

## KARTA TECHNICZNA WYROBÓW Frise sp. z o.o

### OGÓLNE

1. Podstawowe kryteria produkcji mebla określa projekt wykonany według wytycznych zamawiającego w oparciu o normy produkcyjne Frise sp. z o.o
2. Klient składa zamówienie na pomiar w studiu meblowym uiszczając bezwrotną opłatę za pomiar mebli kuchennych 1000,- (jeden tysiąc złotych) Powyższa wartość jest odliczana od pierwszej raty zaliczki do umowy.  
Pomiar mebli stałej zabudowy (szafy, garderoby) i inne, bezwrotna opłata pomiarowa w wys. 100,-(sto złotych). Powyższa wartość jest dodatkową opłatą i nie stanowi części umowy.  
W przypadku rezygnacji powyższe kwoty stanowią rekompensatę z tytułu dojazdu w zakresie granic Warszawy oraz czasu poświęconego przy Pomiarze. Dojazd ponad określony zakres jest naliczany ze stawki 2 zł netto za kilometr w jedną stronę. Uiszczenie opłaty pomiarowej nie stanowi praw do projektu. Klient nabywa te prawa w chwili podpisania umowy.
3. Frise sp. z o.o wykonuje meble tylko z materiałów i surowców pochodzących z firm mających ugruntowaną pozycję na rynku.  
W oparciu o gwarancje udzielone przez dostawców półproduktów. Frise sp. z o.o udziela dwuletniej gwarancji na swoje wyroby i usługi, z wyłączeniem sprzętu AGD który posiada oddzielne gwarancje producenta. Gwarancje dłuższe niż dwa lata udzielane są na podstawie gwarancji producentek i dotyczą tylko elementów określonych w umowie i karcie gwarancyjnej wyrobu. Atesty Higieniczne na materiały używane przy produkcji mebli:  
-płyty laminowane, wiórowe, MDF, HDF- AMG Nr5/779/6/2005; AMGNr29/779/32/2008; AMG Nr 30/779/33/2008; AMG Nr 31/779/34/2008 ; AMG Nr 6/779/7/2005; PZH HK/B/1266/01/2006  
-Certyfikat E1 spełniający NORMY EMISJI formaldehydu: WKI 493-1/2008 ;  
-Lakiery i podkłady używane przy produkcji mebli: HK/B/1226/02/2003;HK/B/1226/01/2003
4. Każdy projekt oraz realizacja zamówień jest wykonywana w oparciu o przyjęte normy produkcyjne: „kuchnie”, „szafy i garderoby” w tym inne zabudowy nie wymienione, „ogólne” mają zastosowanie do wszystkich mebli.
5. Producenci akcesoriów meblowych w oparciu o przeprowadzone badania wytrzymałościowe i techniczne zakładają maksymalne obciążenia oraz założenia techniczne, które muszą być spełnione aby zawiasy, kosze, szuflady, drążki prawidłowo funkcjonowały. Informację dotyczącą maksymalnych obciążeń klient otrzymuje w trakcie wykonywania projektu. Jeżeli informacja nie została udzielona przez sprzedającego, klient ma obowiązek zapoznać się z kartą techniczną producenta akcesoriów meblowych. Podstawowe dane techniczne najczęściej używanych akcesoriów:
  - Zawiasy drzwiowe w zależności od producenta są produkowane najczęściej z obciążeniem maksymalnym 8 kg na zawias i z założeniem że szczeliny pomiędzy drzwiami przy grubości drzwi 18 mm pozostają w szerokości 2-6mm. Dolna granica dotyczy nałożenia na bok, górna drzwi łączonych na przegrodzie lub przy złożeniu dwóch boków szafek.
  - Prowadnice tandem firmy Blum posiadają trzy zakresy do 30kg, do 50kg i 80kg, prowadnice kulowe pełnego wysuwu zwykle do 30kg, prowadnice rolkowe do 15kg.
  - Drążek automatyczny „pantograf” z obciążeniem maksymalnym do 12kg, niezależnie od jego szerokości.
6. Surowce takie jak płyty wiórowe i MDF i inne drewnopochodne posiadają zakresy tolerancji. W oparciu o karty techniczne producentów płyt powstały zakresy które przyjmuje się jako dopuszczalne. Między innymi dopuszcza się wygięcie elementów bez obciążeń 6mm w pionie na długości 2000mm i 6mm w poziomie na długości 1000mm. Na elementach takich jak drzwi w przypadku wystąpienia większych naprężeń, stosuje się od wewnętrznej strony napinacze, widoczne po otwarciu drzwi.
7. Elementy wykonane z płyty wiórowej z przeznaczeniem na półki są podatne na ugięcia i mogą pod wpływem obciążeń statycznych prowadzić do trwałego odkształcenia.
8. Dopuszczalne odchylenia od pionu mebla w zabudowie 2mm/1m wysokości. Odchyłki mogą być większe w przypadku posadowienia mebla na niezbyt trwałym gruncie ( wykładzina dywanowa, panele podłogowe na piance itp.)
9. „Perforacja” nawierty pod podpory półek z możliwością zmiany wysokości wykonywane są tylko na specjalne życzenie klienta bezwzględnie opisane w dokumentach projektowych.
10. Ze względów konstrukcyjnych niektóre elementy poziome wymagają złączyć stałych. O wyborze decyduje projektant.
11. Każda zabudowa jest pomniejszana o górne i boczne maskownice od 20mm na stronę.
12. W przypadku materiałów pochodzenia naturalnego są dopuszczalne różnice w odcieniach, kolorach, oraz z różnicowaną fakturą i usłojeniem drewna i klein drewnopochodnych. Jednak zawsze możliwe jest wybranie przez klienta oczekiwanej partii materiału w fabryce mebli.
13. Elementy z drewna w naturalny sposób „utleniają” się, zmieniają swoją barwę w miarę upływu czasu. Zmiany mogą być bardzo znaczne w szczególności w przypadku drewna egzotycznego.
14. Elementy mebli lakierowane w połysku posiadają główną płaszczyznę polerowaną mechanicznie, inne wąskie płaszczyzny nie są polerowane.
15. Odcień lakieru na płycie MDF może odbiegać od wybranego ze wzornika. Wzornik jest wydrukiem poligraficznym i nie zawsze odpowiada rzeczywistości. Firma odpłatnie świadczy dodatkową usługę wykonania próbki lakieru, przed podpisaniem umowy.
16. Elementy lakierowane dorabiane do mebli w dłuższym odstępie czasu będą różnić się odcieniem.
17. Wady towaru niewidoczne z odległości większej od 1,5m uważa się za nieistotne.
18. Obrzeża ABS stosowane na krawędzie płyt mogą odbiegać nieznacznie kolorystycznie od płyty laminowanej. Zastosowanie ściany tylnej z płyty HDF lakierowanej nie gwarantuje dopasowania kolorystycznego z płytą laminowaną.

19. Firma nie ponosi odpowiedzialności za nierówności pomiędzy naszymi zabudowami a innymi elementami pomieszczeń wynikającymi z niewłaściwego przygotowania pomieszczenia, jak np. nierówne sufity, krzywe podłogi itp.
20. Realizację zamówień odbywają się dwuetapowo. Pierwszy etap produkcja mebla oraz drugi to montaż. Frise sp. z o.o przed realizacją zamówienia w kontakcie telefonicznym uzgodni termin rozpoczęcia prac montażowych przed terminem końcowej daty z § 4 umowy.
21. W przypadku braku możliwości rozpoczęcia prac w terminie z § 4 umowy z winy klienta. Frise sp. z o.o naliczy należność za magazynowanie w wysokości 500 pln za każdy rozpoczęty miesiąc po terminie realizacji.
22. Prace montażowe najczęściej wykonywane są przez podwykonawców z którymi Frise sp. z o.o współpracuje na podstawie podpisanych umów. Podwykonawca ma obowiązek zabezpieczyć właściwie miejsce montażu- narzędzia winny być składowane na przekładce z płyty HDF oraz mebel powinien być składany na takiej samej płycie, aby uchronić się przed uszkodzeniem podłogi. Jeżeli w miejscu montażu są wykonywane inne prace bardziej uciążliwe i brudne, klient zobowiązuje się do wyznaczenia takiego miejsca. Po zakończeniu prac montażysta ma obowiązek posprzątać, usunąć kartony i opakowania, zmyć etykiety produkcyjne.
23. Po zasygnalizowaniu zakończenia prac montażowych strony przystępują do odbioru dzieła. Na podstawie złożonego podpisu na dokumencie odbioru technicznego uważa się montaż za odebrany, kompletny według umowy i zakończony. Na podstawie podpisanego odbioru technicznego jest wypłacane wynagrodzenie podwykonawcy. Odmowa odbioru technicznego musi zawierać pisemne uzasadnienie wraz z wyszczególnioną usterką. Po zrealizowaniu uzasadnionych roszczeń klienta strony przystępują do ponownego odbioru.
24. Reklamacje na wyroby, przyjęte w trakcie montażu a także towary pochodzące od podwykonawców i dostawców (AGD, blaty kuchenne) nie stanowią podstaw do roszczeń z § 5 umowy.

## SZAFY i GARDEROBY

1. Wysokości cokołów do drzwi otwieranych 20mm, do drzwi składanych 80mm, do drzwi suwanych nakładanych na korpus-system „TopLine L” 60mm. Widoczne wąskie płaszczyzny elementów z płyt wiórowych laminowanych są wykańczone ABS lub PCV o grubości 2mm, . Elementy konstrukcyjne boki, półki itp. Są wykonane z płyty laminowanej o gr. 18mm.
2. Konstrukcja szafy przy zastosowaniu drzwi składanych wygląda następująco: cokół dolny 80mm, przegroda cofnięta względem wieńca o 50mm, półka cofnięta względem przegrody o 10mm i każdy następny element przegrodowy dochodzący do półki cofnięty o kolejne 10mm, czoło szuflady cofnięte względem półki o 10mm.
3. Konstrukcja szafy przy drzwiach otwieranych: cokół 20mm przegrody pełnej głębokości do oparcia drzwi. W przypadku drzwi niższych od 1500mm możliwe jest cofnięcie przegród. Półki cofnięte o 60mm względem boku i każdy następny element przeciwstawny cofnięty o kolejne 10mm.
4. Konstrukcja szafy przy drzwiach suwanych „TopLine L”: cokół dolny 60mm, drzwi nakładane na boki przy czym jeden z nich wysunięty względem drugiego o 8mm plus grubość drzwi, wieńiec górny płytszy od boku o 16 mm, przegrody cofnięte względem wieńców o 33mm, półki o 10mm względem przegród i każdy następny element przeciwstawny cofnięty o kolejne 10mm.  
Konieczne jest zachowanie 30mm od sufitu dystansu bez maskowania
5. Szuflady wykonane z płyty laminowanej 18mm i z dnem 10mm lub 3mm z prowadnicą kulową pełnego wysuwu w standardzie. Z prowadnicą typu tandem lub „Qadro” z bokami 18mm i dnem 18mm. Wymiar skrzynki szufladowej pomniejszony względem wysokości czoła o 40mm, bez względu na zastosowaną prowadnicę. Wymiar skrzynki pomniejszony o dystans od ściany tylnej 10mm, w przypadku prowadnic tandem i „Qadro” o 25mm. Głębokość skrzynki szufladowej przy zastosowaniu prowadnic „Tipon” jest pomniejszona do standardowej długości prowadnicy.
6. Największa głębokość standardowa mebla to 680mm. W zabudowach o głębokości w przedziale od 500mm do 680 mm głębokości półki, drążek wieszakowy jest montowany symetrycznie względem środka półki, na życzenie klienta bliżej ściany tylnej zabudowy, aby uniknąć przycinania sztywniejszego okrycia. W mniejszych głębokościach konieczne jest zastosowanie drążka wysuwanego.
7. Szafy wnętkowe i inne zabudowy stałe oprócz maskowania bocznego min 20mm na stronę wymagają odsunięcia od ściany tylnej, zachowania do 20mm dylatacji.
8. Firma nie wykonuje maskowania nierówności pomiędzy meblem a podłogą.
9. Standardowa grubość ściany tylnej to 10mm. Zastosowanie tańszej płyty HDF lakierowanej nie gwarantuje dokładnego dopasowania do boku i przegród szafy, mogą powstać szczeliny do 2mm. Płyta HDF jest też podatna na wypchnięcia i wypaczenia w trakcie użytkowania.
10. Przyjmuje się standardowe odległości światła dla rzeczy wiszących, górna granica drążka jest zamontowana 40mm niżej od dolnej części półki: krótkie bluzki 1100mm, koszule i marynarki 1250mm, rzeczy długie 1400-1600mm. Przyjęte odległości mogą odbiegać od standardów w przypadku osób bardzo niskich lub bardzo wysokich, lub na życzenie klienta.
11. Zamówione zabudowy są transportowane do klienta w elementach, montaż jest wykonywany w docelowym pomieszczeniu.

## KUCHENIE

1. Meble kuchenne z powodu różnych zakresów prac są realizowane na podstawie czterech oddzielnych umów: umowa na meble, Zamówienie na AGD, Zamówienie na blaty, Zamówienie na części wysłonowe ściany (blacha kwasowa, szkło hartowane, elementy fornirowane, konglomeraty, kamień)  
Montaż kolejnych zamówień (blaty, panele ściennie) jest wykonywany kolejno w odstępach dwu- trzytygodniowych od montażu mebli kuchennych.
2. W umowie na AGD, jeżeli sprzęt jest zakupiony z montażem, to zakres prac jest następujący: montaż w mebel oraz podłączenie **do gniazdka sieciowego, otworu wentylacyjnego, zaworu hydraulicznego** mieszczącego się w bezpośrednim sąsiedztwie sprzętu. Do dnia przyjazdu monterów Instalacja elektryczna, wentylacyjna i hydrauliczna, musi być przygotowana według kart technicznych sprzętu AGD z zachowaniem przepisów BHP i PPOŻ. Materiały potrzebne do podłączenia sprzętu ( rury wentylacyjne, wężyki hydrauliczne, rury do podłączenia kanalizacji) nie są składową umową i zapewnia je klient. Ewentualnie po uzgodnieniu z ekipą montażową rekompensuje koszt zakupu potrzebnych części.
3. Standardowa wysokość szafek dolnych-720mm plus cokoły -100mm lub 150mm , Cokoły zawsze są montowane na zaczepy sprężynowe.
4. W szafkach dolnych jest montowana jedna półka , w szafkach wiszących o wysokości nie mniejszej niż 720mm są montowane dwie półki , każdorazowo z trzy położeniowa regulacją co 32mm.
5. Podstawowym sposobem zawieszania szafek jest listwa montażowa w zestawie z zawieszkami.
6. Głębokość korpusów szafek dolnych – 520mm , głębokość korpusów wiszących – 300mm , głębokość korpusów lodówkowych i piekarnikowych – 550mm.
7. W szufladach z wykorzystaniem systemu tandem „Blum” wysokość skrzynki szufladowej jest pomniejszona względem czoła o minimum 40mm ,a głębokość wynika ze standardów produkowanych prowadnic.
8. Do szafek wiszących z klapami unoszonymi są zakładane siłowniki gazowe lub podnośniki łamane jeżeli gabaryty szafki nie pozwalają zastosować siłowników , każde inne rozwiązanie wymaga ustaleń z projektantem i odpowiedniej dopłaty.
9. Podstawowa grubość elementów konstrukcyjnych i wypełniających szafki – 18mm , grubość płyty na plecy - 2.5-3.2mm
10. Płyta HDF wykorzystywana na plecy szafek górnych jest przesunięta w głąb szafki o 20mm
11. Dopuszczalne szczeliny w pionie i poziomie pomiędzy frontami – 2-6mm
12. Standardowa grubość obrzeża na wąskie krawędzie stosowana do wykańczania elementów korpusowych i frontów – 0,5-1,2mm.
13. W przypadku braku płyty HDF na plecy w kolorze płyty korpusowej standardem jest stosowanie płyty białej.
14. Ze względów pomiarowych i technicznych niektóre elementy wykańczające docina się i pasuje na miejscu montażu .
15. W przypadku zastosowania blatów innych niż laminatowe pomiar oraz montaż odbywa się dopiero po zmontowaniu mebli u klienta w terminie określonym osobną umową
16. Pomiar i montaż paneli ściennych , wykonanych z materiałów takich jak szkło , blacha lub konglomerat odbywa się również po zmontowaniu mebli w terminie określonym osobną umową.

## DRZWI WEWNĘTRZNE

1. Wymiar zewnętrzny stolarki drzwi wewnętrznych jest ustalany poprzez pomniejszenie wysokości światła otworu o 20 mm oraz pomniejszenie szerokości o 40 mm. Powstałe szczeliny nie powinny być mniejsze niż 15mm dla prawidłowego opiankowania stolarki otworowej. Szerokość ościeżnicy regulowanej jest ustalana na podstawie pomiaru grubości muru w najmniejszej szerokości. Opaska regulowana drzwi może wyrównać nierówności ścian w zakresie do 15mm. Od strony opaski stałej nie ma możliwości regulacyjnych opaski tak aby ukryć nierówności ściany. Powstałe szczeliny pomiędzy opaskami a ścianą nie są wykańczane przez monterów wykonawcy, pozostaje to w zakresie Klienta. W przypadku dużych różnic w płaszczyźnie ściany istnieje konieczność poprawy wykończenia przez odrębną firmę budowlaną, przed montażem drzwi wewnętrznych przez pracowników Frise.
2. Nie produkujemy drzwi w standardowych szerokościach i wysokościach. Wszystkie drzwi są wykonywane na zamówienie i dopasowane szerokością i wysokością do otworu.
3. Drzwi bezprzylgowe posiadają standardową szczelinę pomiędzy skrzydłem a ościeżnicą od 2 do 5mm a od podłogi 10mm. Szczelina od podłogi może być dodatkowo wypełniona uszczelką opadającą zapewniającą większą szczelność oraz lepsze właściwości akustyczne. Dolna szczelina może być powiększona w przypadku dużych nierówności podłogi i na specjalne życzenie Klienta.
4. Drzwi wewnętrzne oraz elementy ościeżnicy wykonane są z klejonej drzewiowej z drewna iglastego warstwowo klejonego, w części zewnętrznej wyłożone warstwą MDF. Jedynie taka konstrukcja zapewnia wysoką sztywność i wytrzymałość na wygięcia. Końcowo zewnętrzna warstwa lakierowana w kolorystyce NCS i Ral lub pokryte fornirem lakierowanym.
5. Drzwi w standardzie wyposażone są w zamek magnetyczny Bonaiti oraz zawiasy TEKTUS TE 340 renomowanej firmy Simonswerk. Zawias TE 340 pozwala na regulację w trzech płaszczyznach, posiada nakładki teflonowe które zapobiegają zabrudzeniom ścian oraz jego dopuszczalne obciążenie do 80kg pozwala to na zamontowanie każdych drzwi.

Podpis Zamawiającego