

# 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 400,- (czterysta 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 do 10km od 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 producenckich 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 zwykłe 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 złączy 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. 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.
15. Elementy lakierowane dorabiane do mebli w dłuższym odstępie czasu będą różnić się odcieniem.
16. Wady towaru niewidoczne z odległości większej od 1,5m uważa się za nieistotne.
17. 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.
18. 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.

19. 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.
20. 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.
21. 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.
22. 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.
23. 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 wykańczane 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, wieniec 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 z prowadnicą kulową pełnego wysuwu w standardzie. Z prowadnicą typu tandem lub „Qadro” z bokami 10mm 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 20mm. 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 wnekowe 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 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, umowa na AGD, umowa na blaty, Umowa na części wysłonowe ściany (blacha kwasowa, szkło hartowane, elementy fornirowane, konglomeraty, kamień)
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 umowy 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.