меньше min значения — изготавливается прямолинейная деталь. Об этом клиента уведомляет менеджер СКМ**

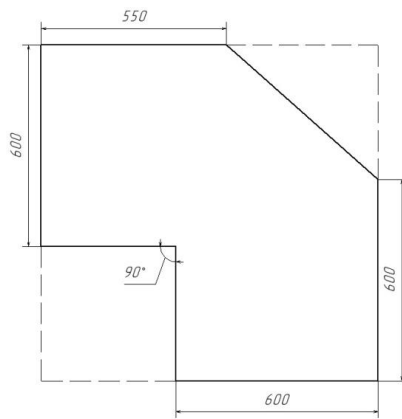


Минимальный внутренний радиус:

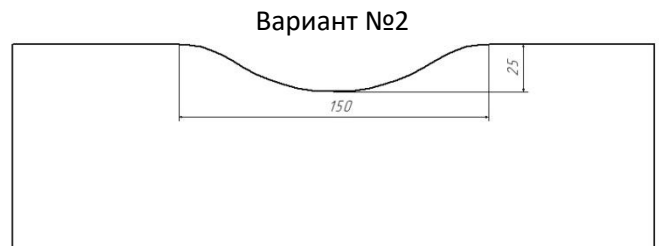
- Для плиты толщиной до 22 мм включительно – R = 6мм
- Для плиты толщиной от 22 мм – R = 10мм

Услуга «Изготовление шаблона» применяется только к негабаритным Сложным деталям (больше 3250x1600) или деталям с присадкой (больше 3250x**1160**).

Каждая деталь с непрямоугольным контуром должна сопровождаться чертежом, на котором указаны все размеры, требуемые для изготовления выреза.



5.1 Стандартные варианты врезной ручки

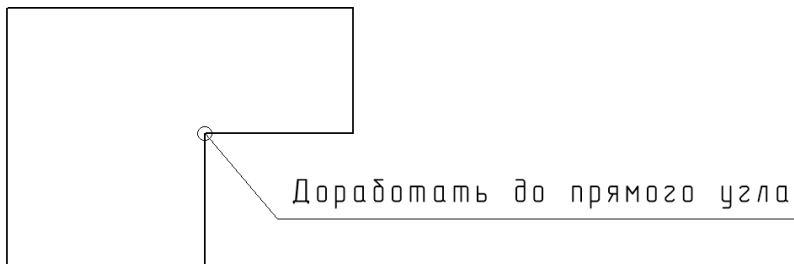


Примечание. Для ручки Вариант №1 и №2 используется кромка только 1мм.

5.2 Внутренний угол 90 градусов

Изготовить внутренний угол 90 градусов можно следующими способами:

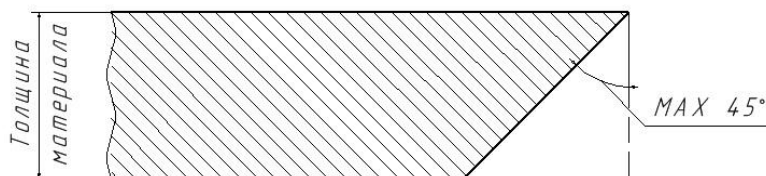
- **Фрезером без доработки (R10).** (Услуга «Фрезеровка сложной детали» + «Изготовление чертежа по эскизу заказчика (до 10 деталей)»);
- **Фрезером с доработкой угла.** (Услуга «Фрезеровка сложной детали» + «Изготовление чертежа по эскизу заказчика (до 10 деталей)»+ комментарий на чертеже с указанием угла «Доработать до прямого угла»)



Если на чертеже изображен внутренний угол 90 градусов, но нет комментария о доработки угла – будет сделан угол с радиусом R10

5.3 Спил по торцу

- Стоимость «Спил по торцу» считается как количество спилов на детали. Ед.измерения - штуки.
- Все кромление на детали со Спилем по торцу считается как «Кромление сложной детали» (смотреть в главе [Кромление](#));
- Вся присадка на детали со Спилем по торцу считается как «Сверление отверстий на сложной детали»;
- Любая деталь со Спилем по торцу, которая имеет не прямоугольный контур, считается как «Фрезеровка сложной детали» + «Спил по торцу»;
- Максимальный угол спила по толщине равен 45 градусам. Обозначение **Скос 5 - Скос 45**
- Максимальная длина спила — 1500 мм



6 Детали нестандартной толщины

Склейка производится с помощью тонкого двухстороннего скотча с последующей облицовкой кромкой (Кромку желательно наносить по всему периметру детали).

При изготовлении деталей нестандартной толщины нужно к габаритным размерам детали прибавить 20мм. Склеивать между собой можно только ламинированные поверхности.

Для склеивания деталей БЕЗ ламинированной поверхности нужно выписывать услугу «Изготовление деталей нестандартных толщин склейка на PUR-клей (выписывать с 4-мя спилами)». **Данная услуга принимается по согласованию с руководителем производства.** Сроки производства с такой услугой увеличиваются на 2 дня.

- **Минимальный размер** склейки 100*100*20 (10+10)
- **Максимальный размер** склейки 2800*900*50 (25+25)

Стоимость изготовления деталей нестандартных толщин считается как «Изготовление деталей нестандартных толщин...» (ед.измерения - кв.м.) + «Опиловка склеенной детали в размер» (4шт на каждую готовую деталь). Количество услуги «Изготовление деталей нестандартных толщин...» округляем в большую сторону до 0.1 кв.м.

Нанесение кромки на детали нестандартной толщины смотреть в главе [Кромление](#).

При кромлении деталей нестандартной толщины **обязательно** нужно узнать наличие кромочного материала (максимальная толщина кромления 40мм).

Для правильного расчета кромки для склейки, нужно количество кромки из Базис-Раскрой поделить пополам. В Базис-Раскрой в поле Комментарий делается отметка о размере склейки **без учета кромки**.

Пример.

1. Требуется деталь 1000*1000*32мм – 1 штука, кромка 35*2мм по 4 сторонам;
2. Выписывается заготовка для склейки 1020*1020*16 – 2штуки;
3. Ставится кромка нужного цвета;
4. Заполняется Поле комментарий – «Склейка 997*997 – 1шт».
5. Итого требуется по заказу
 - a. Материал - 1,04м.кв. ЛДСП 16мм + 5м Кромки 35*2мм (8,48/2=4,24)
 - b. Услуги – Распил

«Изготовление деталей нестандартных толщин» 1,1кв.м;
 «Опиловка склеенной детали в размер» 4шт;
 «Кромление 2(35)» 5м.

Материал ЛДСП 16мм Заказ 007-005 Лист 1, всего 1

Площадь плит =5,03 кв.м, комплекта =1

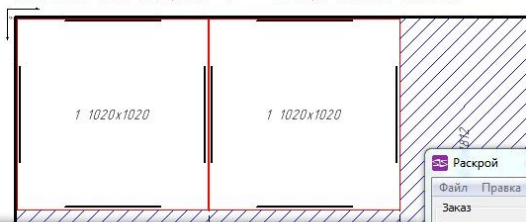
Площадь панелей =2,081 кв.м, периметр =8,16 м, Количество поворотов панелей =3

Площадь обрезки =2,845 кв.м, площадь всех отходов =0,107 кв.м, кол резов =6, длина =10,217 м

КИМ=41,35%, с учетом обрезки =97,87%, цст размеров =1

Количество плит материала =1 Размеры деталей чистовые

Поз	Длина	Ширина	Площадь	Кол-во	Комментарий
1	1020	1020	2,081	2	Склейка 997*997 - 1шт
Итого			2,081	2	



Информация по раскрою

Заказ 007-005
 Материал ЛДСП 16мм
 Дата 24.08.2020
 КИМ=41,35 %
 КИМ с учетом обрезков =97,87 %

Площадь использованных плит и обрезков =5,0325 кв.м
 Площадь поворочиваемых полос =8,729 кв.м
 Площадь панелей =2,0808 кв.м
 Площадь обрезков =2,8447 кв.м
 Площадь всех отходов =0,107 кв.м
 Площадь обрезки плит =0,0823 кв.м
 Площадь отходов =0 кв.м
 Площадь резов =0,045 кв.м

Длина резов =10,217 м
 Периметр панелей =8,16 м

Длина облицовки Кромка ПВХ 2мм (36) 2*36 2мм =8,16 м
 Количество отрезков облицовки Кромка ПВХ 2мм (36) 2*36 2мм =8
 Длина облицовки с учетом свесов Кромка ПВХ 2мм (36) 2*36 2мм =8,48 м

Раскрой

Файл Печать Работа с обрезками Работа с заготовками Параметры

Заказ 007-005 Материал ЛДСП 16мм

Параметры: Отступ от края плиты, Отступ от края обрезка, Раскрой плитных материалов, Раскрой погонных материалов

Схема настроек: РЛ

Задание на раскрой

Кромка	Поз.	Наимен	Длина	Ширина	Кол-во	Ориентация	L1	L2	W1	W2	Паз	Комментарий
V	1		1020	1020	2		2*36	2*36	2*36	2*36		Склейка 997*997 - 1шт

7 Фасады/Двери-купе

Наименование	Максимальный размер, мм	Минимальный размер, мм
Двери-купе. Профиль Tandem Открытый/Закрытый/Широкий/Модерн/Rauff/Оптимa	2750*1000	300*250
Двери-купе. Профиль Tandem Классика	2750*1200	300*450
Распашная дверь. Tandem Профиль фасадный алюминиевый	2500*600	300*250
Распашная дверь с открыванием "вверх", "вниз"	400*900	300*250
Распашная дверь. ЛДСП	2400*600	300*250
Союз-фасад. Покрытие Шпон	2500*1150	
Союз-фасад. Покрытие Эмаль	2700	
Союз-фасад. Покрытие Пленка ПВХ	2650*1150	
Союз-фасад. Алюминиевая рамка	2400*600	
Фасады СКМ. Покрытие Пленка ПВХ	2400*1200	
Фасады СКМ. Покрытие Эмаль	2700*1500	

Двери-купе

- Максимально допустимое количество вставок в комбинированных дверях 7 шт.
- Максимальный угол наклона соединительного профиля в дверях с косой комбинацией 45 градусов.
- Минимальная ширина вставки при вертикальной комбинации 150мм.
- Максимальная ширина двери без вставок 900мм (если дверь шире нужно использовать соединительный профиль)
- Максимальный размер цельной Зеркальной вставки 2500мм.
- По умолчанию Треки (направляющая верхняя/нижняя) не отрезаются в размер проема. Если нужно отрезать в размер – выставляется услуга «Рез трубы/профиля»

Правила продажи алюминиевого профиля:

Кратность продажи Горизонтов и Треков:

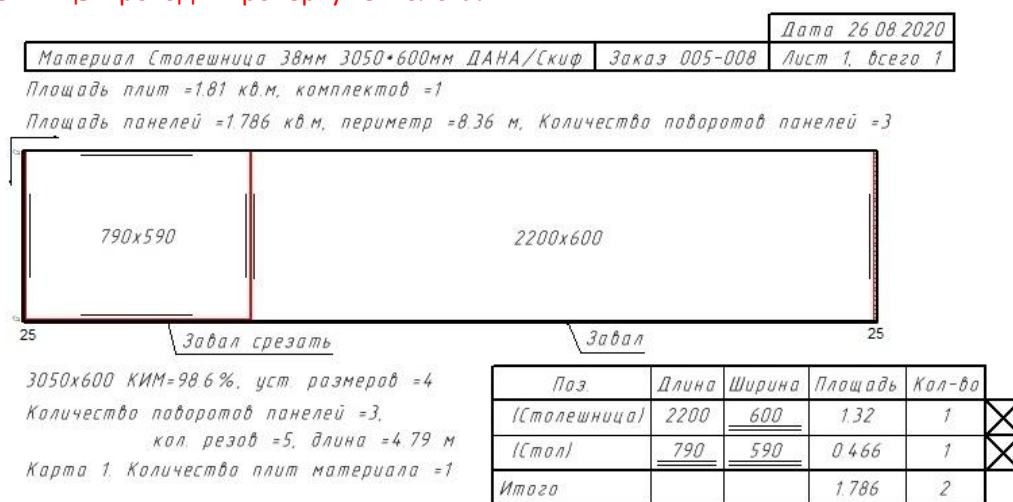
- Профили из складской матрицы (статус «в АМ») продаем теперь ТОЛЬКО кратно 1 штуке. Нужно выбрать профиль подходящей длины: 6 м., 4 м., 3 м. и 2 м.;
- Профили НЕ из складской матрицы (статус «Под заказ») – продаем 0,34 штуки (1/3 длины); 0,67 (2/3 длины); 0,5 штуки (1/2 длины) и 1 шт;

Вертикальный профиль продается только поштучно целиком.

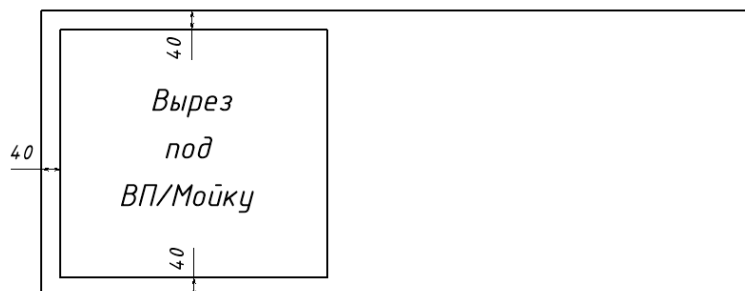
8 Столешница (Постформинг)

Правила при раскрое **Столешницы**:

- На чертеже/раскрое столешница располагается лицевой стороной вверх;
- Распил Стеновой панели считается как Столешница – «Рез постформинга»;
- Кромление Стеновой панели считается как Столешница – «Кромление постформинга»;
- На радиусную Столешницу/Стеновую панель выставляется услуга «Кромление постформинга»;
- Завал (постформация) по умолчанию снизу (иначе указать на карте раскроя, с какой стороны находится Завал);
- Если завал нужно спилить – ширина столешницы уменьшается минимум на 10мм;
- Если на узком (меньше ширины столешницы) постформинге не указано оставить постформацию или нет, то постформация остается по умолчанию;
- Отступ от края плиты - минимум 25мм от габаритных размеров;
- **Все столешницы проходят проверку технолога!**



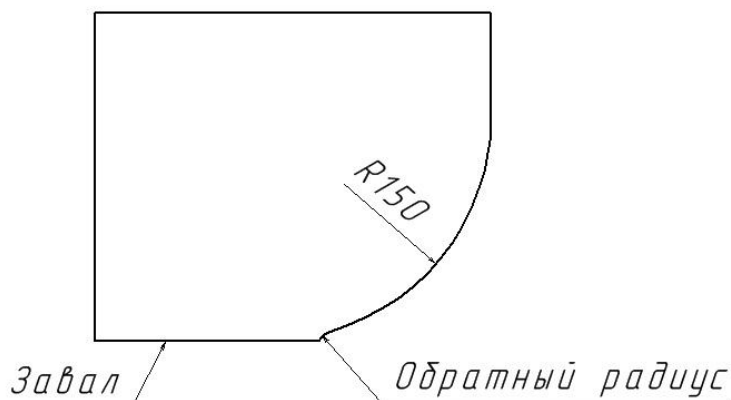
Минимальны размер от края постформинга до выреза - 40мм.



Изготовления радиуса на столешнице с последующим кромлением:

С сохранением завала:

- Минимальный радиус **150мм** с обратным радиусом на завале.

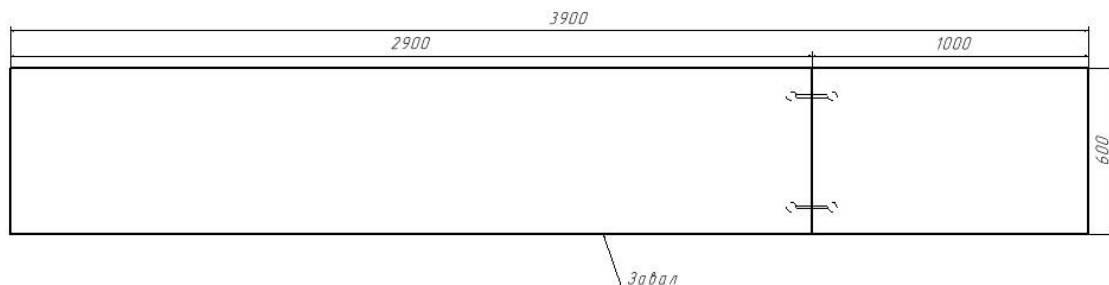


Без сохранения завала:

- Ширина столешницы уменьшается на **10 мм** для среза завала;
- Минимальный радиус наружный - **100 мм**, внутренний - **150 мм**;

Стяжка столешниц:

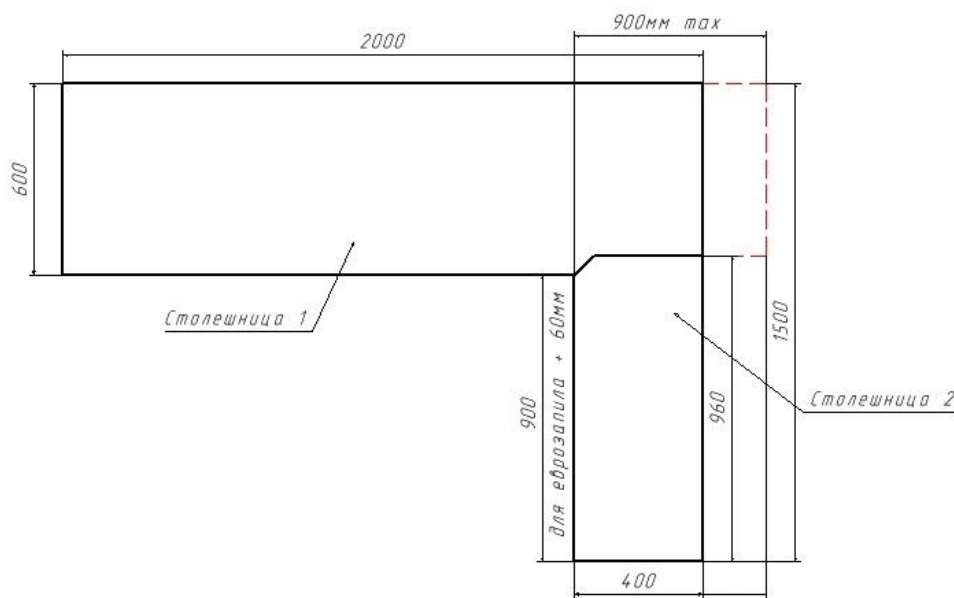
- По прямой – через стяжку. Для этого потребуется *Стяжка для столешницы 100 мм- 2шт + 4 отверстия $\varnothing 35$ + 4 отверстия $\varnothing 10$* ;



- Под углом – через Еврозапил.

8.1 Еврозапил

- Столешницы стыкуются **только** под углом 90 градусов;
- В услугу «Еврозапил» входит вырез по торцу столешницы и вырез под крепление – 2шт;
- Дополнительно к услуге «Еврозапил» выписывается Стяжка для столешницы 100 мм– 2шт;



- «Столешница 2» увеличивается на 60мм;
- **ВНИМАНИЕ! Стяжки рабочих плит не позволяют установить врезную мойку в угловом элементе – нужно сместить отверстие под мойку в сторону от Еврозапила.**

Пример:

1. На рисунке требуется соединить через еврозапил столешницы 2000*600 и 900*400 (общий размер столешницы 2000*1500).
2. «Столешница 2» увеличивается на 60мм в длину – в раскрой заносим 960*400мм
3. В 1С выписываем:
 - 1.1. Столешница 38мм 3050*600 – 1шт;
 - 1.2. Стяжка для столешницы 100 мм – 2шт;
 - 1.3. Рез постформинга – 4шт;
 - 1.4. Еврозапил – 1шт;
 - 1.5. Упаковка постформинга – 2.9 пог.м.

9 Упаковка

Упаковка применяется в зависимости от способа доставки:

Самовывоз:

- Без упаковки. Клиент при желании может самостоятельно упаковать детали в стрейч-пленку (в зоне отгрузки можно воспользоваться козликами, стрейч-пленкой и канцелярским ножом);
- В любую предоставляемую нами упаковку.

Доставка нашей или наемной Транспортной службой (упаковка обязательна):

- Упаковка в **Воздушно-пузырьковую пленку**, в **Картон** или в **Жесткий картон**. Детали группируются по размеру и упаковываются пачками;
- На **поддоне**. Детали укладываются на поддон, обматываются стрейч пленкой и стягиваются ПЭТ лентой (НЕ входит в стоимость Поддона);
- Упаковка **Постформинга**. Столешницы пакуются в U-образный профиль и обматываются стрейч-пленкой;
- Упаковка **Дверей-купе**. Пакуются в стрейч-пленку и в двухслойный картон.
- Зеркало/стекло пакуется в **Воздушно-пузырьковую пленку**, в **Картон** или в **Жесткий картон**.

Количество упаковочного материала равно количеству материала, для которого требуется упаковка с округлением до целого в большую сторону (в м.кв./ пог.м.).

Пример:

В заказе используется 2 листа ЛДСП, 1 лист ХДФ и 1 Постформинг.

1. По «накладной на производство» из Базис-Раскрой определяем, сколько материала в м.кв. (ЛДСП 7,55м.кв., ХДФ 4,278м.кв., Постформинг 2,7 пог.м.)

Материал ЛДСП 16мм. Плит 2
Сортировка по позиции

Поз	Длина	Ширина	Площадь	Кол-во
1	518	550	3.419	12
2	550	620	0.682	2
3	550	588	0.323	1
4	1300	550	1.43	2
5	550	550	0.605	2
6	644	550	0.708	2
7	318	518	0.165	1
8	140	518	0.218	3
Итого			7.55	25

Материал ХДФ 3мм. Плит 1
Сортировка по позиции

Поз	Длина	Ширина	Площадь	Кол-во
	298	718	0.214	1 (90°)
	718	618	1.775	4
	718	598	1.288	3
	718	548	0.787	2
	718	298	0.214	1
Итого			4.278	11

Материал Столешница 38мм 3000*600мм ДАНА/Скиф
Артикул
Плит 1

Сортировка по позиции

Поз	Длина	Ширина	Площадь	Кол-во
	2700	600	1.62	1
Итого			1.62	1

1. Складываем квадратуру ЛДСП и ХДФ – выписываем упаковку в стрейч-пленку (7,55+4,278=11,828м.кв. округляем до 12м.кв.)
2. Постформинг упаковываем в U-образный профиль и обматываем стрейч пленкой (2,7 пог.м.)

Заказные Фасады (ПВХ/Эмаль/Шпон) по умолчанию упаковываются в Картон (входит в стоимость фасадов)

Для расчета необходимого количества поддонов, необходимо учитывать, что грузоподъемность одного евро поддона (1200x800) – 800-1000 кг.

Вес одного листа ЛДСП: **2500*1830** ≈ 48 кг, **2750*1830** ≈ 56кг, **2800*2070** ≈ 65 кг

ЛХДФ 3 мм: **2800*2070** ≈ 15 кг

10 Сроки производства

Сроки исполнения заказов на производстве - от **2** рабочих дней.

При передаче заказа в работу после **14-30** текущего дня, расчет срока готовности заказа идет с дня, следующего за днем приёма заказа.

При передаче заказа в работу с **пятницы** после **16-00** до **воскресенья** (включительно), расчет срока готовности заказа идет с **понедельника**.

ЗАКАЗЫ ПЕРЕДАЮТСЯ В РАБОТУ ТОЛЬКО ПРИ 100 % ОПЛАТЕ И ПРИ НАЛИЧИИ ВСЕХ МАТЕРИАЛОВ

Таблица стандартных сроков производства **КОРРЕКТИРОВКА**

МАТЕРИАЛ ЗАКАЗА	Комментарий	Разовые клиенты	Постоянные клиенты			
			мелкий заказ	средний заказ	крупный заказ	
РАСПИЛ	без ОТК, без упаковки, с упаковкой на поддон	10-14 раб.дней*	2 раб.дня	3 раб.дня	ИНДИВИДУАЛЬНОЕ СОГЛАСОВАНИЕ СРОКА с руководителями	
	ОТК, упаковка в картон, стрейч		3 раб.дня	4 раб.дня		
РАСПИЛ + кромление	Без ОТК, без упаковки, с упаковкой на поддон		2 раб.дня	3 раб.дня		
	ОТК, с упаковкой в картон, стрейч		3 раб.дня	4 раб.дня		
РАСПИЛ + кромление + доп.обработка (присадка, изготовление нестандартных толщин, радиус, двери купе)	ОТК, без упаковки, с упаковкой на поддон		10-14 раб.дней*	4 раб.дня		5 раб.дней
	ОТК, упаковка в картон, стрейч			5 раб.дней		6 раб.дней

*Стандартный срок готовности заказов для разовых клиентов – 14раб.дней. Срок может быть сокращен после захода заказа в производство ответственным за сроки сотрудником.

Срок готовности заказа с заказными материалами рассчитывается следующим образом: дата поступления материала (не считается днем изготовления) + стандартный срок производства.

Заказа с самовывозом отгружаются на следующий день от планируемой готовности с 10:00.

Заказы с доставкой отгружаются на следующий день от планируемой готовности с 14:00.

Таблица градации заказов по объему

	Мелкий заказ	Средний заказ	Крупный заказ
Плита	до 10л	10-30л	более 30л
Кромка	до 150м.п.	150-1500м.п.	более 1500м.п.
Присадка	до 1000отв.	1000-2500отв.	более 2500отв.
Фрезеровка	до 5м2	до 20м2	более 20м2
Сборка дверей-купе	до 2шт	до 7шт	более 7шт

