

MEBLE	NORMA BRANŻOWA	BN-72 7140-07
	Meble Proces technologiczny Podział, nazwy i określenia	
	Grupa katalogowa IX 20	

PRZEDMOWA

Niniejsza norma określa pojęcia dotyczące procesu technologicznego mebla jego zakres i podział.

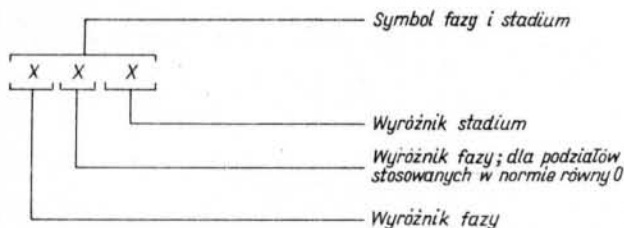
Wprowadzone określenia oraz podział procesu technologicznego mają na celu ujednoczenie terminologii oraz stworzenie podstaw systematycznych niezbędnych do rozwiązywania zagadnień organizacji produkcji mebli. Przyjęte kryteria podziału, materiał podstawowy oraz efekt jakościowy pozwoliły na dokonanie rozłącznego, a dla obecnie stosowanej technologii, zupełnego podziału. Podział ten umożliwia:

- a) określenie narastania wsadu materiałowego w procesie technologicznym,
- b) porównywanie procesów technologicznych w różnych przedsiębiorstwach,
- c) określanie i programowanie mechanizacji i automatyzacji procesów technologicznych,
- d) określanie specjalizacji technologicznej zakładów,
- e) określanie miejsca realizacji części procesu technologicznego.

1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest podział, nazwy i określenia procesu technologicznego wytwarzania mebla. Z procesu technologicznego wyłączone tworzywa sztuczne oraz elementy metalowe z wyjątkiem formatek sprężynowych typu "szlafia" i "Bonell".

**1.2. Wyróżniki i symbole cyfrowe użyte w załączniku oznaczają:** <sup>1)</sup>



<sup>1)</sup> Wyróżnik fazy dla podziałów stosowanych w normie równy 0 pozwala na określenie miejsca realizacji stadium lub części stadium w zakładzie produkcyjnym, jeżeli miejsce to nie jest zgodne z podziałem w normie. Na przykład: "134" oznacza stadium montażu wstępnego elementów litych realizowane w tapicerni.

1.3. Normy związane

- PN-74/F-06002 Meble mieszkaniowe. Ogólne wymagania i badania  
 BN-67/7103-02 Nadmiary na prostoliniowe skrawanie drewna  
 BN-71/7103-08 Nadmiary na skrawanie elementów z tworzyw drzewnych

2. PODZIAŁ

Podział procesu technologicznego mebla - wg załącznika.

3. NAZWY I OKREŚLENIA3.1. Nazwy i określenia procesu technologicznego mebla

**3.1.1. Proces technologiczny mebla - zespół faz,** a w ich obrębie stadiów obróbki i operacji wykonywanych na materiałach, których celem jest nadanie tym materiałom za pomocą działań fizykomechanicznych i chemicznych, kształtów oraz właściwości mebla.

**3.1.2. Faza** - część procesu technologicznego mebla. Podstawą podziału procesu na fazy jest stosowany materiał. <sup>2)</sup>

<sup>2)</sup> Wyjątek w podziale stanowi wykończenie i montaż mebli, ostatnia część procesu technologicznego, którą również określa się nazwą fazy.

Zjednoczenie Przemysłu Meblarskiego  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Meblarskiego dnia 3 marca 1972 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie dokumentacji technicznej od dnia 1 października 1972 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4.)

**3.1.3. Stadium** - część fazy procesu technologicznego mebla, w której otrzymuje się część mebla lub mebel o założonych parametrach jakościowych.

**3.1.4. Operacja** - działanie lub szereg działań wykonywanych na określonym materiale, w wyniku których otrzymuje się określone stadium obróbki materiału lub mebla.

**3.2. Nazwy i określenia materiałów i części mebla**

**3.2.1. Materiał** - tworzywo, z którego wykonywane są meble lub ich części.

**3.2.2. Półwyrob** - postać przejściowa materiału w procesie wytwarzania elementu, efekt jednej lub kilku operacji.

**3.2.3. Element** - część konstrukcyjna mebla przygotowana do montażu.

**3.2.4. Element prosty** - element wykonany z jednego kawałka materiału.

**3.2.5. Element złożony** - element wykonany z dwóch lub więcej półwyrobów, stanowiących nierozłączną całość.

**3.2.6. Podzespół** - zestaw elementów, stanowiący odrębną całość w fazie montażu.

**3.2.7. Zespół** - zestaw dwóch lub więcej podzespółów i elementów, stanowiący odrębną całość w meblu.

K O N I E C

Załącznik  
do BN-72/7140-07

PODZIAŁ PROCESU TECHNOLOGICZNEGO MEBLA

Faza	Wyróżnik fazy	Materiał	Stadium	Symbol fazy i stadium	Przedmiot obróbki, materiał
		Część mebla, mebel			Efekt obróbki
Elementów li- tych	100	tarcica i pół- wyroby tarte  elementy proste lub złożone, pod- zespoły do lakie- rowania i montażu lub montażu	suszenia	101	tarcica lub półwyroby tarte  tarcica lub półwyrob tarty o wilgotności prze- widzianej normą PN-74/F-06002
			obróbki wstępnej	102	tarcica lub półwyroby tarte  półwyrob - nadmiary wg BN-67/7103-02
			obróbki zasadni- czej	103	półwyroby  element prosty lub złożony gotowy do lakierowa- nia i montażu lub montażu
			montażu wstępnego	104	elementy proste lub złożone  podzespół
Elementów płytowych	200	płyty meblowe z ma- teriałów i tworzyw drzewnych, paździe- rzowe, obłogi i okleiny  elementy proste lub złożone, pod- zespoły do lakie- rowania i montażu lub montażu	przycinania płyt	201	materiał o wymiarach handlowych: płyty stolars- kie, wiórowe, komórkowe, paździerzowe, pilśni- owe, sklejka  półwyrob - płyta formatyzowana z nadmiarami, Nadmiary wg BN-71/7103-08 (z wyjątkiem płyt ko- mórkowych)
			obróbki wstępnej płyt	202	półwyroby-płyty formatyzowane z nadmiarami  półwyrob - płyta egalizowana, z doklejkami lub bez, do okleinowania lub obłogowania
			manipulacji oklein i obłogów	203	materiał o wymiarach handlowych: okleina i ob- łogi  element prosty lub półwyrob do łączenia
			wykonania formatek oklein i obłogów	204	półwyroby - arkusze okleiny lub obłogów przy- gotowane do łączenia  półwyrob - formatka okleiny lub obłogu z nad- miarami
			okleinowania	205	półwyroby-płyty do okleinowania i formatki okle- iny lub obłogów z nadmiarami  półwyrob - płyta okleinowana z nadmiarami
			obróbki zasadniczej	206	półwyroby - płyty okleinowane lub nieokleino- wane, płyty pilśniowe, sklejka z nadmiarami  element prosty lub złożony przygotowany do la- kierowania i montażu lub montażu
			montażu wstępnego	207	elementy proste lub złożone  podzespół

cd. tablicy

Faza	Wyróżnik fazy	Materiał	Stadium	Symbol fazy i stadium	Przedmiot obróbki, materiał
		Część mebla, mebel			Efekt obróbki
Elementów tapicerskich	300	materiały pokrywowe, wyściółkowe, sprężymające i podtrzymujące zespół tapicerski	manipulacji materiałów pokrywowych	301	materiały pokrywowe o wymiarach handlowych element prosty lub półwyrób do szycia
			szycia pokryć	302	półwyroby-formatki do szycia element złożony formatka materiału pokrywowego
			przygotowania materiałów wyściółkowych	303	materiały wyściółkowe formowane i luźne element prosty lub złożony - formatka materiału wyściółkowego
			przygotowania formatek sprężynowych typu "szlارafia" i "Bonell"	304	druty, płaskowniki, łączniki element złożony - formatka sprężynowa typu "szlارafia" i "Bonell"
			montowania podłoża tapicerskiego	305	elementy lub podzespoły z fazy 100 i 200, materiały podtrzymujące, elementy sprężymające i wyściółkowe podzespół tapicerski przygotowany do pokrycia
			wykonania zespołów tapicerskich	306	podzespoły tapicerskie, przygotowane do pokrycia, materiały wyściółkowe, elementy pokrywowe zespół tapicerski
400 ÷ 800 numery rezerwowe					
Wykończenia i montażu	900	elementy i podzespoły faz 100 i 200, zespoły fazy 300 zespoły lub meble	lakierowania powierzchni	901	elementy i podzespoły faz 100 i 200, wypełniacze, lakiery, rozpuszczalniki itp. element i podzespół lakierowany
			obróbki powierzchni lakierowanej	902	elementy lub podzespoły lakierowane, materiały szlifierskie i polerskie element do montażu, podzespół
			montażu właściwego	903	elementy, podzespoły przygotowane do montażu, złącza i łączniki zespoły lub meble

## INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/7140-07

Literatura. Vorschlag für Begriffsfestlegungen zum RGW-Thema 69.5.6.1. Herstellung von Roherzeugnissen und Teilen in Holzsäge und holzbearbeitenden Betrieben für die Möbelbetriebe.

Tytuł w tłumaczeniu: Produkcja fryzów i elementów w tartakach dla przedsiębiorstw meblarskich.

