

Общие правила приема и оформления заказов на производственные услуги (распил, оклейка, фрезерование, сверление отверстий, изготовление раздвижных дверей и рамочных фасадов), оказываемые ИП Васильский В.В.

1. Условия приема заказов на производственные услуги, оказываемые ИП Васильский В.В. (далее по тексту - Исполнитель).

1.1. Все заказы на производственные услуги, оказываемые Исполнителем (далее по тексту - услуги производства), принимаются только при наличии списка деталей, чертежей на обработку деталей, а также любой другой информации, необходимой для оформления заказа.

1.2. В работу принимаются любые материалы из перечня материалов, принимаемых в работу (п. 2), как реализуемые Исполнителем, так и предоставляемые заказчиком (давальческий материал заказчика).

Под "материалом, предоставляемым заказчиком" (далее по тексту – материал заказчика) понимается целый полноформатный лист, часть целого полноформатного листа или заготовка из материала, ранее приобретенного у Исполнителя и не выведенного из его ассортимента на момент оформления услуг производства. При этом Исполнитель оставляет за собой право не принимать в работу, а также не производить и/или остановить обработку материала заказчика, если характеристики такого материала препятствуют технологии обработки. Выявление подобных препятствий устанавливается как в момент приема-передачи материала на склад Исполнителя, так и непосредственно в процессе его обработки.

1.3. Оформление услуг производства на материал заказчика производится при условии заполнения заказчиком накладной «на прием-передачу материала заказчика в обработку», являющейся неотъемлемой частью заявки на изготовление элементов мебели по индивидуальному заказу, в которой заказчик обязан указать вид материала, цвет, количество и его размеры (длина, ширина, толщина). При этом все замеры материала заказчик осуществляет САМОСТОЯТЕЛЬНО.

2. Перечень материалов, принимаемых в работу:

- плиты ДСП;
- плиты МДФ;
- плиты ХДФ;
- плиты ОСБ;
- фанера;
- плиты из компакт-ламинатов (панели HPL);
- плиты ДСП, облицованные по технологии «постформинг» (столешницы кухонные);
- пластиковая кромочная лента ABS, ПВХ и ПП (полипропилен).

3. Перечень материалов, не принимаемых в работу:

- материалы из натурального дерева;
- алюминиевые, стальные и МДФ-профили;
- дверные полотна, наличники, доборные доски и т.п.;
- материалы (ДСП, МДФ) с глянцевым покрытием **без защитной пленки**;
- крашенные и пленочные фасады из МДФ;

- бумажная и меламиновая кромочная лента;
- кромочная лента HPL;
- шпон дерева;
- любые другие материалы, вызывающие сомнения, связанные с возможностью их обработки на усмотрение Исполнителя.

4. Сроки выполнения заказов:

- 4.1. Сроки выполнения плановых заказов устанавливаются перед началом рабочего дня и могут корректироваться в течение дня в зависимости от текущей загруженности производства. Информация о сроках выполнения заказов представлена на сайте www.baltlaminat.ru
- 4.2. Сроки выполнения срочных заказов устанавливаются только в момент оформления таких заказов и зависят от объема видов услуг, необходимых для их выполнения.
- 4.3. Установленный срок выполнения заказа начинает свое действие только после поступления денежных средств от Заказчика на расчетный счет (в кассу) Исполнителя.

5. Внесение изменений в заказы и отмена выполнения заказа.

- 5.1. Внесение изменений в заказы или отмена выполнения заказов, оформленных до 18-00 текущего дня, возможны только в день их оформления.
- 5.2. Внесение изменений в заказы или отмена выполнения заказов, оформленных после 18-00 текущего дня возможны до 11-00 следующего дня.
- 5.3. Во всех случаях внесения изменений срок готовности измененного заказа определяется в день его оформления с учетом изменений.
- 5.4. Все изменения принимаются только при **личном посещении заказчиком** отдела приема заказов Исполнителя.

6. Информация о расчетах количества оказываемых услуг, выполняемых при оформлении заказов.

- 6.1. Единицей измерения при выполнении всех расчетов количества оказываемых услуг при оформлении заказов является «метр».
- 6.2. При расчетах все промежуточные и финальные значения округляются до десятой доли по следующему правилу:
 - если **второй знак** после запятой **меньше 5 (пяти)**, то первый знак сохраняется, а **второй и все последующие обнуляются**;
 - если **второй знак** после запятой **больше либо равен 5 (пяти)**, то **первый знак увеличивается на единицу**, а второй и все последующие обнуляются;
- 6.3. По технологии **прямолинейной** оклейки деталей для выполнения этого вида услуг количества кромочной ленты требуется на **10%** больше суммы длин оклеиваемых сторон деталей. Это количество кромочной ленты является невозвратным отходом.
- 6.4. По технологии **криволинейной** оклейки деталей для выполнения этого вида услуг количества кромочной ленты требуется на **20%** больше суммы длин оклеиваемых криволинейных участков деталей. Это количество кромочной ленты является невозвратным отходом.
- 6.5. По технологии оклейки сторон деталей, образующих с одной из смежных сторон или двумя смежными сторонами угол, отличный от прямого (далее по тексту - **«спецкройная»** оклейка деталей), для выполнения этого вида услуг количества

кромочной ленты требуется на **30%** больше суммы длин оклеиваемых сторон деталей. Это количество кромочной ленты является невозвратным отходом.

6.6. При расчетах стоимости услуг выборки пазов, шпунтов и четвертей необходимо учитывать ширину выборки за один проход. Под шириной выборки понимается диаметр или толщина инструмента (пильный диск, концевая фреза), которым будет осуществляться выборка. Выбор инструмента (ширина выборки) зависит от вида каждого конкретного паза и его параметров. При ширине паза больше ширины выборки стоимость увеличивается на количество проходов.

6.7. При выполнении услуг на обрабатывающем центре с ЧПУ (услуги фрезерования), единицей измерения которых является «метр», за исключением услуги криволинейной оклейки деталей, при длине каждого вида фрезерования одной детали **менее 1** (одного) метра, количество этого вида фрезерования округляется в большую сторону до ближайшего целого значения.

7. Информация о картах раскроя плитного материала, списках деталей и чертежах:

7.1. **Список деталей** – таблица, каждая строка которой содержит порядковый номер каждой детали, размеры в миллиметрах, количество, признак вращения на карте раскроя, информацию об оклеиваемых сторонах (при необходимости) и наличии и видах дополнительной спецобработки (при необходимости).

7.2. В таблицу вносятся размеры готовых деталей (**после оклейки деталей кромочной лентой их размеры не увеличиваются на толщину кромочного материала**). Исключение составляют размеры деталей для услуг склеивания материала и распила панелей HPL, они задаются с припуском. Для склеивания плит припуск составляет 10 (десять) мм на каждый из габаритных размеров готовой детали, для распила плит из компакт-ламинатов (панелей HPL) – 4 (четыре) мм на каждый из габаритных размеров готовой детали.

7.3. При внесении размеров деталей направление рисунка, если таковой имеется, определяется первым размером (колонка «длина»).

7.4. Если в таблице детали имеют одинаковый размер и порядковый номер, но обрабатываются по-разному, необходимо разделить их путем присвоения им разных порядковых номеров.

7.5. Информация об оклейке кромочной лентой отражается в таблице согласно следующим правилам:

- в таблице отображается информация только о прямолинейной оклейке деталей, которая обозначается нижним подчеркиванием тех размеров сторон деталей, которые необходимо оклеить. При этом количество подчеркиваний равно количеству оклеиваемых сторон детали соответствующего размера (не более двух подчеркиваний под каждым размером);
- все остальные виды оклейки деталей кромочной лентой отмечаются только на отдельном чертеже;
- все виды оклейки деталей кромочной лентой разного цвета и/или толщины обозначаются шариковыми ручками/маркерами/фломастерами разных цветов. При этом в списке деталей необходимо указать цвет каждого маркера и соответствующую ему кромку.

7.6. Дополнительная спецобработка на деталях, если таковая имеется, выполняется только в случае, если их (деталей) размеры не выходят за рамки допустимых для каждого вида спецобработки. В случае если размеры деталей меньше минимально-допустимых для какого-либо вида спецобработки, необходимо

увеличить размеры деталей либо объединить две детали в одну, если их несколько. При объединении двух деталей в одну необходимо соответствующий размер увеличить на ширину пропила или более и указать, в какой размер распилить детали после спецобработки.

7.7. **Карта раскроя** – схема, создаваемая на основе списка деталей, по которой осуществляется раскрой плитного материала.

7.8. Для всех клиентов отдела приема заказов на распил и оклейку материала карты раскроя составляются только сотрудниками отдела приема заказов Исполнителя.

7.9. Карта раскроя плитного материала составляется по следующим правилам:

- для листовых плитных материалов из ДСП, МДФ, компакт-ламинатов, а также материала заказчика этого вида, устанавливается необходимый обпил листа (материала заказчика), минимальная величина которого составляет не менее 10 мм с каждой стороны. Другими словами, размеры полезной площади для размещения деталей становятся на 20 мм меньше размера материала (листа, материала заказчика) по длине и ширине. При оформлении услуг производства на материал заказчика величина торцевания может меняться в зависимости от его качества и состояния;
- для листовых плитных материалов из ХДФ, фанеры, OSB, а также материала заказчика этого вида, обпил листа (материала заказчика) может отсутствовать;
- для листовых плитных материалов из ДСП, облицованных по технологии «Постформинг» (кухонные столешницы), а также материала заказчика этого вида, устанавливается необходимый обпил листа (материала заказчика), минимальная величина которого составляет не менее 10 мм слева и справа от стороны листа (материала заказчика) со скругленной кромкой. При необходимости возможно выполнить спил скругленной кромки листа (материала заказчика). Минимальная величина такого спила будет не менее радиуса скругления кромки. При оформлении услуг производства на материал заказчика величина торцевания может меняться в зависимости от его качества и состояния;
- ширина пропила (толщина пильного диска) устанавливается равной 5 мм;
- направление рисунка на листе материала (материала заказчика), если таковой имеется определяется первым размером листа (материала заказчика);
- резы при раскрое проходят только по прямой линии от одной стороны материала (листа, полосы, детали, материала заказчика и т.п.) до противоположной.

7.10. **Чертеж детали** – документ, содержащий изображение детали и другие данные, необходимые для ее изготовления и контроля.

7.11. Чертеж детали содержит:

- изображения, количество которых должно быть минимальным, но достаточным для полного определения геометрической формы детали;
- размеры всех элементов детали, определяющие их форму, и размеры, определяющие взаимное расположение элементов.

7.12. На чертеже по умолчанию изображается лицевая сторона детали.

7.13. Сплошными линиями на чертеже отмечаются все видимые отверстия, пазы, выборки и пр., выполняемые с лицевой стороны детали. Пунктирными линиями на чертеже отмечаются все невидимые глухие отверстия, пазы, выборки и пр., выполняемые с обратной стороны детали либо в торцах.

7.14. Детали одинакового размера, отличающиеся между собой обработкой, как то:

разная кромочная лента, разные оклеиваемые стороны, наличие либо отсутствие пазов, разные отверстия, «левые-правые» или «зеркальные» детали и т.п., необходимо разделять путем присвоения им разных порядковых номеров. При этом каждая деталь должна иметь свой отдельный чертеж.

- 7.15. Размеры деталей, отметки об оклейке деталей кромочной лентой, примечания, подпись заказчика и прочую информацию на чертежах допускается наносить только шариковой ручкой и маркерами разных цветов.
- 7.16. Чертеж не должен быть загроможден лишней или дублирующей информацией. Все данные на чертеже должны трактоваться и читаться однозначно. Настоятельно рекомендуем, во избежание переделывания чертежей и проектов перед конструированием и оформлением заказов на производственные услуги консультироваться о технических и технологических возможностях производства Исполнителя у специалистов отдела приема заказов.
- 7.17. Зачеркивания, исправления и т.п. в картах раскроя, списках деталей и чертежах **не допускаются**.

8. Дополнительная информация, относящаяся к приему и оформлению заказов на услуги производства.

- 8.1. При оформлении спецобработки деталей (выборка пазов, шпунтов, четвертей, пиление под угол, вырезы, фрезерование) необходимо:
- указывать сторону детали, на которой она выполняется (на лицевой или обратной);
 - указывать кромки деталей, вдоль которых она выполняется, с указанием облицовки кромочной лентой на чертеже;
 - указывать достаточное количество размеров для ее выполнения.
- 8.2. При оформлении услуг прямолинейной оклейки необходимо учитывать следующее:
- при оклейке кромочной лентой деталь фрезеруется на толщину кромочного материала, соответственно ее размер после оклейки не меняется;
 - внутренние углы без скруглений не оклеиваются;
 - оклеиваемая сторона детали должна быть отторцована и образовывать с пластью детали прямой угол.
- 8.3. При оформлении услуг фрезеровки и криволинейной оклейки, выполняемых на обрабатывающем центре с ЧПУ, необходимо учитывать следующее:
- обработка деталей (заготовок) на обрабатывающем центре с ЧПУ производится только в том случае, если они имеют прямоугольную (квадратную) форму. При наличии у детали неровных сторон (торцов), отсутствии прямых углов во внешнем контуре, деталь подлежит торцеванию и/или приведению ее формы в прямоугольную (квадратную);
 - детали криволинейной формы, изготовленные не на оборудовании Исполнителя, равно как и детали, уже прошедшие обработку на обрабатывающем центре с ЧПУ и не имеющие прямоугольную (квадратную) форму, повторной обработке не подлежат;
- 8.4. При оформлении услуги сверления необходимо учитывать следующее:
- услуга сверления отверстий для установки фурнитуры осуществляется только при покупке целых полноформатных листов материала ДСП/МДФ, реализуемых Исполнителем, одновременно с оформлением на них других производственных услуг, оказываемых Исполнителем;

- услуга оказывается только при предоставлении чертежей (схем) сверления на каждую деталь. Все чертежи (схемы) могут быть выполнены как от руки, так и с использованием соответствующего программного обеспечения, в соответствии с требованиями (пп. 7.10-7.17) настоящей инструкции и представлены в печатном виде на белых листах бумаги формата А4 или в электронном виде в виде одного файла формата «PDF» или нескольких файлов графических форматов «JPG» или «PNG»;

8.5. Техническая информация, касающаяся услуги сверления отверстий:

- минимальный размер детали для оказания услуги – 200x50 мм;
- максимальный размер детали для оказания услуги – 4000x1450 мм;
- обрабатываемый материал – детали из плит ДСП/МДФ одинаковой толщины по всей своей площади;
- толщина обрабатываемого материала – 8-40 мм;
- максимальная глубина сверления глухих отверстий в пластъ материала - на 3 мм меньше толщины детали, но не более 35 мм. Так, максимальная глубина глухого отверстия в пластъ на детали толщиной 18 мм не может быть больше 15 мм, а для детали толщиной 40 мм максимальная глубина сверления составит 35 мм. Исключением является отверстие диаметром 3 мм, максимальная глубина которого составляет 3 мм;
- максимальная глубина сверления торцевых отверстий – 35 мм;
- максимальная толщина детали для выполнения сквозного отверстия в пластъ – 30 мм;
- диаметры глухих отверстий в пластъ детали: 3, 5, 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 35 мм;
- диаметры сквозных отверстий в пластъ детали: 5, 8, 10 мм;
- диаметры глухих отверстий в торец детали: 5, 6, 8, 10, 12 мм;
- отверстия, присутствующие на чертеже детали и имеющие неверный диаметр и/или глубину не выполняются, что не является основанием для претензии.

9. Информация, относящаяся к приему и оформлению заказов на изготовление раздвижных дверей для шкафов-купе.

9.1. При оформлении заказов на изготовление раздвижных дверей для шкафов-купе необходимо учитывать следующее:

- раздвижные двери изготавливаются из систем алюминиевых профилей, реализуемых Исполнителем;
- в качестве наполнения (вставок) раздвижных дверей могут выступать только материалы, реализуемые Исполнителем;
- наполнением для раздвижных дверей могут быть следующие материалы: стекло/зеркало толщиной 4 мм, панели из плит ДСП/МДФ толщиной 10 или 18 мм. Используемый материал в качестве наполнения, а также его толщина определяются видом системы алюминиевых профилей, используемых для изготовления дверей;
- рекомендуемые размеры раздвижной двери не должны превышать 900 мм по ширине и 2600 мм по высоте. В случае превышения одного из этих размеров Исполнитель не гарантирует надежность изделия;
- на материалах, используемых в качестве наполнения, таких как панели ДСП/МДФ темных оттенков возможны незначительные царапины и потертости с внутренней стороны двери, что не является основанием для

претензии.

9.2. Для оформления заказа на изготовление раздвижных дверей заказчику необходимо предоставить следующую информацию:

- вид системы алюминиевых профилей (внутренний артикул Исполнителя, название и т.п.);
- материал, который будет использоваться в качестве наполнения (внутренний артикул Исполнителя, название и т.п.);
- внутреннюю ширину и высоту проема в миллиметрах, в котором будут находиться раздвижные двери, а также информации о количестве дверей и их расположении относительно друг друга. В этом случае высота и ширина каждой двери рассчитывается исходя из технических параметров системы алюминиевых профилей;
- количество дверей и их расположение относительно друг друга;
- направление рисунка (горизонтальное или вертикальное) на материалах, используемых в качестве наполнения, если таковой имеется;
- при оформлении заказа на изготовление комбинированных раздвижных дверей (дверей с «перемычками») информацию, определяющую размеры и расположение вставок из материалов, используемых в качестве наполнения.

9.3. При оформлении комбинированных раздвижных дверей на схемах дверей, определяющих расположение и размеры вставок материалов наполнения, используются следующие размеры:

- для дверей с горизонтальными или вертикальными перемычками задаются непосредственно размеры вставок в миллиметрах;
- для дверей с «косыми» перемычками все размеры задаются от внешних краев дверей до центров перемычек, либо между центрами перемычек.
- в обоих случаях размеры являются условными и в готовом изделии могут отличаться от заявленных на величину до 7 (семь) миллиметров в большую или меньшую стороны. Кроме того, при возникновении технических и/или технологических сложностей, связанных с изготовлением раздвижных дверей согласно схемам, непосредственно в процессе производства, Исполнитель имеет право по согласованию с заказчиком изменить схемы либо отказаться от выполнения заказа вовсе.

10. Информация, относящаяся к приему и оформлению заказов на изготовление рамочных фасадов из алюминиевых профилей.

10.1. При оформлении заказов на изготовление рамочных фасадов из алюминиевых профилей (далее по тексту - фасадов) необходимо учитывать следующее:

- фасады из алюминиевых профилей изготавливаются из систем алюминиевых профилей, реализуемых Исполнителем;
- в качестве наполнения (вставок) фасадов могут выступать только материалы, реализуемые Исполнителем;
- наполнением для фасадов из алюминиевых профилей могут быть стекло/зеркало толщиной 4 мм. Используемый материал в качестве наполнения, определяется видом системы алюминиевых профилей, используемых для изготовления фасадов;
- минимальный размер фасада из из всех систем алюминиевых профилей составляет 140x140 мм;
- для фасадов из алюминиевых профилей систем S01, S02, S03 рекомендуемая максимальная площадь фасада 0,6 м², при этом

рекомендуемая максимальная длина фасада составляет 1200 мм. Под длиной понимается больший из габаритных размеров фасада. При заказе фасада площадью и/или длиной более максимально-рекомендованной Исполнитель не гарантирует надежность изделия. Кроме того, при отсутствии у Исполнителя технической и/или технологической возможности произвести сборку фасада по причине превышения установленных ограничений, он (фасад) будет выдан в разобранном виде. Основанием для претензии это не является;

- для фасадов из алюминиевых профилей систем S04, S11 рекомендуемая максимальная площадь фасада составляет 1 м². При заказе фасада площадью более максимально-рекомендованной Исполнитель не гарантирует надежность изделия. Кроме того, при отсутствии у Исполнителя технической и/или технологической возможности произвести сборку фасада по причине превышения установленных ограничений, он (фасад) будет выдан в разобранном виде. Основанием для претензии это не является;
- для фасадов из алюминиевых профилей системы S13 рекомендуемая максимальная площадь фасада зависит от материала вставки.
 - **Для зеркал и крашенных стекол** — 1 м². (При сборке фасадов используется клей для стекол и зеркал)
 - **Для остальных видов стекол** — 0,6 м², при этом рекомендуемая максимальная длина фасада составляет 1200 мм. Под длиной понимается больший из габаритных размеров фасада. (**При сборке фасадов клей не используется по причине прозрачности материалов вставки**)При заказе фасада площадью более максимально-рекомендованной Исполнитель не гарантирует надежность изделия. Кроме того, при отсутствии у Исполнителя технической и/или технологической возможности произвести сборку фасада по причине превышения установленных ограничений, он (фасад) будет выдан в разобранном виде. Основанием для претензии это не является;
- возможность изготовления отверстий под ручку или отверстий для установки петель в фасадах всех видов зависит от вида фасада, его размера, вида ручки, типа петель, расстояний до центров отверстий и уточняется дополнительно у сотрудников отдела приема заказов на производственные услуги Исполнителя;
- Исполнитель не гарантирует абсолютное тоновое совпадение цветов, оттенков и декоров материалов, используемых для изготовления фасадов, и соответствующих образцов в каталогах и на выставочных стендах, а так же полного тонового совпадения между заказами разных партий;
- готовые изделия (фасады из алюминиевых профилей) не комплектуются петлями, ручками, винтами, саморезами и прочими элементами крепежа и фурнитуры.

10.2. Для оформления заказа на изготовление рамочных фасадов заказчику необходимо предоставить следующую информацию:

- вид/тип профиля (внутренний артикул Исполнителя, название);
- материал, который будет использоваться в качестве наполнения (внутренний артикул Исполнителя, название);
- размер (высота и ширина в миллиметрах) и количество фасадов;
- направление рисунка (горизонтальное или вертикальное) на материалах,

- используемых в качестве наполнения, если таковой имеется;
- при необходимости, информацию о дополнительных отверстиях в фасадах.

11. Заключение

11.1. Во всех случаях, не описанных настоящими Правилами, при отсутствии технической и/или технологической возможности обработки материала и/или деталей согласно требованиям заказчика, Исполнитель вправе отказать в приеме и оформлении заказа на производственные услуги. При этом основанием для претензии это не является.