

- II. PŁYTA WIÓROWA SUROWA
- III. PŁYTA SUROWA MDF, MDF DO GŁĘBOKIEGO FREZOWANIA, HDF i LAKIEROWANA
- IV. FORMATKI OKLEJANE
- V. SZTUCZNE OKLEINY NA NOŚNIKU PAPIEROWYM
- VI. FOLIA PCV
- VII. OBRZEŻA
- VIII. BLATY ROBOCZE KUCHENNE
- IX. OPAKOWANIA Z TEKTURY FALISTEJ
- X. PROWADNICE SZUFLAD I DRZWI
- XI. ZAWIASY I PROWADNIKI DO ZAWIAS
- XII. ZŁĄCZA MEBLOWE
- XIII. UCHWYTY MEBLOWE
- XIV. LISTWY H I PRZYMYKOWE
- XV. WKRĘTY I ŚRUBY
- XVI. AKCESORIA (METALOWE I TWORZYWOWE)
- XVII. TARCICA IGLASTA OGÓLNEGO PRZEZNACZENIA
- XVIII. TARCICA BUKOWA, BRZozOWA I OLCHOWA MEBLOWA
- XIX. SKLEJKA LIŚCIASTA SZLIFOWANA OGÓLNEGO PRZEZNACZENIA
- XX. LAKIERY AKRYLOWE
- XXI. ROZCIEŃCZALNIKI DO LAKIERÓW AKRYLOWYCH
- XXII. UTWARDZACZE DO LAKIERÓW AKRYLOWYCH I KLEJÓW
- XXIII. BEJCE
- XXIV. ŻYWICE MOCZNIKOWE DO OKLEINOWANIA NA PRASY WAŁOWE
- XXV. UTWARDZACZE DO ŻYWIC MOCZNIKOWYCH NA PRASY WAŁOWE
- XXVI. PALETY DO ZAŁADUNKU PIONOWEGO
- XXVII. FRYZY MEBLOWE BUKOWE
- XXVIII. FRYZY MEBLOWE BRZozOWE
- XXIX. FRYZY MEBLOWE CZEREŚNIOWE
- XXX. FRYZY MEBLOWE DĘBOWE
- XXXI. FRYZY NIEWYMIAROWE
- XXXII. FRYZY MEBLOWE OLCHOWE
- XXXIII. FORMATKI OKLEINOWE
- XXXIV. FRONTY LITE
- XXXV. OKLEINA
- XXXVI. PŁYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ
- XXXVII. PŁYCINY
- XXXVIII. OŚWIETLENIE MEBLOWE



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PLYTA WIÓROWA LAMINOWANA 1/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYMIARY</b>					
1.	Odchyłka długości i szerokości	mm	± 2,5	PN-EN 14322:2005	PN-EN 14323:2005
3.	Odchyłka grubości w dostawie	mm	± 0,30	Wymagania FORTE	
	Odchyłka grubości w 1 płycie	mm	± 0,20	PN-EN 312: 2005	PN-EN 324-2: 1999
	Odchyłki prostokątności	mm/m	≤ 2		
	Odchyłki prostoliniowości krawędzi	mm/m	≤ 1,5		
	Ochyłki gęstości średniej w obrębie 1 płyty	%	± 10		
	Uszkodzenia krawędzi	mm	≤ 3	PN-EN 14322:2005	PN-EN 14323:2005
	Wilgotność	%	5 - 13	PN-EN 312-1:2005	PN-EN 322:1999
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Połysk (kąąt 60°)	—	zgodnie z ustaleniami z producentem	ustalenia	PN-EN 14323:2005
	Zgodność kolorystyki i rysunku		według wzorca	Wzorzec	wizualnie
	Budowa - przekrój, symetryczność		według wzorca płyta trzywarstwowa z nasypem z mikrowiórów warstwy nasypu symetrycznie rozłożone, o jednakowej grubości		
	Chropowatość, struktura		dopuszczalna w stopniu prezentowanym na wzorcu		
	wgnioty, rozwarstwienia, wyrwania, pęcherze, uszkodzenia narożników		niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
	odwzorowanie podłoża, pęknięcia, deformacje nadruku, niezamknięcie powierzchni				
	Zanieczyszczenia, plamy, smugi				
<b>WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE</b>					
	Wytrzymałość na zginanie statyczne	N/mm <sup>2</sup>	min 13 min 11,5 min 10 min 8,5 min 7	PN-EN 312:2005 i PN-EN 326-1: 2002	PN-EN-310: 1999
	6-20				
	20-25				
	25-32				
	32-40				
	40-50				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTA WIÓROWA LAMINOWANA 2/2

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	Wytrzymałość na rozciąganie do płaszczyzny 6-13 13-20 20-25 25-32 32-50	N/mm <sup>2</sup>	min 0,40 min 0,35 min 0,30 min 0,25 min 0,20	PN-EN 312:2005 i PN-EN 326-1: 2002	PN-EN-319:1999	
	Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej	N/mm <sup>2</sup>	min.1,0	Wymagania FORTE	PN-EN 311:2004	
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO – CHEMICZNE</b>						
	Temperatura płyt na rampie u odbiorcy (na piątej płycie)	°C	≤ 40	Wymagania FORTE	pomiar	
	Zawartość piasku	%	≤ 0,07		ISO 3340 lub PN-76/D-04245	
	Emisja formaldehydu klasa E1		≤ 0,124 mg/m <sup>3</sup> ≤ 3,5 mg/m <sup>2</sup> h	PN-EN 14322:2005	PN-EN 717-1 i PN-EN 717-2:1999	
	Odporność na pękanie	stopień zmian	≥ 3	PN-EN 14322:2005	PN-EN 14323:2005	
	Odporność na zaplamienie					
	Odporność na ścieranie	Liczba obrotów	wartość początkowa 25-50 wartość końcowa 100-150			
	Odporność na zarysowania	N	≥ 1,5			
	Działanie światła wg niebieskiej skali wełnianej	stopień zmian	≥ 6		PN-EN 14323:2005	
	Odporność na czyszczenie płynem produkcyjnym	stopień zmian	bez zmian	Wymagania FORTE	Metoda wew. 16	
	Odporność za zabrudzenia – test grafitowy				Metoda wew. 60	
<b>IV. PAKOWANIE</b>						
1.	Stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;			Wymagania FORTE	wizualnie
2.	Wygląd zewnętrzny	ładunek spięty taśmą metalową lub z tworzywa sztucznego; oznaczony; zabezpieczone z dołu i z góry płytą osłonową. Bandowanie na podkładach o wysokości min. 100 mm				
3.	Sposób zapakowania	oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości wg wymiarów i kolorów ; boki płyt tworzą jedną płaszczyznę;				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PLYTA WIÓROWA SUROWA 1/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I. WYMIARY</b>					
1.	Odchyłka długości i szerokości	mm	± 5	PN-EN 312:2005	PN-EN – 324-1:1999
	Odchyłki prostokątności	mm/m	≤ 2		PN-EN – 324-2:1999
	odchyłki prostoliniowości krawędzi	mm/m	≤ 1,5		
3.	Odchyłka grubości w 1 płycie	mm	± 0,10	Wymagania FORTE	PN-EN – 324-1:1999
	Odchyłka grubości w dostawie	mm	± 0,15		
<b>II. WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
1.	Budowa - przekrój, symetryczność	—	według wzorca płyta trzywarstwowa z nasypem z mikrowiórów warstwy nasypu symetrycznie rozłożone, o jednakowej grubości	Wzorzec	wizualnie
2.	Uszkodzenia : - wgnioty - rozwarstwienia, wyrwania, pęcherze, uszkodzenia narożników - niedoszlifowania, rysy poszlifierskie		niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
3.	Chropowatość		dopuszczalna w stopniu prezentowanym na wzorcu	Wzorzec	
<b>III. WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO – CHEMICZNE</b>					
1.	Zawartość formaldehydu (metoda perforator) Emisja formaldehydu (metoda komorowa)	mg/100g s.m.pl. mg/m3	≤ 8 ≤ 0.124	PN-EN 312:2005	PN EN 120:1994 PN-EN 717-1
2.	Wytrzymałość na zginanie statyczne 6-20 20-25 25-32 32-40 >40	N/mm <sup>2</sup>	min 13 min 11,5 min 10 min 8,5 min 7	PN-EN 312:2005 i PN-EN 326-1: 2002	PN-EN 310:1994
3.	Wytrzymałość na rozciąganie do płaszczyzny 6-13 13-20 20-25 25-32 32-40	N/mm <sup>2</sup>	min 0,40 min 0,35 min 0,30 min 0,25 min 0,20		PN-EN-319:1999
4.	Wilgotność	%	5-13	PN-EN 312:2005	PN-EN 322:1999
5.	Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej	N/mm <sup>2</sup>	min 0,80	PN-EN 312:2005 PN-EN 326-1: 2002	PN-EN 311:2004



## WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PLYTA WIÓROWA SUROWA 2/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
6.	Spęczniecie po 2 h zakres grubości od 13 – 32 mm	%	max 7	Wymagania FORTE	PN-EN-317:1999
7.	Temperatura płyt na rampie u odbiorcy (na piątej płycie)	<sup>0</sup> C	max 40		pomiar
8.	Zawartość piasku	%	max 0,07		ISO 3340 lub PN-76/D-04245
<b>IV.</b>	<b>PAKOWANIE</b>				
1.	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;		Wymagania FORTE	wizualnie
2.	wygląd zewnętrzny	ładunek spięty taśmą metalową lub z tworzywa sztucznego, oznaczony; zabezpieczone z dołu płytą osłonową a od góry tekturą. Bandowanie na podkładach o wysokości min. 100 mm			
3.	sposób zapakowania	oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości wg wymiarów i kolorów ; boki płyt tworzą jedną płaszczyznę;			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PŁYTA SUROWA i LAMINOWANA MDF, MDF DO GŁĘBOKIEGO FREZOWANIA, HDF i LAKIEROWANA SUROWA i LAMINOWANA 1/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>I. WYMIARY</b>						
1.	Odchyłka długości i szerokości	—	$\pm 2$ mm/m; max $\pm 5$ mm	PN-EN 622-1:2005	PN-EN 324-1:1999	
	Odchyłka: prostokątności i prostoliniowości krawędzi		2 mm/m		PN-EN 324-2:1999	
3.	Rozrzut grubości nominalnej w 1 płycie:	mm	$\pm 0,20$	Wymagania FORTE	PN-EN 324-1:1999	
<b>II. WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Chropowatość		niedopuszczalna	Wymagania FORTE	wizualnie	
1.	Uszkodzenia: wgnioty, rozwarstwienia, wyrwania, pęcherze, uszkodzenia narożników, niedoszlifowania, rysy poszlifierskie		niedopuszczalne			
2.	Wygląd powłoki: odwzorowanie podłoża, pęknięcia, deformacje nadruku, różnica połysku, niezamknięcie powierzchni					
<b>III. WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO – CHEMICZNE</b>						
			MDF	MDF do głębokiego frezowania		
	Gęstość	kg/m <sup>3</sup>	700-760	>760	Wymagania FORTE PN-EN 323:1999	
	Odchyłki średniej gęstości w obrębie 1 płyty	%	7		PN-EN 622-1:2005 PN-EN 323: 2002	
	Wytrzymałość na odrywanie warstwy przypowierzchniowej	N / mm <sup>2</sup>	1,0	1,2	Wymagania FORTE PN-EN 311:2004	
	Wytrzymałość na zginanie statyczne				PN-EN 622-5:2006 PN-EN 326-1: 2002	PN-EN 310:1994
	1,8 – 9,0 mm		min 23	min 23		
	>9 – 12 mm		min 22	min 22		
	>12 – 19 mm		min 20	min 20		
	>19 – 30 mm	min 18	min 18			
	>30 – 45 mm	min 17	min 17			
	>45 mm	min 15	min 15			
	Wytrzymałość na rozciąganie do płaszczyzny				PN-EN 622-5:2006 PN-EN 326-1: 2002	
	1,8 – 9,0 mm	min 0,65	-		Wymagania FORTE PN-EN-319:1999	
	>9 – 12 mm	min 0,60	-			
	>12 – 30 mm	min 0,55	min 0,90			
	>30 mm	min 0,50	-			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PŁYTA SUROWA i LAMINOWANA MDF, MDF DO GŁĘBOKIEGO FREZOWANIA, HDF i LAKIEROWANA SUROWA i LAMINOWANA 2/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA		PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	Spęcznienie po 24 godz. 1,8 – 2,5 mm >2,5 – 4,0 mm >4,0 – 6,0 mm >6 – 9,0 mm >9 – 12 mm > 12 – 19 mm 19 – 30 mm >30 – 45 mm >45 mm	%	min 45 min 35 min 30 min 17 min 15 min 12 min 10 min 8 min 6	- - - - min 10 min 7 - - -	PN-EN 622-5:2006 PN-EN 326-1: 2002  Wymagania FORTE	PN-EN 317:1999	
	Wilgotność	%	4 – 11	4 -9	PN-EN 622-1:2005	PN-EN 322:1999	
	Zawartość piasku	%	max 0,05		PN-EN 622-2:2002	ISO 3340 lub PN-76/D-04245	
	Dotyczy płyty surowej: - zawartość formaldehydu (metoda perforator) - emisja formaldehydu (metoda komorowa)	mg/100 g s.m.pł. mg/m <sup>3</sup>	max. 8 ≤0.124		PN-EN 622-2:2002	PN EN 120:1994 PN-EN 717-1	
	Dotyczy płyty lakierowanej, laminowanej - emisja formaldehydu (analiza gazowa) - emisja formaldehydu (metoda komorowa)	mg/hxm <sup>2</sup> mg/m <sup>3</sup>	max 3,5 ≤0.124		PN-EN 622-2:2002	PN-EN 717-2:1999 PN-EN 717-1:2006	
Wygląd zewnętrzny powłoki laminowanej i właściwości fizyko chemiczne powłoki laminowanej zgodnie z WYTYCZNYMI FORTE „Płyta wiórowa laminowana”							
<b>IV.</b>	<b>PAKOWANIE</b>						
1.	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;				Wymagania FORTE	Wizualnie
2.	wygląd zewnętrzny	ładunek spięty taśmą metalową lub z tworzywa sztucznego, brzegi zabezpieczone przed uszkodzeniem; oznaczony; zabezpieczone z dołu płytą osłonową a od góry teksturą lub płytą osłonową. Bandowanie na podkładach o wysokości min. 100 mm					
3.	sposób zapakowania	oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości wg wymiarów ; boki płyt tworzą jedną płaszczyznę;					



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEJANE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>I WYMIARY</b>						
1	Kąt prosty, przekątne	mm/m	± 2	Wymagania FORTE	pomiar	
<b>II WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
1	Zgodność kolorystyki i rysunku	—	zgodna ze wzorcem	wzorzec	wizualnie	
2	Chropowatość i odwzorowanie podłoża		dopuszczalne punktowe, trudno dostrzegalne, nie tworzące skupień	Wymagania FORTE		
3	Wybłyszczenia		dopuszczalne drobne, nie tworzące skupień			
4	Rysy		dopuszczalne do głębokości 3 mm			
5	Uszkodzenia krawędzi i narożników		do 5 szt/m <sup>2</sup>			
6	Plamy i przebicia		0,1÷0,5 mm <sup>2</sup>			do 3 szt/m <sup>2</sup>
			0,5÷1 mm <sup>2</sup>			
			pow.1 mm <sup>2</sup>			
7	Niedoklejenia, rozwarstwienia, wyrwania		niedopuszczalne			
8	Przetarcia folii					
9	Wgnioty					
10	Pęcherze					
<b>III WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO - CHEMICZNE</b>						
1	Emisja formaldehydu	mg / m <sup>2</sup> h mg/m <sup>3</sup>	max 3,5 ≤0.124	Wymagania FORTE	PN-EN 717-2:1999 PN-EN 717-1:2006	
	- emisja formaldehydu (analiza gazowa) - emisja formaldehydu (metoda komorowa)					
2	Przyczepność folii (siatka nacięć)	stopień	max 2		PN-EN ISO 2409:2007	
<b>IV. PAKOWANIE</b>						
1	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;			Wymagania FORTE	wizualnie
2	sposób zapakowania	w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem ; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **SZTUCZNE OKLEINY NA NOŚNIKU PAPIEROWYM 1/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYMIARY</b>						
	Odchyłka szerokości	mm	$\pm 2$	Wymagania FORTE	pomiar	
	Szerokość, gramatura	mm	zgodnie ze specyfikacją	specyfikacja	pomiar	
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Zgodność kolorystyki i rysunku	-	zgodnie z wzorcem	wzorec	wizualnie	
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Połysk	$^{\circ}G$	zgodnie z ustaleniami z producentem	ustalenia	PN-EN 14323:2005	
	Przyczepność nadruku do podłoża	%	max. 5% oderwań	Wymagania FORTE	Metoda wew. nr 41	
	Przyczepność do podłoża	N/mm <sup>2</sup>	$\geq 1$	PN-D-97017:1997	PN-EN ISO 4624:2004	
	Odporność na zarysowania	N	$\geq 0,7$	Wymagania FORTE	PN-EN 438-2:1997	
	Odporność na czyszczenie płynem produkcyjnym	stopień zmian	bez zmian		Metoda wew. nr 16	
	Elastyczność	-	w stopniu nie powodującym zrywania się na prasach wałowych		Próba produkcyjna	
	Emisja formaldehydu: - z jednej godziny - średnia z czterech godzin	mg/h*m <sup>2</sup>	$\leq 3,6$ $\leq 1,9$	PN-D-97017:1997	PN-EN 717-2:1999	
	Odporność na działanie pary wodnej - okleina gładka (F) - okleina synchronoprowa (Fs) - okleina moletowania (Fm) - preimpregnat	stopień zmian	$\geq 4$ $\geq 3$ $\geq 3$ $\geq 4$		PN-EN 438-2:1997	
	Odporność na działanie pary wodnej - okleina gładka (F) i preimpregnat - okleina Fs i Fm		$\geq 4$			
	Odporność powierzchni na ciepło w próbie na sucho i na mokro (100 <sup>0</sup> C)		$\geq 4$			
	Odporność na zimne płyny: - alkohol etylowy 48% - kwas octowy 4,4% - sok z czarnej porzeczki - kawa - herbata - olej z oliwek		okleina F, preimpregnat		okleina Fs, Fm	PN-EN 12721:2000 PN-EN 12722:2000 PN-EN 12720:2000
			5		$\geq 4$	
			5		$\geq 4$	
			5	$\geq 3$		
		5	$\geq 3$			
		5	$\geq 3$			
		5	$\geq 3$			
		5	$\geq 4$			
	Odporność powierzchni oklejonych elementów na zimne płyny		w zależności od przeznaczenia powierzchni mebla	PN-F-06001-2:1994	PN-EN 12720:2000	



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **SZTUCZNE OKLEINY NA NOŚNIKU PAPIEROWYM 2/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	Emisja formaldehydu z elementu zaokleinowanego: - emisja formaldehydu (metoda analizy gazowej) - emisja formaldehydu (metoda komorowa)	mg/h*m <sup>2</sup> mg/m <sup>3</sup>	max. 3,5 ≤0.124	PN-D-97017:1997	PN-EN 717-2:1999 PN-EN 717-1:2006	
	Odporność na działanie światła wg skali wełnianej		≥ 6		PN-EN 438-2:1997	
<b>PAKOWANIE</b>						
	Stan ładunku	oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;			Wymagania FORTE	wizualnie
	Sposób zapakowania	oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości wg wymiarów i kolorów; bele zapakowane w folię, zamocowane taśmami metalowymi na paletach;				
	Identyfikacja kolorystyczna	do dostawy dołączone próbki folii z każdej rolki o wym. min A4				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FOLIA PCV 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYMIARY</b>						
	Odchyłka szerokości	mm	±2	Wymagania FORTE	pomiar	
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Zgodność kolorystyki i rysunku	-	Zgodnie z wzorcem	wzorec	wizualnie	
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Połysek	<sup>0</sup> G	zgodnie z ustaleniami z producentem	ustalenia	PN-EN 14323:2005	
	Odporność na czyszczenie płynem produkcyjnym	stopień zmian	bez zmian	Wymagania FORTE	Metoda wew. nr 16	
	Odporność powierzchni na ciepło w próbie na sucho (100 <sup>0</sup> C) i mokro (75 <sup>0</sup> C)				PN-EN 12722:2000 PN-EN 12721:2000	
	Odporność termiczna po zaokleinowaniu (min 3h: 70 <sup>0</sup> C)				Metoda wew. nr 39	
	Odporność na działanie światła (w skali wełnianej)				PN-EN 438-2:1997	
	Podatność na zmiany wymiarowe: - na długości - na szerokości	%	max -5 max +2		Metoda wew. nr 40	
	Odporność powierzchni na zimne płyny	stopień zmian	≥1C	DIN 68861/1		
	Odporność powierzchni oklejonych elementów na zimne płyny w zależności od przeznaczenia powierzchni mebla	-	w zależności od przeznaczenia powierzchni mebla	PN-F-06001-2:1994	PN-EN 12720:2000	
	Odporność na zarysowania (1-1,5 N)	Grupa Odporności	≥4D	DIN 68861/4	PN-EN 438-2:1997	
	Odporność na ścieranie (50-150 obrotów)	Grupa Odporności	≥2D	DIN 68861/2		
<b>INNE WYMAGANIA</b>						
	Budowa i skład folii	-	Folia powinna posiadać warstwę lakieru oraz nie zawierać zmiękczaczy w poszczególnych warstwach szkodliwych dla zdrowia i powodujących starzenie się i odklejanie się podczas użytkowania	Wymagania FORTE		
<b>PAKOWANIE</b>						
	Stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;			Wymagania FORTE	wizualnie
	Sposób zapakowania	oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości wg wymiarów i kolorów ; bele zapakowane w folię, zamocowane taśmami metalowymi na paletach; oznaczone kodem dekoru FORTE				
	Identyfikacja kolorystyczna	do dostawy dołączone próbki folii z każdej rolki o wym. min A4				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **OBRZEŻA 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>I. WYMIARY</b>						
1	Odchyłka szerokości: - dla krążków - dla rolek	mm	$\pm 0,5$ $\pm 2$	Wymagania FORTE	pomiar	
2	Grubość		$\geq 0,30$			
3	Dokładność nawinięcia	-	ściśle, równomierne		wizualnie	
<b>II WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
1.	Zgodność kolorystyki i rysunku	-	zgodnie ze wzorcem	wzorec	wizualnie	
	Zabrudzenia, matowe plamy, kratery		niedopuszczalne	Wymagania FORTE		
<b>III WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Połysk	<sup>0</sup> G	zgodnie z ustaleniami z producentem	ustalenia	PN-EN 14323:2005	
1	Elastyczność	-	niewodująca odklejeń na stosowane profile i odprysków, rozwarstwień podczas obróbki	Wymagania FORTE	wizualnie	
	Odporność na zabrudzenia		bez zmian		Metoda wew. nr 60	
2	Odporność na działanie pary wodnej (5 min)		bez zmian		PN-88/F-06100/06	
4	Rozwarstwialność i przyczepność do podłoża (metoda krążkowa)	MPa	$\geq 1,0$	PN-D-97017:1997	PN-EN ISO 4624:2004	
6	Emisja formaldehydu: - z jednej godziny - średnia z czterech godzin	mg/h*m <sup>2</sup>	max 1,9 max 3,5		PN-EN 717-2:1999	
7	Odporność na zimne płyny po 1 godz	stopień zmian	bez zmian		PN-EN 438-2:1997	
8	Odporność na działanie światła wg skali wełnianej		$\geq 6$			
<b>IV. PAKOWANIE</b>						
1	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;			Wymagania FORTE	wizualnie
2	sposób zapakowania	zabezpieczający przed uszkodzeniem i rozwinięciem; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości wg wymiarów i kolorów ;bele zapakowane w folię, zamocowane taśmami na paletach; każdy krążek oznaczony kodem dekoru FORTE				
3	Identyfikacja kolorystyczna	do dostawy danego dekoru dołączona jedna próbka,				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **BLATY ROBOCZE KUCHENNE 1/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYMIARY</b>					
	długość, szerokość grubość		zgodnie ze specyfikacją	specyfikacja	pomiar
	Profil	—	Zgodnie ze wzorcem	Wzorzec	wizualnie
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Połysk		zgodnie z ustaleniami z producentem	ustalenoa	PN-EN 14323:2005
	Zgodność kolorystyki, rysunku i struktury powierzchni		Zgodnie ze wzorcem	wzorzec	wizualnie
	Uszkodzenia : wgnioty, rozwarstwienia, wyrwania, pęcherze, uszkodzenia narożników, niedoszlifowania, rysy poszlifierskie	—	niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
	Zanieczyszczenia, plamy, smugi				
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO – CHEMICZNE</b>					
	Emisja formaldehydu klasa E1	mg/m <sup>3</sup> mg/m <sup>2</sup> h ppm	≤ 0,124 mg/m <sup>3</sup> ≤ 3,5 mg/m <sup>2</sup> h ≤ 0,1ppm	PN-F-06001-2:1994	PN-EN 717-1 PN-EN 717-2:1999 PN-F-06106-3:1994
	Połysk		zgodnie z wzorcem	wzorzec	wizualnie
	Przyczepność do podłoża warstwy dekoracyjnej	—	ocena pozytywna	Wymagania FORTE	Metoda wew. nr 79
	Odporność na zabrudzenie				Metoda wew. nr 60
	Odporność na czyszczenie płynem produkcyjnym				Metoda wew. nr 16
	Przyczepność do podłoża dolnego zabezpieczenia				Metoda wew. nr 19
	Odporność zabezpieczenia profilu na działanie pary				Metoda wew. nr 62
	Przyczepność do podłoża tylnego zabezpieczenia				Metoda wew. nr 79
	Odporność na uderzenie	stopień zmian	≥ 4 (uderzenie z wysokości 50 mm)	PN-F-06001-2:94	PN-ISO 4211-4:1999
	lub	liczba indeksowa	3 (siła sprężyny ≥ 20 N)	PN-EN 438-1:1997	PN-EN 438-2:1997
	Odporność na zaplamienie	stopień zmian	5	Wymagania FORTE	
	a) substancje zgodnie z Metodą wew. nr 83 z pominięciem kwasu cytrynowego		- bez zmian		
	b) kwasek cytrynowy	≥ 3	- umiarkowana zmiana połysku i/lub barwy		
	Odporność powierzchni na żar papierosa	stopień zmian	≥ 3		
	Odporność na działanie pary wodnej	stopień zmian	≥ 3		



## WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **BLATY ROBOCZE KUCHENNE 2/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	Odporność na ścieranie a) pierwsze oznaki ubytku dekoru b) starcie 50% dekoru	liczba indeksowa	- umiarkowana zmiana połyski i/lub barwy 3 IP $\geq$ 150 obrotów (IP+FP) / 2 $\geq$ 350 obrotów		
	Odporność na zarysowanie	liczba indeksowa	3 ( $\geq$ 2 N)		
	Odporność na ciepło w próbie na sucho (180 <sup>o</sup> ) i na mokro (100 <sup>o</sup> )	stopień zmian	$\geq$ 4 - nieznaczna zmiana połysku i / lub barwy widoczna jedynie pod pewnymi kątami		Metoda wew. nr 22
	<b>PAKOWANIE</b>				
	stan ładunku	oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy			
	sposób zapakowania	uniemożliwiający wzajemne przesuwanie się i uszkodzenie , oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy jakości			Wymagania FORTE wizualnie





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **SZKŁO I LUSTRA 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	WYMIARY		zgodnie ze specyfikacją	Specyfikacja	pomiar
	WIERCENIA		zgodnie z dokumentacją technologiczną	dok. techn.	
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>				
	Zgodność kolorystyki	—	zgodnie ze wzorcem lub rysunkiem	wzorec / rysunek	wizualnie
	Zgodność wzoru				
	Kształt				
	rodzaj profilu krawędzi		zgodnie z dokumentacją technologiczną	dok. techn.	
	Uszkodzenia		niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
	Pęcherze				
	Falistość				
	Plamy smugi, zabrudzenia				
	<b>PAKOWANIE</b>				
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;		Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	zabezpieczający przed uszkodzeniem; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **OPAKOWANIA Z TEKSTURY FALISTEJ 1/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
III	<b>IX. OPAKOWANIA Z TEKSTURY FALISTEJ</b>		jednofaliste	dwufaliste	
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>				
	Długość, szerokość, wysokość, bigowanie		zgodnie z dokumentacją technologiczną		dok. techn.
	typ kartonu (geometria)		FEFCO 0410		
	tolerancja cięcia	mm	+/- 2		
	tolerancja wytłaczania	mm	+/- 2		
	tolerancja warstw wytłoczenie / wcięcie	mm	+/- 2		
	tolerancja kątości (prawy kąt pomiędzy długością a szerokością)	°	max 0,05		
	wcięcie między zakładkami narożnikowymi		zawsze po środku względem linii gięcia bardzo korzystne jest lekko stożkowe cięcie zakładek narożnikowych (każdorazowo do środka kartonu), kąt 1-1,5°		
	szerokość wcięcia		przynajmniej grubość kartonu	więcej niż grubość kartonu	
	falistość kartonów	mm	max +/- 15		
	grubość kartonów	mm	2,7-6,5 +/- 0,2		
	jakość wg DIN55468		1.10-1.40	2.10-2.30	
	gramatura warstwa zewnętrzna / wewnętrzna	g/m <sup>2</sup>	140		
	gramatura materiał falisty	g/m <sup>2</sup>	112		
	wytłoczenia na długości kartonu		muszą być równoległe do fal perforowane		
	kartony o wys. 35 mm		tylko jednofaliste wytłoczenia koniecznie perforowane, wcięcia pomiędzy zakładkami muszą wynosić 1 mm (nie więcej)		
<b>III</b>	<b>PAKOWANIE</b>				
1	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy;		Wymagania FORTE	wizualnie
2	sposób zapakowania	SZTAPEL KARTONÓW na palecie			
	dokładność pozycjonowania kartonów	mm	+/- 30		
	równość na sztaplu	mm	+/- 30		
	wysokość sztapla z paletą	mm	maks. 1800 najkorzystniej 1200 mm wraz z paletą, ponieważ przy transporcie 2 sztaple mogą stać jeden na drugim		
	Resztki		ok. 10 mm ok. 3-4 kartonów		



## WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **OPAKOWANIA Z TEKTURY FALISTEJ 2/2**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	obróbka „od zera” lub dokładnej ilości kartonów		palety muszą być mniejsze niż kartony, - wystawianie pokrywy kartonów względem palety między 10 a 100 mm - wystawianie boków kartonów (wzdłużnie) minimum 100 mm najniższa warstwa kartonów biała aby rozpoznać koniec sztapła		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PROWADNICE SZUFLAD I DRZWI 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYMIARY</b>						
	Długość	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar	
	Szerokość					
	Grubość					
	Inne wymiary					
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Uszkodzenia (warstwy ochronnej, zewnętrznej)	—	niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie	
	Zanieczyszczenia powierzchni		Zgodnie ze wzorcem			
	kolorystyki					
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Działanie części ruchomych	—	lekkie, bezoporowe, swobodne obracanie	Wymagania FORTE	manualnie	
	Elastyczność (prowadnice plastikowe)		brak trwałego odkształcenia i pęknięć			
<b>PAKOWANIE</b>						
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy			Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **ZAWIASY I PROWADNIKI DO ZAWIAS 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYMIARY</b>						
	Długość	—	Zgodnie ze wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar	
	Szerokość					
	Grubość					
	Kąt rozwarcia					
	Inne wymiary					
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Zgodność kolorystyki		Zgodnie z wzorcem	wzorzec	wizualnie	
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Działanie części ruchomych		sprężynowanie nie może być luźne	Wymagania FORTE	manualnie	
	Odporność na korozję		ocena pozytywna, Bez zmian		Metoda wew. nr 68	
<b>PAKOWANIE</b>						
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy			Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				



## WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **ZŁĄCZA MEBLOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYMIARY</b>						
	Długość	—	Zgodnie ze wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar	
	Szerokość					
	Grubość					
	Średnica					
	Inne wymiary					
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Chropowatość	—	Zgodnie ze wzorcem	wzorzec	wizualnie	
	Zgodność kolorystyki		Niedopuszczalne	Wymagania FORTE		manualnie
	Uszkodzenia					
	Plamy					
	Ostre krawędzie					
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Odporność na korozję	—	ocena pozytywna, Bez zmian	Wymagania FORTE	Metoda wew. nr 68	
<b>PAKOWANIE</b>						
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy			Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **UCHWYTY MEBLOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYMIARY</b>					
	Długość	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar
	Szerokość				
	Inne wymiary				
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Kształt	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	wizualnie
	Zgodność kolorystyki				
	Struktura powierzchni				
	Połysk				
	Uszkodzenia		Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
	Rysy				
	Plamy				
	Pęcherze				
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>					
	Odporność na działanie kremu do rąk	ocena	ocena pozytywna, bez zmian		Metoda wew. Nr 73
	Odporność na zabrudzenia	ocena	ocena pozytywna, bez zmian		Metoda wew. Nr 60
	Jakość mocowania	ocena	ocena pozytywna, brak poluzowań, mocowanie pewne		Metoda wew. Nr 72
	Odporność na działanie płynów - woda - kawa - atrament	Stopień zmian	5 (po 1h) 5 (po 1h) 5 (po 2min)	PN-F-06001-2:1994	PN-EN 12720:2000
<b>PAKOWANIE</b>					
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy			
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy		Wymagania FORTE	wizualnie



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **LISTWY H I PRZYMYKOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYMIARY</b>					
	Długość	—	Zgodnie ze wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar
	Średnica				
	Grubość				
	Inne wymiary				
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Kształt	—	Zgodnie ze wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	wizualnie
	Zgodność kolorystyki				
	Potysk		Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
	Uszkodzenia				
	Plamy				
<b>PAKOWANIE</b>					
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy		Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: WKRETY I ŚRUBY 1/1

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYMIARY</b>						
	Długość	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar	
	Średnica					
	Inne wymiary					
	Odchyłka długości: - do dł. Nominalnej 20 mm - do dł. Nominalnej 20 – 40 mm - do dł. Nominalnej 40 – 60 mm	mm	-0,8 +0,5 -1,2 +0 -1,5 +0	Wymagania FORTE		
	Odchyłka średnicy: - do średnicy nominalnej 3 mm - średnica nominalna 3,5 – 4,0 mm - średnica nominalna powyżej 4,5 mm	mm	-0,10 +0,10 -0,15 +0,05 -0,20 +0,10			
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Kształt łba	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	wizualnie	
	Zgodność kolorystyki					
	Uszkodzenia		Niedopuszczalne	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną		Wymagania FORTE
	Plamy rdzy					
	Budowa gwintu					
	Nacięcie łba					
	<b>PAKOWANIE</b>					
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy				
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			Wymagania FORTE wizualnie	





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **AKCESORIA (METALOWE I TWORZYWOWE) 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I WYMIARY</b>					
1	Długość	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar
2	Szerokość				
4	Grubość				
4	Średnica				
5	Inne wymiary				
<b>II WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
1	Kształt	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	wizualnie
2	Zgodność kolorystyki				
3	Struktura powierzchni				
4	Połysk				
5	Uszkodzenia		Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	
6	Plamy				
7	Ostre krawędzie				
<b>III WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>					
1	Działanie części ruchomych	—	Prawidłowa współpraca i działanie	Wymagania FORTE	manualnie
2	Odporność na korozję		ocena pozytywna, Bez zmian		Metoda wew. Nr 68
3	Przyczepność powłoki dekoracyjnej		ocena pozytywna, brak lub trudno dostrzegalne odpryski powłoki		Metoda wew. Nr 71
<b>IV PAKOWANIE</b>					
1	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy		Wymagania FORTE	wizualnie
2	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **TARCICA IGLASTA 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	<b>WYMIARY</b>		Wymiar	odchyłki	
	Długość	m	2,4 -6,3 stopniowanie co 0,30 tarcica długa, co 0,10 tarcica średnia	+0,05 w dowolnej liczbie -0,02 najwyżej w20% sztuk partii	PN-75/D-96000  PN-78/D-03001
	Grubość	mm	19, 22, 25, 28, 32, 38, 46	+1,0 mm w dowolnej liczbie partii, -1,0 mm najwyżej w20% sztuk partii	
	szerokość	mm	75, 100, 115, 125, 140, 150, 160, 175, 200, 225, 250	+3,0 w dowolnej liczbie -1,0 najwyżej w20% sztuk partii	
<b>II</b>	<b>Jakość Tarcicy</b>	<b>Powinna być pozyskiwana głównie z części odczubowych dłuźyc</b>			
<b>II</b>	<b>WADY DREWNA</b>	<b>Dopuszczalne tylko wymienione. Inne nie wymienione są niedopuszczalne</b>			
	Sęki	dopuszczalne tylko zdrowe okrągłe i owalne o średnicy do 40 mm, skrzydlate do ½ szerokości, nadpsute, zepsute, częściowo zrosnięte i wypadające do 15 mm występujące nielicznie w maksymalnie 20% sztuk partii			wizualnie
	Oblina	dopuszczalna tylko do 3mm grubości i do 3 mm szerokości na dwóch krawędziach			wizualnie
<b>IV</b>	<b>PAKOWANIE</b>				
1	sposób zapakowania i oznaczania	zgodnie z ustaleniami			ustalenia z dostawcą wizualnie



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **TARCICA BUKOWA, BRZOZOWA I OLCHOWA MEBLOWA 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	<b>WYMIARY</b>		Olcha/brzoza	buk	
	Nadmiar technologiczny dla Grubości nominalnej 25-32 mm dla Grubości nominalnej 35-45 mm dla Grubość nominalnej 50-60 mm	mm	3 4 5	3 5 6	Wymagania FORTE PN-78/D-03001
	Nadmiar na zeschnięcie na szerokości	%	6	8	
	Długość	m	2,7-3,0	3,4-4	
	Odchyłka grubości	mm	+2,0 -0,0		
	Odstopniowanie długości	m	Co 0,10		
	Odchyłka długości	m	+0,05 -0,00		
	<b>JAKOŚĆ OBRÓBKI</b>				
	zanieczyszczenia, trociny		nie dopuszczalne		wizualnie
	Rzaz		bez nadmiernych rys i falistości		wizualnie
	Równoległość płaszczyzn	-	płaszczyzny tarcicy powinny być wzajemnie równoległe; odchylenia od równoległości powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek i szerokości		Wymagania FORTE PN-78/D-03001
<b>II</b>	<b>WADY DREWNA</b>				
	falszywa twardziel		-	nie dopuszczalne	Wymagania FORTE wizualnie
	krzywizna dwustronna				
	pęknięcia				
	zawiły układ włókien				
	nadmierne skupiska plamek rdzeniowych w tarcicy brzozowej				
	krzywizna boczna jednostronna o strzałce	mm/1 mb	20		PN-78/D-03001
	wichrowatość	sztuk w partii	nie więcej niż 0,5%		
	skręt włókien o odchyleniu włókien od kierunku osiowego	mm/1 mb	nie większy niż 20		
<b>II</b>	<b>WYMAGANIA SZCZEGÓLNE</b>				
	prostoliniowy pas bez wad o szerokości minimalnej 90 mm 180 mm	pas/sztuke na min. ¾ długości	2 1		Wymagania FORTE PN-78/D-03001
	ilość w partii tarcicy która powinna posiadać na min. ¾ długości co najmniej 1 prostoliniowy pas bez wad o szerokości min. 90 mm	%	25		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: SKLEJKA LIŚCIATA SZLIFOWANA OGÓLNEGO PRZEZNACZENIA 1/2

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYMIARY</b>					
	Odchyłki długości	mm	± 5	PN-EN 315:2001	pomiar
	Odchyłki grubości od wartości nominalnej				
	4-6 mm	mm	+0,2 / -0,4		
	8-20 mm		+0,2 / -0,5		
	Odchyłki grubości w obrębie jednego arkusza				
	4 mm		0,4		
	5-6 mm	mm	0,5		
	8-12 mm		0,6		
	15-20 mm		0,7		
	odchylenie krawędzi od kąta prostego	mm	2mm na 1m długości arkusza		
	odkształcenie przy grubości >10mm				
	- wichrowatość	mm	max 10 mm na 1 m długości		
	- spaczenie	mm	max 10 mm na 1 m długości krawędzi		
	<b>wilgotność</b>	%	5-12	PN-EN 635-2:2001 PN-EN 635-3:2007	pomiar
<b>II DOPUSZCZALNE ROZMIARY WAD OBRÓBK</b>					
	Niedoszlifowanie		niedopuszczalne		
	Pęknięcia	zaprawione wstawką drewna	dopuszczalne dobrane kolorem najwyżej 2 o dł. Do 150 mm i szer. Do 20 mm	PN-EN 635-2:2001 PN-EN 635-3:2007	PN-EN 635-5:2002
		zabarwione kitem o kolorze dobranym	dopuszczalne o dł. Do 150 mm i szer. Do 2 mm		
		niezaprawione	niedopuszczalne		
	Plamy i smugi-innego pochodzenia niż naturalne, zabrudzenia, przebiccia kleju		niedopuszczalne		
	Przeszlifowanie		niedopuszczalne		
	Wady łuszczenia		niedopuszczalne		
	Zakładki zewnętrzne i wewnętrzne		niedopuszczalne		
	Spajanie	dokładne	dopuszczalne z pasów równoległych dobranych kolorem o szer. Co najmniej 300 mm		
		niedokładne	niedopuszczalne		
	brak forniru środka widoczny na bokach i czołach arkuszy sklejki	otwory po sękach	dopuszczalne o śr. Do 8mm		
		rozsunięcia i pęknięcia	dopuszczalne do dł. I szer. Do 200 mm x 2 mm		
<b>II DOPUSZCZALNE WADY DREWNA SKLEJKI LIŚCIASTEJ</b>					
	Otwory po sękach	zaprawione wstawką drewna	dobre kolorem przy brzegach do 2 szt/m <sup>2</sup>	PN-EN 635-2:2001 PN-EN 635-3:2007	PN-EN 635-5:2002
		zabarwione kitem o kolorze	niedopuszczalne		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: SKLEJKA LIŚCIATA SZLIFOWANA OGÓLNEGO PRZEZNACZENIA 2/2

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		dobranym			
	Sęki	zdrowe całkowicie zrosnięte	max śr. 10mm		
		obrączkowe, wypadające	niedopuszczalne		
	Zabarwienia	smugi	1/5 powierzchni		
		plamki rdzeniowe	dopuszczalne pojedyncze		
	Zgnilizna		niedopuszczalne		
<b>II</b>	<b>JAKOŚĆ SKLEJENIA</b>				
	Rozwarstwienia narożników i boków			PN-EN 635-2:2001	PN-EN 635-5:2002
	Rozwarstwienia w postaci pęcherzy		niedopuszczalne	PN-EN 635-3:2007	
	skłonność do rozwarstwiania przy gięciu				
	Sfałdowanie obłogów				
<b>IV</b>	<b>PAKOWANIE</b>				
1	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy		Wymagania FORTE	wizualnie
2	sposób zapakowania	chroniące przed uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: LAKIERY AKRYLOWE 1/1

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>						
	Zanieczyszczenia	—	Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie	
	Jednorodność		jednorodna ciecz w całej objętości			
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>						
	Czas schnięcia temp. 20°C	min	max 16	Wymagania FORTE	PN-C-81519:1979	
<b>POWIERZCHNIE WYKOŃCZONE</b>						
	Połysk	°G	zgodnie z wzorcem	wzorzec	PN-EN ISO 2813:2001	
	Wygląd powłoki		gładka, bez pęcherzy i kraterów		wizualnie	
	Przyczepność powłoki		max 1		PN-EN ISO 2409:2008 PN-EN 24624:1994	
	Odporność powierzchni na ciepło w próbie na sucho (140 <sup>0</sup> C) i na mokro (100 <sup>0</sup> C)	stopień zmian	max 1		PN-EN 12722:2000 PN-EN 12721:2000	
	Odporność powierzchni na zimne płyny w zależności od przeznaczenia powierzchni mebla		Zgodnie z normą	PN-F-06001-2:1994	PN-EN 12720:2000	
	Odporność na działanie pary wodnej		max 1		PN-EN 438-2:1997	
	Odporność na tłący się papieros		1- mało widoczne			
	Odporność na ścieranie	Liczba obrotów	podłoże twarde min 80 podłoże miękkie min 50			
	Odporność na zarysowania	N	≥ 0,7			
	Odporność na działanie światła wg skali wełnianej		≥ 6			
<b>PAKOWANIE</b>						
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy, nie może być przemrożony			Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: ROZCIŃCZALNIKI DO LAKIERÓW AKRYLOWYCH 1/1

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Zanieczyszczenia	—	Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie
	Jednorodność		jednorodna ciecz w całej objętości		
<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>					
	Gęstość	g/cm <sup>3</sup>	0,810-0,850	Wymagania FORTE	PN-C-04004:1990
	Bielenie powłoki		ocena pozytywna – powłoka jest przezroczysta		Metoda wew. Nr 3
	Zawartość wody		niedopuszczalna		Metoda wew. Nr 31
<b>PAKOWANIE</b>					
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy, nie może być przemrożony			
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			Wymagania FORTE wizualnie



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **UTWARDZACZE DO LAKIERÓW AKRYLOWYCH I KLEJÓW 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Zanieczyszczenia	—	Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie	
	Jednorodność		jednorodna ciecz w całej objętości			
	<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>					
	Gęstość	g/cm <sup>3</sup>	0,960-9,980	Wymagania FORTE	PN-C-04004:1990	
	Czas schnięcia z lakierem – st. I	min	max 20		PN-C-04004:1990	
	<b>PAKOWANIE</b>					
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy, nie może być przemrożony			Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **BEJCE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>					
	Zanieczyszczenia	—	Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie	
	Jednorodność		jednorodna ciecz w całej objętości			
	<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>					
	Lepkość kinetyczna (KFØ4)	s	12-15		PN-EN ISO 2431:1999	
	Odporność na działanie światła wg skali wełnianej	stopień zmian	≥ 6		PN-P-04943:1989	
	<b>PAKOWANIE</b>					
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy, nie może być przemrożony			Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **ŻYWICE MOCZNIKOWE DO OKLEINOWANIA NA PRASY WAŁOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>				
	Zanieczyszczenia	—	niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie
	Jednorodność	—	lepka ciecz, jednorodna w całej objętości		
	<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>				
	Gęstość	g/cm <sup>3</sup>	1,28-1,30	Wymagania FORTE	PN-90/C/04004
	Lepkość dynamiczna	mPas	2000-3000		PN-86/C-89408
	Czas żelowania w 100 °C	s	max 50		Metoda wew. Nr 11
	Zawartość suchej masy (2 godz. 120 °C)	%	min 68		Metoda wew. Nr 10
	Zawartość wolnego formaldehydu	%	max 0,2		BN-80/6321-05
	pH	—	8,6 - 9,4		PN-EN 1245:2001
	Wytrzymałość spoiny na oderwanie	stopień	max 1		PN-EN ISO 4624:2004
	Jakość utwardzenia spoiny		Żywica naniesiona na płytę wiórową wraz z utwardzaczem powinna uzyskać ok. 80% utwardzenia spoiny bezpośrednio po walcach prasujących		wizualnie
	<b>PAKOWANIE</b>				
	stan ładunku	oznaczony, czysty, nieuszkodzony, suchy, nie może być przemrożony i schłodzony do temp. poniżej +10°C .		Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniem i rozlaniem się			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **UTWARDZACZE DO ŻYWIC MOCZNIKOWYCH NA PRASY WAŁOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>				
	Zanieczyszczenia	—	Niedopuszczalne	Wymagania FORTE	wizualnie
	Jednorodność		Ciecz jednorodna w całej objętości		
	<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>				
	Gęstość	g/cm <sup>3</sup>	1,15 - 1,20	Wymagania FORTE	PN-EN ISO 3675:2004
	Lepkość dynamiczna	mPas	150 - 200		PN-86/C-89408
	Czas żelowania w 25/20 °C	s	15 - 30		Metoda wew. Nr 11
	pH	—	max. 0,2		PN-EN 1245:2001
	<b>PAKOWANIE</b>				
	stan ładunku	oznaczony, czysty, nieuszkodzony, suchy, nie może być przemrożony i schłodzony do temp. poniżej +10°C .		Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniem i rozlaniem się			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PALETY DO ZAŁADUNKU PIONOWEGO 1/1**

LP	BADANA CECHA	JEDNOSTKA	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	<b>WYMIARY</b>				
	Platforma	mm	800 x 1180	Wymagania FORTE	pomiar
	Paleta kompletna z nadstawkami	mm	820 (+/- 2) - 1200 (+/- 2)		
<b>II</b>	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>				
	Zaokrąglenia, podcięcia, wykończenie		Dopuszcza się rezygnację z zaokrągleń, podcięć, oraz wykończeń właściwych dla palet EUR	Wymagania FORTE	wizualnie
<b>II</b>	<b>KONSTRUKCJA</b>				
	<b>Gęstość deskowania platformy</b>				
	minimalna szerokość pojedynczej deski	mm	100 (- 10, + 100)	Wymagania FORTE	pomiar
	dopuszczalne maksymalne przerwy pomiędzy deskami	mm	40 (+/- 10 mm)		
	<b>Nadstawka</b>				
	minimalna dopuszczalna wysokość nadstawki - 1200 mm	mm	1200	Wymagania FORTE	pomiar
	grubość desek nadstawki -	mm	20 (+/- 2)		
	szerokość desek nadstawki (tylnych pionowych) -	mm	100 (+/- 5)		
	szerokość deski nadstawki - tylna pozioma, góra -	mm	nie mniej niż 100		
	szerokość deski skośnej -	mm	nie mniej niż 100		
	<b>Łączenie desek</b>				
	długość gwoździ	mm	min. 80	Wymagania FORTE	pomiar
	połączenie desek tylnych nadstawki z paletą		nie mniej niż 4 gwoździe		wizualnie
	połączenie deski ukośnej nadstawki z paletą		nie mniej niż 4 gwoździe		
	połączenie deski ukośnej z deską pionową nadstawki		nie mniej niż 3 gwoździe - w tym min dwa wbite w deskę pionową		
<b>IV</b>	<b>PAKOWANIE I TRANSPORT</b>				
	sposób zapakowania	chroniący przed uszkodzeniami mechanicznymi		Wymagania FORTE	wizualnie



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY MEBLOWE BUKOWE 1/2**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I. WYMIARY I ODCHYLEŃKI</b>					
1.			nominalne	odchyłki	
Wymiary	długość (mm)	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	250 - 2500	+10,0 -0,00	pomiar
			35/45	+ 2,0 - 0,0	
	szerokość (mm)	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	50/55	+ 2,0 - 0,0	
			60/65	+ 2,0 -0,00	
			70/75	+ 2,0 - 0,0	
			80/85	+ 2,0 - 0,0	
	grubość (mm)	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	25 - 35	+ 2,0 -0,0	
			38 - 45	+ 2,0 -0,0	
			50 - 55	+ 2,0 -0,0	
			70 - 75	+ 2,0 - 0,0	
<b>II. JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>					
			prawa strona	lewa strona	
1.	Kolorystyka		wyrównana, jasna		
2.	Zabarwienia	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	śladowa, zanikająca przy struganiu		wizualnie
			wymagana w każdym fryzie		
			DOWOLNA		
plamy zaparzeniowe	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalne			
		plamy po przekładkach	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalne	
3.	Sęki			SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalne
4.	Pęknięcia, otwory owadzie	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalne		
5.	Wady budowy drewna	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	do 1/3 szerokości fryza		pomiar
	skręt włókien				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY MEBLOWE BUKOWE 2/2**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalny		wizualnie
	zawiły układ włókien				
	zawoje, poprzeczny stój	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalne		
	rdzeń	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalny		
	zabitki, zakorki	SUCHE TWARDZIELOWE (REVEL) DO NEGRO	niedopuszczalne		
<b>III</b>	<b>PAKOWANIE I OZNACZANIE</b>				
1.	Na jednej palecie powinny znajdować się fryzy o jednakowym wymiarze przekroju i długości. Na każdej palecie powinien być umieszczony wykaz zawierający gatunek drewna, ilość sztuk fryzów i ilość w m3.				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY MEBLOWE BRZozOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA			PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>WYMIARY I ODCHYLEŃKI</b>							
			nominalne	nadmiar	odchyłki		
Wymiary	długość (mm)	MOKRE	250 - 2500	20,00	+10,0 -0,00		pomiar
	szerokość (mm)	MOKRE	35/45	4	+ 2,0 - 0,0		
			50/55	5	+ 2,0 - 0,0		
			60/65	6	+ 2,0 - 0,00		
			70/75	7	+ 2,0 - 0,0		
	grubość (mm)	MOKRE	80/85	8	+ 2,0 - 0,0		
			25 - 35	3	+ 2,0 - 0,0		
			38 - 45	4	+ 2,0 - 0,0		
			50 - 55	5	+ 2,0 - 0,0		
				70 - 75	7		
<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>			prawa strona	lewa strona			
Kolorystyka							
Zabarwienia	fałszywa twardziel	MOKRE	śladowa, zanikająca przy struganiu				wizualnie
	plamy zaparzeniowe, pleśniowe	MOKRE	niedopuszczalne				
	garbnikowe, zaszarzenia	MOKRE	niedopuszczalne				
	ślady po przekładkach	MOKRE	niedopuszczalne				
Sęki	MOKRE	niedopuszczalne					
Pęknięcia, otwory owadzie	MOKRE	niedopuszczalne					
Wady budowy	skręt włókien	MOKRE	do 1/3 szerokości fryza				pomiar
	zawoje, poprzeczny słój	MOKRE	niedopuszczalne				wizualnie
	rdzeń	MOKRE	niedopuszczalny				
	zabitki, zakorki	MOKRE	niedopuszczalne				
<b>PAKOWANIE I OZNACZANIE</b>							
Na jednej palecie powinny znajdować się fryzy o jednakowym wymiarze przekroju i długości.							
Na każdej palecie powinien być umieszczony wykaz zawierający gatunek drewna, ilość sztuk fryzów i ilość w m3.							



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: FRYZY MEBLOWE CZEREŚNIOWE 1/1

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>I. WYMIARY I ODCHYLEŃKI</b>						
1.	Wymiary	długość (mm)	SUCHE	nominalne 250 - 2500	odchyłki +10,0 -0,00	pomiar
		szerokość (mm)	SUCHE	55/60	+ 2,0 - 0,0	
		grubość (mm)	SUCHE	22/25	+ 2,0 -0,0	
<b>II. JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>						
			prawa strona	lewa strona		
1.	Kolorystyka	SUCHE	wyrównana, jasna		wizualnie	
2.	Zabarwienia	biel	nie dopuszczalny			
		plamy zaparzeniowe	nie dopuszczalne			
3.	Sęki	SUCHE	nie dopuszczalne			
4.	Pęknięcia, otwory owadzie	SUCHE	nie dopuszczalne			
5	Wady budowy drewna	skręt włókien	SUCHE	do 1/3 szerokości fryza		pomiar
		zawiły układ włókien	SUCHE	nie dopuszczalny		
		zawoje, poprzeczny słój	SUCHE	nie dopuszczalne		
		rdzeń	SUCHE	nie dopuszczalny		
		zabityki, zakorki	SUCHE	nie dopuszczalne		
<b>III. PODZIAŁ FRYZÓW ZE WZGLĘDU NA UKŁAD SŁOJÓW NA SZEROKIEJ PŁASZCZYŹNIE</b>						
1.	Dla fryzów grub. 22 mm	SUCHE	styczny, kwiecisty układ słoików rocznych		wizualnie	
2.	Dla fryzów grub. 25 mm	SUCHE	promieniowy i półpromieniowy układ słoików rocznych			
<b>IV. PAKOWANIE I OZNACZANIE</b>						
1.	Na jednej palecie powinny znajdować się fryzy o jednakowym wymiarze przekroju i długości.					
	Na każdej palecie powinien być umieszczony wykaz zawierający gatunek drewna, ilość sztuk fryzów i ilość w m3.					





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY MEBLOWE DĘBOWE 1/1**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>I.</b>	<b>WYMIARY I ODCHYLEKI</b>					
1.	Wymiary		według specyfikacji			
2.	Odchyłki	długość (mm)	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	+2 mm	- 0 mm	pomiar
		szerokość (mm)	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	+1 mm	- 0 mm	
		grubość (mm)	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	+0,5 mm	- 0 mm	
<b>II.</b>	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>		prawa strona			
1.	Kolorystyka	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	naturalna			
2.	Zabarwienia	przebarwienia, zaciągi słoneczne	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalne o niezbyt ciemnej kolorystyce		wizualnie
		plamy garbnikowe	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalne niezbyt intensywne		
		czerwony odcień	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	niedopuszczalny		
3.	Sęki	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalne, zrośnięte o średnicy do 10 mm			
4.	Pęknięcia, otwory owadzie	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	niedopuszczalne			
5.	Błyszcz	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalny w postaci pasm i smug o szer. do 8 mm			
6.	Wady budowy drewna	skręt włókien	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	do 1/3 szerokości fryza		
		zawiły układ włókien, zawoje	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalne niewielkie		
		poprzeczny słój	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	niedopuszczalny		
		rdzeń	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	niedopuszczalny		
		zabitki, zakorki	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalne, niewielkie o długości do 15 mm i szer 2 mm		
6.	Biel zewnętrzna zdrowy, jasny	SUCHE NA PROGRAM CAMARO	dopuszczalny, śladowy do szerokości 15 mm			
<b>IV.</b>	<b>PAKOWANIE I OZNACZANIE</b>					
1.	Na jednej palecie powinny znajdować się fryzy o jednakowym wymiarze przekroju i długości.					
	Na każdej palecie powinien być umieszczony wykaz zawierający gatunek drewna, ilość sztuk fryzów i ilość w m3.					



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: FRYZY NIEWYMIAROWE 1/3

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I. WYMIARY, GEOMETRIA</b>					
1.	Długość, szerokość, grubość (mm)	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOZOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	dł. min. 300 mm, szer. 50 lub 55 mm, grub. 25 mm		pomiar
		DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	dług. minim. 300, szer. 50, 55, 60, 65 lub 70, grub. 25		
2.	Odchyłki na grubości i szerokości	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOZOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	+ 2,00 mm - 0,00 mm		
		DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	+ 2,00 mm - 1,00 mm		
3.	Odchyłki na długości	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOZOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	+ 10,00 mm - 0,00 mm		
4.	Nadmiary (przy fryzach mokrych)	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOZOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	dł. 20 mm, szer. 5 mm, grub. 3 mm		
<b>II. JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>					
1.	Sęki	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOZOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	niedopuszczalne		wizualnie
		DĘBOWE SUCHE	zdrowe, zrośnięte, jasne do 6 mm 2 - 3 sztuki nie wychodzące na krawędzie nadpsute, zepsutr, czarne, luźne niedopuszczalne		
		DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	zdrowe, zrośnięte, jasne o średnicy do 20 mm występujące pojedynczo		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: FRYZY NIEWYMIAROWE 2/3

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
2.	Pęknięcia, otwory owadzie	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZozOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	niedopuszczalne		
3.	Wady budowy drewna	skręt włókien	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZozOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	do 1/3 szerokości fryza	
		falistość słojuw,	BUKOWE TWARDZIELOWE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	do 1/3 szerokości fryza	
			BRZozOWE SUCHE	niedopuszczalne	
		poprzeczny słu	DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	niedopuszczalne	
		rdzeń	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZozOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	niedopuszczalny	
zabıtki, zakorki	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZozOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	niedopuszczalne			
	DĘBOWE SUCHE	dopuszczalne nieliczne, zrośnięte, śladowe			
	DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	dopuszczalne nieliczne, zrośnięte z otaczającym drewnem			
4.	Zabarwienia	<b>BUKOWE TWARDZIELOWE</b>	<b>WYMAGANA W KAŻDEJ SZTUCE FRYZA</b>		
	<b>fałszywa twardeł</b>	BRZozOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE	niedopuszczalne		

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY NIEWYMIAROWE 3/3**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		plamy zaparzeniowe, pleśniowe	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	niedopuszczalne	
		garbnikowe, zaszarzenia	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD		
		ślady po przekładkach	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE		
		BIEL	DĘBOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD		
		odcień czerwony	DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	dopuszczalny zdrowy nieprzechodzący do 10 % jednej szerokiej powierzchni fryza	
				dopuszczalny zdrowy do 1/3 szerokości fryza	
				niedopuszczalne	
5.	Zgnilizna miękka, twarda	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOWE SUCHE BUKOWE SUCHE	niedopuszczalna		
6.	Wilgotność	BUKOWE TWARDZIELOWE BRZOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE BUKOWE SUCHE OLCHOWE SUCHE DĘBOWE SUCHE NA KORPUSY SZUFLAD	10 + - 2 %		pomiar
<b>IV.</b>	<b>PAKOWANIE I OZNACZANIE</b>				
1.	Na jednej palecie powinny znajdować się fryzy o jednakowym wymiarze przekroju i długości.				
	Na każdej palecie powinien być umieszczony wykaz zawierający gatunek drewna, ilość sztuk fryzów i ilość w m3.				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY MEBLOWE OLCHOWE 1/2**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
----	--------------	--------	-----------	------------------	----------------

## WYMIARY I ODCHYLEŃKI

			nominalne	odchyłki			
Odchyłki	długość (mm)	SUCHE MOKRE	250 - 2500	+10,0 -0,0	pomiar		
	szerokość (mm)	SUCHE MOKRE	35/45	+ 2,0 - 0,0			
			50/55	+ 2,0 - 0,0			
			60/65	+ 2,0 -0,0			
			70/75	+ 2,0 - 0,0			
			80/85	+ 2,0 - 0,0			
	grubość (mm)	SUCHE MOKRE	25 - 35	+ 2,0 -0,0			
			38 - 45	+ 2,0 -0,0			
			50 - 55	+ 2,0 -0,0			
			70 - 75	+ 2,0 - 0,0			
	nadmiar	długość (mm)	MOKRE	250 - 2500			20,00
		szerokość (mm)		35/45			4
50/55				5			
60/65				6			
70/75				7			
80/85				8			
grubość (mm)		25 - 35		3			
		38 - 45		4			
		50 - 55		5			
		70 - 75		7			

## JAKOŚĆ POWIERZCHNI

Kolorystyka	SUCHE MOKRE	wyrównana, jasna	wizualnie
Zabarwienia	falszywa twardziel	SUCHE MOKRE	śladowa, zanikająca przy struganiu
	plamy zaparzeniowe	SUCHE MOKRE	niedopuszczalne
	plamki rdzeniowe	SUCHE MOKRE	dopuszczalne nieliczne, nieskupione
Sęki	SUCHE MOKRE	niedopuszczalne	



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRYZY MEBLOWE OLCHOWE 2/2**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	Pęknięcia, otwory owadzie	SUCHE MOKRE	niedopuszczalne		
Wady budowy drewna	skręt włókien	SUCHE MOKRE	do 1/3 szerokości fryza		pomiar
	zawiły układ włókien	SUCHE MOKRE	niedopuszczalny		wizualnie
	zawoje, poprzeczny słój	SUCHE MOKRE	niedopuszczalne		
	rdzeń	SUCHE MOKRE	niedopuszczalny		
	zabitki, zakorki	SUCHE MOKRE	niedopuszczalne		

## PAKOWANIE I OZNACZANIE

Na jednej palecie powinny znajdować się fryzy o jednakowym wymiarze przekroju i długości.

Na każdej palecie powinien być umieszczony wykaz zawierający gatunek drewna, ilość sztuk fryzów i ilość w m3.



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEINOWE 1/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
----	--------------	--------	-----------	------------------	----------------

I.	WYMIARY I ODCHYLEŃKI			PŁASZCZ. PRAWA WIDOCZNA	PŁASZCZ. LEWA WIDOCZNA		
1.	Wymiary nominalne			według dołączonej specyfikacji			
2.	Odchyłki od wymiarów nominalnych	długość	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE DĘBOWE Z BUKA TWARDZIELOWEGO	+2,00 - 0,00 mm			
		szerokość	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE DĘBOWE Z BUKA TWARDZIELOWEGO	+2,00 - 0,00 mm			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEINOWE 2/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	grubość	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE DĘBOWE Z BUKA TWARDZIELOWEGO	+0,03 - 0,00 mm		
3.	Szerokość płyt	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	60 - 140 mm		
		BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO	70 do 110 mm	nie mniej niż 60 mm	
		OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO	80 do 110 mm	nie mniej niż 60 mm	
		CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA	gwarantująca wykonanie formatki max z 3 płyt dla formatek o szerokości do 350 mm		
		SOSNOWE	bez określenia szerokości		
		DĘBOWE	80 - 120 mm		
		Z BUKA TWARDZIELOWEGO	65 do 200 mm	nie mniej niż 60 mm	
<b>II.</b>	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI I KOLORYSTYKA - ZGODNA Z ZATWIERDZONYMI WZORCAMI</b>				
1.	Układ płyt okleiny, kolorystyka	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	deskowy - mix płyt jasnych i ciemnych zgodnie z wzornikiem		
		BUKOWE NA PROGRAM	promieniowy - deskowy		





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEINOWE 3/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		BELLAGIO			
		OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO	promieniowy i półpromieniowy - deskowy		
		CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA	styczny , kwiecisty formatka wykonana z 2 płatów - każdy z nich pełny styczny boczne - półstyczne formatka wykonana z 3 płatów - środkowy pełny styczny		
		SOSNOWE	dowolny		
		DĘBOWE	deskowy - mix płatów stycznych, promieniowych i półpromieniowych		
		Z BUKA TWARDZIELOWEGO	Odwracany (nie deskowy), zbliżona kolorystyka na styku płatów fałsz. twardeł styka się z fałsz. twardeł, jasny buk z jasnym. Jasny buk nie może stanowić skumulowanej w jednym miejscu jasnej strefy ale musi być rozłożony na szerokości. Formatka na płytę stołu musi mieć brzegi z twardełowej cz.płata		
2.	Rysunek okleiny	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	dowolny, nie dopuszcza się skośnych bardzo szerokich stojów		
		DĘBOWE	dowolny, nie dopuszcza się skośnych bardzo szerokich stojów		
3.	Biel wewnętrzny	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	dopuszczalny		
		DĘBOWE	niedopuszczalne	niedopuszczalne	
4.	Biel zewnętrzny	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	dopuszczalny pod warunkiem, że z twardeł w sąsiednim płacie okleiny łączy się maksymalnie na 1/3 długości formatki	wizualnie	
		DĘBOWE	niedopuszczalne	niedopuszczalne	pomiar
5.	Przebarwienia	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	dopuszczalne		
6	Sęki zdrowe zrosnięte		dopuszczalne o średnicy do 5 mm bez ograniczeń		
		ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO	dopuszczalne o średnicy do 10 mm w ilości 1 szt./1mb		
	Prześwity, pęknięcia okleiny, ubytki	BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO	niedopuszczalne		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEINOWE 4/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE Z BUKA TWARDZIELOWEGO			
	Prześwity, pęknięcia okleiny, ubytki	BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE Z BUKA TWARDZIELOWEGO	niedopuszczalne		
	Szorstkowość, falistość okleiny	BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE	niedopuszczalne		
	Przebarwienia	BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO Z BUKA TWARDZIELOWEGO	niezbyt intensywne		
		SOSNOWE DĘBOWE	niedopuszczalne		
	Falszywa twardziel	BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO	niedopuszczalna	w postaci zanikających smug	



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEINOWE 5/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA		PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		Z BUKA TWARDZIELOWEGO	minimum 60 % powierzchni	minimum 20 % powierzchni		
	Szorstkość, falistość okleiny	OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO Z BUKA TWARDZIELOWEGO	niedopuszczalna			
	Plamki rdzeniowe	OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO	dopuszczalne niezbyt liczne, nieskupione			
		CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA	niedopuszczalna			
	Błyszcz, "zeberkowatość"	OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA	Ograniczony w postaci pasemek nieskupionych szer. do 1,5 mm i długości do 20 mm			
		DĘBOWE	dopuszczalny w postaci pasm i smug szerokości do 8 mm			
	Przeżywiczenia	SOSNOWE	Ograniczone, dopuszczalne śladowe do 10 % powierzchni			
	JAKOŚĆ OBRÓBK	ORZECHOWE NA PROGRAM ADESSO BUKOWE NA PROGRAM BELLAGIO OLCHOWE NA PROGRAM BELLAGIO/MERANO CZEREŚNIOWE NA PROGRAM FORTE FAMILIA SOSNOWE DĘBOWE Z BUKA	Połączenia płyt okleiny muszą być szczelne, bez prześwitów i rozejść. Brzegi formatek muszą być zabezpieczone w sposób trwały przed rozejściem - nitką klejową. Zabrudzenia klejem - niedopuszczalne			



## WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FORMATKI OKLEINOWE 6/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		TWARDZIELOWEGO			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRONTY LITE 1/2**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA		PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I.</b>	<b>WYMIARY, GEOMETRIA</b>		Prawa strona	Lewa strona		
1.	Długość, szerokość, grubość (mm)	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	zgodnie z dokumentacją			pomiar
2.	Przekątna (mm/m)	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	± 2 mm			
<b>II.</b>	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>					
1.	Sęki	zdrowe, zrośnięte, jasne	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	do 3 mm pojedyncze	do 6 mm 2 - 3 sztuki	pomiar
		nadpsute, zepsute, czarne, luźne	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne		wizualnie
2.	Pęknięcia, otwory owadzie	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne			
3.	Wady budowy drewna	skręt włókien	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	do 1/3 szerokości fryza		
		zawoje, poprzeczny słój	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne		
		rdzeń	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne		
		zabityki, zakorki	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne	dopuszczalne nieliczne, zrośnięte, śladowe	
4.	Zabarwienia	fałszywa twardziel	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne	dopuszczalne w postaci słabo zabarwionych pasemek	
		plamy garbnikowe, pleśniowe,	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne		
		zaszarzenie, zaparzenie	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne		
		ślady po przekładkach	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	niedopuszczalne	dopuszczalne mało intensywne, trudno dostrzegalne	
	Biel	DĘBOWE	niedopuszczalny	dopuszczalny zdrowy do 10 % zabarwionych pasemek		
5.	Zgnilizna miękka, twarda	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE		niedopuszczalna		
6.	Plamki rdzeniowe	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	dopuszczalne nieliczne, nieskupione			
<b>III.</b>	<b>Wybarwienie, połysk</b>	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	zgodnie ze wzorcem dla poszczególnych programów meblowych			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **FRONTY LITE 2/2**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>IV. OBRÓBKA, WYKOŃCZENIE</b>					
1.	Wilgotność	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	10 ± 2 %		pomiar
2.	Krawędzie, naroża	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	załamane, zeszlifowane		
3.	Szlifowanie	wstępne	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	ziarnistość 150	
		wykończeniowe	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	ziarnistość 180 - 220	
4.	Zaprawki	OLCHOWE SUROWE DĘBOWE	dopuszczalne małe, trudno dostrzegalne		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: OKLEINA 1/2

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
----	--------------	--------	-----------	------------------	----------------

I. WYMIARY I ODCHYLENIA					
1.	Grubość okleiny	BUKOWA TWARDZIELOWA	0,6 mm		
		DĘBOWA OLCHOWA BUKOWA	0,65 mm		
		SOSNOWA	0,80 mm		
2.	Brzegowanie	BUKOWA TWARDZIELOWA DĘBOWA SOSNOWA OLCHOWA BUKOWA	płaty okleiny muszą być brzegowane i mieć kształt prostokątny		pomiar
3.	Długość płyt	BUKOWA TWARDZIELOWA DĘBOWA SOSNOWA OLCHOWA BUKOWA	2 m i więcej, dopuszcza się 15% oklein krótszych 1 - 2 m		
4.	Szerokość płyt	BUKOWA TWARDZIELOWA DĘBOWA SOSNOWA OLCHOWA BUKOWA	minimum 200 mm		
II. JAKOŚĆ POWIERZCHNI I KOLORYSTYKA					
	Rysunek drewna	DĘBOWA	rysunek okleiny styczny, półstyczny, promieniowy w porównywalnych udziałach		
		SOSNOWA	dowolny		
		OLCHOWA BUKOWA	rysunek okleiny promieniowy, półpromieniowy		
	Występowanie zdrowej fałszywej twardzieli	BUKOWA TWARDZIELOWA	wymagane w każdym płacie - minimum 60% powierzchni		wizualnie
		BUKOWA	niedopuszczalne		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: OKLEINA 2/2

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	Prześwity, pęknięcia okleiny	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA BUKOWA DĘBOWA SOSNOWA	niedopuszczalne		
	Falistość, połażdżenia	BUKOWA TWARDZIELOWA BUKOWA DĘBOWA SOSNOWA	niedopuszczalne		
	Szorstkość okleiny	BUKOWA TWARDZIELOWA DĘBOWA SOSNOWA BUKOWA	niedopuszczalne		
	Przebarwienia	BUKOWA TWARDZIELOWA SOSNOWA	niedopuszczalne		
	Błyszcz	DĘBOWA	dopuszczalny w postaci smug i pasm o szerokości do 8 mm		
		OLCHOWA	Ograniczony w postaci pasemek nieskupionych szer.do 1,5 mm, dług. do 20 mm		
	Biel wewnętrzny	DĘBOWA	dopuszczalny jasny		
	Biel zewnętrzny	DĘBOWA	dopuszczalny o szerokości do 15 mm		
	Przeżywiczenia	SOSNOWA	Ograniczone, dopuszczalne śladowe do 10 % powierzchni		
	Plamki rdzeniowe	OLCHOWA	dopuszczalne niezbyt liczne, nieskupione		





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ 1/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
I.	<b>WYMIARY I ODCHYLEŃKI</b>				
	Wymiary nominalne		według dołączonej specyfikacji		
	Odchyłki od wymiarów nominalnych	długość	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	+ 5,00, - 0,00 mm	
		szerokość	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	+ 5,00, - 0,00 mm	
		grubość	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	+ 0,50, - 0,00 mm	
	Szerokość listew		BUKOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	40 do 55 mm (jednakowa w płycie)	
			OLCHOWA A/A	50 do 60 mm (jednakowa w formacie)	
			SOSNOWA A/B	40 do 50 mm (jednakowa w płycie)	
	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>				



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ 2/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
Sęki		BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A	niedopuszczalne		
		BRZOZOWA A/B	niedopuszczalne	pojedyncze, zrośnięte, $\Phi$ do 5 mm w odl. min. 20 mm od brzegu płyty	
		BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	prawa str.- niedopuszczalne, lewa str- pojedyncze, zrośnięte śr. do 10 mm		
		SOSNOWA A/B	zdrowe, zrośnięte dopuszczalne, występujące bez ogranicze; zdrowe, częściowo zrośnięte niewypadające do 2 szt. w płycie szczeliny zaszpachlowane; niedopuszczalne czarne niewypadające do $\Phi$ 10 mm		
Pęknięcia, otwory owadzie		BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	niedopuszczalne		
Wady budowy drewna	skręt włókien	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	do 1/3 szerokości fryza		
	falistość słoju, splot włókien,	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	niedopuszczalny		
		DĘBOWA B/B	do 1/3 szerokości fryza		

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PLYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ 3/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	zawoje, poprzeczny słój	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	niedopuszczalny		
	rdzeń	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	niedopuszczalny		
	zabitki, zakorki	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA DĘBOWA B/B	niedopuszczalne  dopuszczalne nieliczne, śladowe, zrośnięte		
Zabarwienia	przebarwienia, zaciągi słoneczne	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZOZOWA A/A	niedopuszczalne		
		DĘBOWA B/B	dopuszczalne w postaci niezbyt intensywnych smug i pasm		
		BRZOZOWA A/B	niedopuszczalne	do 20 % szt. lamel w płycie może wykazywać ślady przebarwień w postaci niezbyt intensywnych pasm i smug	
	fałszywa twardziel	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B	niedopuszczalne		
		BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	wymagana w każdej lameli (od 10 do 90 % powierzchni)		

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PLYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ 4/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	plamy zaparzeniowe	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZozOWA A/A BRZozOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	niedopuszczalne		
	plamy po przekładkach	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZozOWA A/A BRZozOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	niedopuszczalne		
	Biel	DĘBOWA B/B	niedopuszczalny		
	Przeżywiczenia	SOSNOWA A/B	śladowe, do 10 % powierzchni płyty		
	Kolorystyka	BUKOWA A/A BRZozOWA A/B SOSNOWA A/B	wyrównana w płytach		
		BUKOWA A/A	wyrównana w płytach, jasna, bez ciemnych listew		
		BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	zgodna ze wzorcem, około 50 % powierzchni drewno twarde		
	Wilgotność	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZozOWA A/A BRZozOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	9 ± 2 %		
<b>JAKOŚĆ OBRÓBKI</b>					
	Jakość szerokich powierzchni szlifowanych	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZozOWA A/A BRZozOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	szlifowane papierem ściernym o ziarnistości 100		

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: **PLYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ 5/6**

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	Wady obróbki	wyrwania	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	niedopuszczalne		
	niedostrugi	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	niedopuszczalne			
	szpachlowanie	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	niedopuszczalne			
		DĘBOWA B/B	dopuszczalne nieznaczne			
		SOSNOWA A/B	dopuszczalne, nieznaczne, szpachlówką dobraną kolorystycznie			
zaprawki	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA SOSNOWA A/B	niedopuszczalne				



## WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTA KLEJONA Z LISTEW ŁĄCZONYCH NA KRESKĘ 6/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	nieszczelność połączeń	BUKOWA A/A OLCHOWA A/A DĘBOWA B/B BRZOZOWA A/A BRZOZOWA A/B BUKOWA TWARDZIELOWA BIAŁA	niedopuszczalne		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTA KLEJONA NA EL. NÓG STOŁÓW 1/1

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I.</b>	<b>WYMIARY I ODCHYLEKI</b>				
1.	Wymiary nominalne		według dołączonej specyfikacji		pomiar
2.	Odchyłki od wymiarów nominalnych				
		długość	OLCHOWA	+5,00 - 0,00 mm	pomiar
		szerokość	OLCHOWA	+5,00 - 0,00 mm	
		grubość	OLCHOWA	+5,00 - 0,00 mm	
3.	Szerokość listew	OLCHOWA	50 60 mm (jednakowa w formacie)		
<b>II.</b>	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>				
1.	Sęki	OLCHOWA	pojedyncze, zrośnięte, $\Phi$ do 5 mm		wizualnie
2.	Pęknięcia, otwory owadzie	OLCHOWA	niedopuszczalne		
3.	Wady budowy drewna	skręt włókien	OLCHOWA	do 1/3 szerokości fryza	
		zawoje, poprzeczny słój	OLCHOWA	niedopuszczalny	
		rdzeń	OLCHOWA	niedopuszczalny	
		zabitki, zakorki	OLCHOWA	niedopuszczalny	
4.	Zabarwienia	przebarwienia, zaciągi słoneczne	OLCHOWA	niedopuszczalne	
		fałszywa twardziel	OLCHOWA		
		plamy zaparzeniowe	OLCHOWA		
		plamy po przekładkach	OLCHOWA		
		plamki rdzeniowe	OLCHOWA	dopuszczalne niezbyt liczne, nieskupione	
5.	Kolorystyka	OLCHOWA	wyrównana w płytach, jasna		
6.	Wilgotność	OLCHOWA	$9 \pm 2$ %		pomiar
<b>III.</b>	<b>JAKOŚĆ OBRÓBK</b>				
1.	Jakość szerokich powierzchni szlifowanych	OLCHOWA	szlifowane papierem ściernym o ziarnistości 100	szlifowane papierem ściernym o ziarnistości 100	wizualnie
2.	Wady obróbki	wyrwania,	OLCHOWA	niedopuszczalne	
		nieszczelność połączeń	OLCHOWA		
		niedostrugi	OLCHOWA		
		szpachlowanie	OLCHOWA		
		zaprawki	OLCHOWA		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYCINY 1/3

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>I.</b>	<b>WYMIARY I ODCHYLEŃKI</b>				
1.	Wymiary nominalne	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	według dołączonej specyfikacji		
3.	Szerokość płyt okleiny	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	gwarantująca wykonanie formatki max z 3 płyt dla formatek o szerokości do 350 mm		
		Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	65 do 200 mm		
	Odchyłki od wymiarów nominalnych	długość	Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	+0,2 - 0,2 mm	
		szerokość	Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	+0,2 - 0,2 mm	
		grubość	Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	+0,1 - 0,1 mm	
<b>II.</b>	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI I</b>		<b>ZGODNA Z DOSTARCZONYM WZORCEM dla lewych stron kolorystyka dowolna, ale jednakowa w ramach jednej formatki</b>		
1.	Układ okleiny	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	Styczny-kwiecisty, formatka wykonana z 2 płyt - każdy z nich pełny styczny, formatka wykonana z 3 płyt - środkowy pełny styczny, boczne - półstyczne		
		Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ	Odwracany (nie deskowy), zbliżona kolorystyka na styku płyt. fałsz. twardej styka się z fałsz. twardej, jasny buk z jasnym. Jasny buk nie może stanowić skumulowanej w jednym miejscu jasnej strefy ale musi być rozłożony na szerokości. Formatka na płytę stołu musi mieć brzegi z twardzielowej cz. płyta		
	Fałszywa twardej	Z HDF 3 MM W OKLEINIE	minimum 60 % powierzchni		





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYCINY 2/3

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		BUKOWEJ TWARDZ			
2.	Prześwity, pęknięcia okleiny	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	niedopuszczalne		
3.	Szorstkość okleiny	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	niedopuszczalne		
4.	Przebarwienia, plamki "cukrowe"	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ	niedopuszczalne		
5.	Plamki rdzeniowe	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	niedopuszczalne	dopuszczalne pojedyncze	
6.	Błyszcz	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	Ograniczony, dopuszczalny w postaci pasemek nieskupionych szer. do 1,5 mm i długości do 20 mm	Ograniczony, dopuszczalny w postaci pasemek nieskupionych szer. do 3 mm i długości do 50 mm	
<b>III.</b>	<b>JAKOŚĆ OBRÓBKI</b>				
1.	Wykończenie	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	Płyciny muszą być szlifowane papierem ściernym o ziarnistości 180		
2.	Krawędzie, naroża	CZEREŚNIOWE	załamane, zeszlifowane		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYCINY 3/3

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	Połączenia płyt okleiny muszą być szczelne, bez prześwitów i rozejść	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	muszą być szczelne, bez prześwitów i rozejść		
	Przebiecia klejowe -	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	niedopuszczalne		
	Zabrudzenia klejem -	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	niedopuszczalne		
3.	Przygotowanie do wysyłki	CZEREŚNIOWE Z HDF 3 MM W OKLEINIE BUKOWEJ TWARDZ Z HDF 3 MM W OKLEINIE CZEREŚNIOWEJ	Na jednej palecie powinny się znajdować płytki o jednym wymiarze dopuszcza się formowanie palet z więcej niż jednym rodzajem płytek muszą one być wówczas dokładnie opisane Krawędzie stosu muszą być zabezpieczone narożnikami na całej wysokości Ładunek musi być owinięty szczelnie folią stretch i spięty taśmą PP		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTY KLEJONE 1/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
<b>I.</b>	<b>WYMIARY I ODCHYLEŃKI</b>					
1.	Wymiary nominalne		wg specyfikacji		pomiar	
	Odchyłki od wymiarów nominalnych	długość	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	+ 5,00, - 0,00 mm		pomiar
			SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	+ 2,00, - 0,00 mm		
		szerokość	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B	+ 2,00, - 0,00 mm		
			SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	+ 1,00, - 0,00 mm		
			OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	+ 5,00, - 0,00 mm		
		grubość	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	+ 0,50, - 0,00 mm		
		OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	+ 5,00, - 0,00 mm			
	Szerokość listew	BUKOWA TWARDZIELOWA	45 - 46 mm (jednakowa w płycie)			
		OLCHOWA A/B	45 do 55 mm (jednakowa w płycie)			
		SOSNOWA LITA	50 60 mm (jednakowa w formacie)			
		SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	42 do 46 mm (jednakowa w płycie)			



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTY KLEJONE 2/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
<b>II.</b>	<b>JAKOŚĆ POWIERZCHNI</b>		<b>ZGODNA ZE WZORCEM</b>		
1.	Sęki	BUKOWA TWARDZIELOWA	niedopuszczalne		wizualnie
		OLCHOWA A/B	niedopuszczalne	zdrowe jasne do 1/3 szerok. fryza	
		SOSNOWA LITA	zdrowe, zrośnięte dopuszczalne o średnicy nieprzekraczającej 35 mm zdrowe, częściowo zrośnięte do 2 szt. w płycie - średnica j.w. niewypadające szczeliny zaszpachlowane szpachlówką w kolorze sęka czarne niewypadające do $\Phi$ 8 mm do 5 szt. na 1 m <sup>2</sup>		
		SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	dopuszczalne zdrowe, zrośnięte jasne do $\Phi$ 8 mm - występujące nielicznie		
		OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	pojedyncze, zrośnięte, $\Phi$ do 5 mm		
2.	Pęknięcia, otwory owadzie	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B SOSNOWA LITA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne		wizualnie
Wady budowy drewna	skręt włókien	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	do 1/3 szerokości fryza		pomiar
	falistość słoików, splot włókien,	BUKOWA TWARDZIELOWA	niedopuszczalny		wizualnie



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTY KLEJONE 3/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ	
	zawoje, poprzeczny słój	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalny			
	rdzeń	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B SOSNOWA LITA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalny			
	zabitki, zakorki	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalny			
Zabarwienia	fałszywa twardziel brunatna	BUKOWA TWARDZIELOWA	pożądana w każdej listwie (dopuszcza się 15 % listew bez twardzieli) 1-2 szt w płycie nie zakłócające kolorystyki formatki		wizualnie	
	fałszywa twardziel z ciemnymi przebarwieniami	BUKOWA TWARDZIELOWA	niepożądana dopuszczalna sporadycznie w postaci pojedynczych wąskich smug			
	fałszywa twardziel	OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalne	do 10 % powierzchni listwy		
	przebarwienia, zaciągi słoneczne	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalne			
			OLCHOWA A/B	niedopuszczalne	do 10 % powierzchni listwy	
	plamy zaparzeniowe	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalne			
		OLCHOWA A/B	niedopuszczalne	do 10 % powierzchni listwy		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTY KLEJONE 4/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	plamy po przekładkach	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalne		
		OLCHOWA A/B	niedopuszczalne	do 10 % powierzchni listwy	
	plamki rdzeniowe	OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	dopuszczalne niezbyt liczne, nieskupione		
	Sinizna	SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne		
	Przeżywiczenia	SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	śladowe, do 10 % powierzchni płyty		
	Zgnilizna	SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne		
	styczny, kwiecisty rysunek słojów	OLCHOWA A/B	niedopuszczalne	do 10 % powierzchni listwy	
	błyszcz	OLCHOWA A/B	nieskupiony o dł.20mm szer.1,5 mm	do 10 % powierzchni listwy	
	plamki rdzeniowe	OLCHOWA A/B	dopuszczalne niezbyt liczne, nieskupione		
	Usłojenie	OLCHOWA A/B	rysunek promieniowy lub półpromieniowy na szerokiej pł. płyty		
5.	Kolorystyka	BUKOWA TWARDZIELOWA	<b>zgodna ze wzorcem, do 50% powierzchni drewno twardzielowe</b>		



# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTY KLEJONE 5/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
		OLCHOWA A/B SOSNOWA LITA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	wyrównana w płytach		
6.	Wilgotność	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	9 ± 2 %		pomiar
		SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	8 - 10 %		
III.	<b>JAKOŚĆ OBRÓBK</b>		<b>WYSTĘPOWANIE WAD NIE JEST DOZWOLONE W BRZEGOWEJ 5-CIO CENTYMETROWEJ STREFIE DOKOŁA OBWODU KAŻDEJ PŁYTY</b>		
	Jakość szerokich powierzchni szlifowanych		BUKOWA TWARDZIELOWA SOSNOWA LITA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE	szlifowane papierem ściernym o ziarnistości 100	
			NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	papier ścierny o ziarnistości 180	
	Wady obróbki	wyrwania	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne	wizualnie

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: PŁYTY KLEJONE 6/6

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
	wady na połączeniach	BUKOWA TWARDZIELOWA SOSNOWA LITA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne		
	niedostrugi	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne		
	szpachlowanie	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW	niedopuszczalne		
		OLCHOWA A/B	niedopuszczalne	drobne, dobraną szpachłówką	
		SOSNOWA LITA SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	dopuszczalne, nieznaczne, szpachłówką dobraną kolorystycznie		
	zaprawki	BUKOWA TWARDZIELOWA OLCHOWA A/B SOSNOWA LITA OLCHOWA NA ELEMENTY NÓG STOŁÓW SOSNOWA LITA NA PŁYCINY RYFLOWANE NA LISTWY I OZDOBNIKI SYPIALNI SOSNOWYCH	niedopuszczalne		





# WYTYCZNE JAKOŚCI FORTE

Data opracowania/zmian: 04.11.2010

Artykuł: OŚWIETLENIE MEBLOWE 1/1

LP	BADANA CECHA	RODZAJ	WYMAGANIA	PODSTAWA WYMAGAŃ	METODYKA BADAŃ
----	--------------	--------	-----------	------------------	----------------

	<b>WYMIARY</b>	—	Zgodnie z wzorcem i/lub dokumentacją technologiczną	Wzorzec / dokumentacja technologiczna	pomiar
	<b>WYGLĄD ZEWNĘTRZNY</b>				
	Zgodność kolorystyki, kształtu	—	Zgodnie z wzorcem	wzorzec	wizualnie
	<b>BEZPIECZEŃSTWO OGÓLNE</b>				
	Oznaczenie producenta	Zestawy i elementy	Oznaczone znakiem firmowym lub nazwą producenta	Wymagania FORTE	wizualnie
	Zgodność z normami	Zestawy	Deklaracja zgodności CE z wyszczególnionymi elementami składowymi oraz normami	Wymagania FORTE	wizualnie
	<b>PAKOWANIE</b>				
	stan ładunku	Oznaczony, czysty, niepodeptany, nieuszkodzony, suchy		Wymagania FORTE	wizualnie
	sposób zapakowania	chroniące przed wilgocią i uszkodzeniami mechanicznymi; oddzielnie zapakowane poszczególne typy, odmiany i klasy			