



ДЕЛЬТА
КУХНИ

**+ ОБРАЗЦОВОЕ
КАЧЕСТВО**



КНИГА ПО ПРОДУКТУ

Оглавление

1	Введение	3
2	Преимущества предприятия и материалов, используемых при производстве мебели	5
3	Структура модельного ряда	43
4	Стили мебели	
5	Аксессуары для улучшения эргономики кухонного гарнитура	
6	Уход за мебелью для кухни	

1. Введение

Данная Книга по Продукту предназначена для менеджеров по продажам и продавцов розничных торговых точек. Книга разработана в качестве пособия для обучения и является одним из этапов Программы обучения менеджеров по продажам фабрики «Дельта+».

Книга по Продукту дает полное представление о материалах, из которых фабрика «Дельта+» производит кухонную мебель, о стилевых направлениях, в которых работают дизайнеры и технологи фабрики «Дельта+».

Книга по Продукту знакомит с историей фабрики «Дельта+» и ее особенностями, что позволяет фабрике серьезно конкурировать, в том числе и с ведущими брендами.

Данная Книга по Продукту является интеллектуальной собственностью фабрики «Дельта+».

**Преимущества предприятия
«ДЕЛЬТА+»
и материалов, используемых
при производстве корпусной мебели**



2. О компании

Фабрика кухонной мебели «Дельта+» в цифрах

13 лет эффективного развития и работы на рынке

△ Компания «Дельта+» была основана в 2005 году в городе Ульяновске. За время своего существования она превратилась из небольшого цеха по изготовлению стандартных кухонных гарнитуров в полноценную Фабрику с большими возможностями и репутацией надёжного партнёра.

114 партнёров в 55 городах России

△ Продукция Фабрики «Дельта+» завоевала доверие и уважение большого числа покупателей по всей России. В первую очередь - за счёт яркого дизайна и качества мебели, в которых может убедиться каждый Покупатель.

Всего 0,7% рекламаций и жалоб

△ На рынке мебели считается хорошим показателем доля рекламаций не более 3%. Фабрика «Дельта+» смогла качественно минимизировать этот процент, и это не предел.

6 коллекций кухонных гарнитуров на любой вкус

△ Компания «Дельта+» предлагает Вам 7 совершенно различных коллекций, которые способны удовлетворить вкус самого привередливого покупателя. Главное их отличие – в материале и покрытии фасада.

Более 350 вариантов кухонных модулей

△ **Только крупный производитель** может позволить иметь много вариантов позиций по глубине-ширине-высоте в базовом прайс-листе. Модули отличаются по ширине, глубине и высоте. Это позволяет делать гарнитуры под кухни разной площади, формата и воплощать самые смелые дизайнерские идеи.

Более 1000 расцветок и спецэффектов фасадов

△ Преимущество фабрики в том, что вы с нами можете себе позволить **многообразие цветов и фактур!**

От 10 до 15 лет гарантированной службы

△ Гарантия на продукцию составляет 24 месяца. При правильном уходе кухня от Фабрики «Дельта+» прослужит вам 10 лет и даже более. Конкретный срок эксплуатации зависит от типа фасада. Например, фасады, покрытые эмалью, рассчитаны на 15 лет службы.

Производство мебели «Дельта+»

Тот, кто разбирается в особенностях мебельного дела, быстро и по достоинству оценит технические и технологические возможности фабрики «Дельта+».

Достаточно сказать, что по оснащённости новейшим высокотехнологичным оборудованием компания превосходит некоторых лидеров.

Именно поэтому на ООО «Дельта+» ведется постоянная работа по модернизации производства, привлекаются инвестиции для оснащения предприятия новейшим оборудованием зарубежного производства.

При изготовлении кухонных гарнитуров «Дельта+» используется оборудование компаний **Homag, IMA, ALTENDORF, ORMA**, которое позволяет выпускать продукцию самого высокого качества. Например:

Δ Станок **BIMA GX30 (IMA)** производит операции фрезерования, сверления, кромления, пазования деталей корпуса и столешниц.



Δ Автоматический форматно-раскrojный центр с ЧПУ **Schelling FH4** необходим для точного и качественного (без сколов) раскrojа плит из древесных материалов.



Δ Обрабатывающий центр с ЧПУ **Vantage 25M Weeke** осуществляет фрезерование деталей фасадов, багетов и других комплектующих.



Δ Деревообрабатывающий центр с ЧПУ **WEEKE BHX 050** – на нем осуществляется присадка деталей корпуса – гарантия точной сборки и качества мебели.

Δ Кромкооблицовочные станки проходного типа **IMA Advantage 300** и **IMA Advantage 400** используются для кромления деталей корпуса и фасадов.



Δ Сверлильный центр с ЧПУ **Weeke ABD 150** – станок позволяет качественно осуществлять присадку деталей корпуса.

Δ Вакуумно-мембранный пресс **ORMA AIR SYSTEM ECO** с дополнительной опцией сохранения



высокого глянца - клеиваем заготовки МДФ пленкой ПВХ.

Важно, что при необходимости производственные мощности позволяют оперативно увеличить производство и выпуск продукции без потери качества. Вы смело можете наращивать количество заказов – мы справимся!

2.1. Пять вопросов к компании ДЕЛЬТА

1. Чем кухни «Дельта+» принципиально отличаются от кухонных гарнитуров других производителей?

Дизайнерские фасады	Решение по рекламациям за 1-2 дня	Воплощение индивидуальных решений
Эксклюзивность фасадов, разработанных известными дизайнерами, подтверждена патентами.	При обнаружении несоответствия отправляете рекламационный акт менеджеру по рекламациям и получаете быстрый ответ.	Для создания кухни вашей мечты в прайс-листе есть 5 вариантов высоты и 6 вариантов глубины кухонных модулей. По согласованию с технологом возможно изготовление позиций по индивидуальным размерам.

2. В чём выгоды конечного покупателя при покупке кухни «Дельта+»?

Δ **Фабричная гарантия** – 24 месяца. Проектный срок службы кухни – 10-15 лет (срок службы изделия зависит от соблюдения условий эксплуатации и типа фасада)

Δ **Широкий выбор цветовой гаммы:** 7 модельных направлений (по видам фасадов), широкий выбор цветовой палитры: RAL (эмаль) – 200 цветов, каталог спецэффектов (спецэффекты по эмали) – **323** цветов, декоров пластика – **более 500** цветов.

Δ **Максимальная эффективность:** в ограниченное пространство кухни можно вместить большое количество функций за счёт широкой линейки размеров модулей «Дельта+» по высоте и глубине.

Δ **Возможен заказ кухни по индивидуальным размерам** покупателя, даже если это нестандартный дизайнерский вариант.

Δ **Сохранение семейного бюджета.** Если кухонный гарнитур морально устарел или надоел, Вы можете заказать на Фабрике «Дельта+» новые фасады и другие элементы на прежнюю кухню. Это в 2 раза дешевле, чем покупать новый гарнитур.

Δ **Экономия времени.** Фабрика «Дельта+» заботится о своих клиентах: на фасадах, каркасных деталях выполняются все технологические отверстия, необходимые для крепежной фурнитуры. При сборке кухни сборщик не тратит время на разметку и сверления деталей, не ошибается, т.к. все присадки уже сделаны на высокоточном европейском оборудовании.

3. Почему многие региональные партнёры выбирают фабрику кухонной мебели «Дельта+»?

Δ **Лучший личный кабинет на сайте:** актуальная информация о наличии материалов, библиотека по каталогам, прайс-листам и пр. и персональный бухгалтер.

Δ **Ответ на Ваши рекламации в течение 2 дней:** решение по вопросу Вы получаете в течение 2 рабочих дней после заполнения рекламационной формы на нашем сайте.

Δ **Надёжная 3-слойная упаковка,** обеспечивающая доставку продукции до вашего салона в целости и сохранности.

Δ **Маркетинговая поддержка для салонов:** современный сайт с «персональным бухгалтером», экспозитор с образцами, размещение информации **о местоположении салона** на сайте, рекламные дизайн-макеты бесплатно, разработка БС дизайнером бесплатно, проведение стимулирующих акций для конечного потребителя, обеспечение полиграфическими материалами бесплатно в зависимости от объёма продаж и площади витрины.

Δ **Программа «3 CAD Evolution»** для визуализации и быстрого расчёта заказа.

Δ **Бесплатное обучение** и сопровождение **Вашего персонала** по графику Фабрики. Удаленное обучение по скайпу, проведение семи-

наров на базе МФ «Дельта+» по продукту и технике продаж.

Δ **Персональный менеджер** для сопровождения Ваших заказов: проконсультирует, проверит правильность оформления заказа, сообщит о новинках.

4. Почему в кухонных гарнитурах «Дельта+» наилучшее соотношение цена – качество?

Потому что Фабрика «Дельта+» экономит для Вас деньги, не включая в расчет себестоимости изделий стоимости своих инноваций в технологические процессы и в подбор качественных производителей. «Дельта+» повышает производительность своего труда, а не цены на кухонные гарнитуры в салонах. Мы вкладываем в качество продукта – Вы оптимизируете свои расходы на покупку мебели.

5. Чем отличаются коллекции фабрики «Дельта+»?

Коллекции отличаются по типу фасадов.

«Толедо» - Новинка 2018 года (!) – неповторимая сдержанная классика.

«Валенсия» - всегда модная «классика» из массива ясеня и бука.

«Барселона» - оригинальные сочетания шпона и эмали «высокий глянец», придающие кухне в современном стиле благородный шик.

«Аликанте» - эмалевые кухни, которые отличаются не только эффектным дизайном, но и самым лёгким уходом.

«Севилья» - буйство красок и фактур из высококачественного европейского пластика, позволяющие воплотить самый смелый дизайнерский замысел.

«Помпея» - красивые и – главное! – доступные по цене практически для любого покупателя кухни, облицованные плёнкой ПВХ, в том числе ПВХ с патиной (эффектом старения и растрескивания).

«Верде» - кухни с фасадами из ЛДСП. Текстура фасада выглядит как массив, а цена комплекта - как у ПВХ.

2.2. Качество мебели

Качество продукта – главное преимущество Фабрики

Для своих покупателей Фабрика «Дельта+» выпускает мебель высокого качества. И тому есть наглядные подтверждения:

△ Нам доверяют и покупают в 72 городах России.

△ Наши давние партнеры констатируют, что качество материалов и сборки «Кухни Дельта» лучше, чем у других производителей.

△ Мы имеем 0,7% рекламаций по своей продукции.

△ Кухонные гарнитуры удостоены дипломами и сертификатами престижных отраслевых выставок.



3. Из чего сделаны кухни «Дельта+»?

Фабрика «Дельта+» производит кухни из безопасных и прочных материалов, закупает фурнитуру и комплектующие проверенных европейских производителей.

Собственный штат высококвалифицированного персонала: дизайнеров, технологов и конструкторов позволяет реализовывать индивидуальные проекты кухонь.

МАТЕРИАЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ПРОИЗВОДСТВЕ КОРПУСНОЙ МЕБЕЛИ

Для изготовления мебели используются **основные, вспомогательные и комплектующие материалы.**

1. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	2. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ	3. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ
<p>Это материалы, масса которых входит в массу изделия при выполнении технологического процесса (ЛДСП, ХДФ, пленки, клеи, лакокрасочные материалы, упаковочные материалы).</p>	<p>К вспомогательным материалам относятся материалы, которые расходуются при выполнении технологического процесса дополнительно к основному (марля медицинская, ветошь, парафин, шлифовальные материалы, спирт технический и многое другое).</p>	<p><i>К комплектующим материалам относятся изделия предприятия-поставщика, применяемое как составная часть изделия</i> (цоколь, светильники, аксессуары и др.). Отдельной группой идет ФУРНИТУРА.</p>

3.1. Материалы, используемые в производстве мебели.



1. Конструкционные материалы:

- массив древесины (бук, ясень),
- древесностружечные плиты (ДСП, ЛДСП, ХДВ, ДВП, ЛДВП, МДФ)

2. Облицовочные материалы:

- плёнки ПВХ (толщина, степень глянца, цвет);
- пластик
- натуральный шпон (строганный, фан-лайн);

3. Кромочные материалы:

- кромки ПФХ;
- кант ПВХ;
- другие виды (металлические и пластиковые профили).

4. Клеевые материалы

- клеи на основе ПВА (преимущества: склеивание холодным и горячим способом, эластичность клеевого шва, достаточная экологическая безопасность);
- карбамидо-формальдегидная смола КФС - облицовывание натуральным шпоном;

- полиуретановые клеи (пленки ПВХ на мембранном прессе).

5. Лакокрасочные материалы

- полиуретановые ЛКМ (лаки, эмали);
- патина.

6. Упаковочные материалы

- гофрокартон;
- упаковочная бумага;
- пленка энергофлекс;
- обрешётка для стеклоизделий;
- пенопластовые профили для столешниц.

3.1.1. Конструкционные материалы

Массив древесины

При раскросе бревен получают пиломатериалы и используют в целом виде или для выработки заготовок и деталей

Отношение к влаге

К группе свойств, характеризующих отношение к влаге, относятся влажность, водопоглощение, влагопроводность, усушка, разбухание, коробление, растрескивание:

- под *влажностью* древесины понимают выраженное в процентах отношение массы воды к сухой массе древесины.

Влагопроводность зависит от влажности и температуры окружающей среды, а также плотности древесины;

- *усушка* – уменьшение линейных размеров и объема древесины при высыхании. Полная объемная усушка в среднем составляет 12...15%;

- *разбухание* – увеличение линейных размеров и объема древесины при повышении содержания влаги в процессе увлажнения. Так же как и усушка, наибольшее разбухание наблюдается в тангентальном направлении, а наименьшее – вдоль волокон;

- *водопоглощение* – способность древесины поглощать влагу из окружающей среды. Водопоглощение древесины относится к отрицательным качествам. Для снижения водопоглощения древесину покрывают красками, лаками;

- *растрескивание и коробление*. При высыхании древесины происходит растрескивание – появляются трещины наружные и трещины внутренние (свищи), имеющие, как правило, радиальное направление;

- коробление древесины – это изменение формы сортифта при высушении или увлажнении. Различают поперечное и продольное коробление.

Древесина: преимущества и недостатки

Массив – один из самых красивых, престижных, дорогих, экологически чистых и долговечных материалов, который человек использует для изготовления мебели уже не одну тысячу лет. Несмотря на появление новых возможностей — материалов и технологий — дерево ничуть не утратило своей популярности. Напротив, спрос на него постоянно растет.

- природный материал, разработка ограничена (кислородный покров планеты и т.д.);
- очень дорогой материал (набор мебели для кухни из древесины стоит 250—500 тысяч рублей, из МДФ – 70-90 тысяч рублей);
- длительный срок произрастания древесины до технологической обработки (возраст от 60 до 150 лет у различных пород: сосна - 80...90 лет, дуба - 80...150, березы - 60...70);
- имеет очень длительную стадию подготовки к обработке (длительная сушка);
- имеет много технологических стадий обработки (трудно проверить качество – весь ли технологический процесс полностью выполнен) – на это способны только крупные производители;
- фасады из массива дерева имеют богатую текстуру и призваны подчеркнуть качество натурального материала;
- древесина - это самый «домашний», самый уютный и теплый материал;
- дерево удачно вписывается в любой интерьер, в любое помещение, независимо от его функций, и отлично сочетается с другими материалами;
- древесина практична, устойчива к износу и надежна, современные технологии обработки делают ее еще и влагоустойчивой;
- качество древесины зависит от места произрастания (если загрязненные районы, то выделение вредных веществ будет постоянным);
- необходимо учитывать породу древесины при изготовлении мебели (сосна – мягкая древесина подходит только для спальни, бук и ясень – твердые породы);
- фитонциды, которые выделяет древесина, благотворно влияют на

наше здоровье. Запах и энергетика мебели из массива уравновешивают процессы нервной системы, идеально подходят для пожилых людей, благотворно влияют на состояние всех людей без исключения.

Древесина живой и капризный материал, поэтому необходимо:

- качественное покрытие древесины (морилки, лаки и т.д.) – только крупные производители;
- определенные условия эксплуатации (температура, влажность и т.д.);
- требует тщательного ухода;
- дорогостоящие реставрационные работы;

Время и современные материалы диктуют другое отношение в мебели из древесины:

- от наследственной мебели мы переходим к более частой смене обстановки (итальянские специалисты рекомендуют менять мебель через 6-7 лет);
- существует мода на стили и модели мебели;
- важный аргумент и цена мебели.

Таким образом, вложение средств в мебель из натурального дерева – это не просто практичный и экологичный выбор человека, который ценит изящную простоту природы, это еще и инвестиция в здоровье и гармонию вашей семьи.

Мы используем массив дуба в изготовлении фасада коллекции «Толедо» и массив бука и ясеня в рамке рамочного фасада коллекции «Валенсия».

Листовые древесные материалы

К листовым древесным материалам относят:

- шпон (строганный и лущеный, fine-line);
- древесностружечные плиты;
- древесноволокнистые плиты.

ЛДСП — это древесно-стружечная плита (ДСП), облицованная плёнкой на основе термоактивных полимеров. ДСП представляет собой листовую материал, изготовленный путем горячего прессования древесных частиц, смешанных со связующим веществом. В качестве связующего вещества применяют различные смолы.

По некоторым физико-механическим свойствам ДСП превосходят натуральную древесину. В частности, ДСП меньше разбухает от вла-

ги, при неравномерном изменении влажности не коробится, обладает хорошими тепло- и звукоизоляционными свойствами. ДСП — очень твердый материал, который не допускает тонкой обработки (глубокая фрезеровка, всевозможные фигурные детали).

Ламинированные и кэшированные ДСП различаются технологией изготовления.

Ламинирование – термореактивный процесс, когда под действием определённой температуры и давления происходит размягчение (растекание) меламиновой смолы, входящей в состав плёнки под ламинирование, и на поверхности ДСП образуется плёнка.

Кэширование – процесс приклеивания пленки для облицовки к поверхности ДСП (без термообработки). Кэшированные ДСП выглядят как ламинированные, стоят немного дешевле (поскольку производственные затраты на них меньше), а вот по долговечности значительно уступают ЛДСП (кэшированные ДСП менее влагостойки, со временем возможно отслаивание плёнки на углах и краях).

В производстве «Дельта+» ЛДСП применяется для изготовления фасадов, каркасов, цоколей, полок и козырьков.

Несмотря на отличные характеристики материала никогда не пренебрегайте простыми правилами ухода за деталями из ЛДСП: не допускайте длительного соприкосновения поверхности ЛДСП с водой и агрессивными химическими средами, не допускайте длительного воздействия температуры. Не используйте для ухода средства содержащие абразив и едкие вещества — такие средства истончают защитный слой материала, а значит, сократится срок службы деталей из ЛДСП.

Ламинированные плиты могут быть **самых различных текстур и оттенков**, легко **поддаются практически любой обработке** и ремонту.

Классификация ЛДСП.

I. **По количеству слоев** в зависимости от конструкции ЛДСП подразделяется на однослойный, трехслойный и многослойный соответственно.

«Дельта+» использует при производстве трёхслойный ЛДСП, что позволяет многократно собирать и разбирать мебель при необходимости.

II. **По классу общей эмиссии формальдегида.** По норме содержания в 100 граммах сухой плиты свободного чистого формальдегида выделяются официально классы E0 (без формальдегида), E0,5 (менее 5 мг), E1 (менее 10 мг), а также E2 (примерно от 10 до 30 мг).

Что такое формальдегиды?

Большую часть мебели делают из ЛДСП, при производстве которых используют формальдегид.

Формальдегид – это бесцветный газ с резким запахом, который выделяется в воздух. Формальдегид также используют в косметологии (например, при производстве шампуней, в композициях косметических препаратов) и фармакологии (в препаратах для гигиены полости рта, средствах для снижения потливости и пр.).

В минимальных дозах этот газ безопасен, однако в больших дозах вызывает аллергию, дерматиты, отравления. Чтобы свести выделения формальдегида к минимуму, в деревообработке и мебельном производстве все открытые детали из ЛДСП облицовываются защитной пленкой по торцам.

Мерой экологической безопасности ДСП является класс эмиссии формальдегида, который отражает норму содержания свободного формальдегида в 100 граммах сухой плиты. Класс эмиссии обозначается буквой «Е» и соответствующей цифрой (0,5; 1; 2). Чем меньше цифра, тем меньше выделяется свободного формальдегида.

Плиты ЛДСП, применяемые для каркасов кухонных гарнитуров «Дельта+», имеет класс формальдегида E0,5 (производства Сыктывкарского фанерного завода под маркой **LAMARTY**) и E1 (производства **Монзенский ДОК**, Вологодская обл. и **Череповецкий фанерно-мебельный комбинат**, Вологодская обл.).

**Обобщённая спецификация ЛДСП,
используемая при производстве «Дельта+»**

Критерий	Характеристика
Толщина, мм	16 мм - для каркасов 22 мм и 10 мм - для фасадов модели «Верде»
Класс эмиссии формальдегидов	E0,5 или E1
Количество декоров и текстур	28 декоров

Преимущества ЛДСП:

- многообразие цветов и фактур;
- имитация фактуры натурального дерева позволяет производить каркас и фасад мебели единого тонового исполнения;
- плита устойчива к термическому воздействию.

ХДФ (HDF, High Density Fiberboard) — древесно-волокнистая плита высокой плотности. Это высокоплотный материал, образованный прессованием древесных волокон и органических смол в условиях высоких температур и давления. В производстве используется 10 цветов: белый, ваниль, венге, вишня, орех гварнери, дуб млечный, орех итальянский, дуб рустикальный, клен, серый.

Основное применение ХДФ (HDF) плит - мебельная промышленность, здесь ХДФ выступает в основном в роли задних стенок мебели, дна ящиков, внутренних дверей, ХДФ плиты также используются для облицовки стен, в качестве подвесных потолков и пр.

По умолчанию цвет задней стенки - белый. Задняя стенка всегда устанавливается в паз, что увеличивает надежность конструкции и делает эстетичнее общий вид. ХДФ также используется и для изготовления гнутоклеенных фасадов корпусной мебели. Производитель "Кроностар" (г. Шарья, Костромская область) Большой плюс ХДФ - низкая цена.

МДФ (MDF, Medium Density Fiberboard)

МДФ (мелко дисперсионная фракция) - древесноволокнистая плита средней плотности (дисперсия-порошок), т.е. высушенный

древесный материал измельчается до состояния порошка, формируется в виде ковра, после чего обрабатывается связующими веществами с последующим прессованием высоким давлением (плотностью 700-870 кг/м куб) и шлифовкой. Плиты изготавливаются сухим методом и имеют большую толщину (от 3 мм до 60 мм). В качестве связующего вещества выступает натуральная смола - лигнин, которая выделяется из древесины при нагреве. Благодаря этому является одним из самых экологически чистых материалов, сопоставимым с натуральным деревом.

Начало промышленного производства МДФ датируется 1966 годом (США). Технология основывалась на мокром способе производства СВП. В семидесятых годах шведская фирма «Sunds Defibrator» начала производство плит по сухому способу с годовым выпуском МДФ 380 тыс. м. куб. (1975 год).

МДФ стремительно набирает популярность в Европе (если рост производства ДСП составляет 2%, то рост производства МДФ — целых 25%).

МДФ широко используется при изготовлении мебели, особенно кухонной, ведь она очень хорошо переносит воздействие кухонного пара – не разбухает, не коробится. А высокая механическая прочность МДФ позволяет использовать ее при изготовлении мебельных фасадов.

Плиты МДФ – устойчивы к различным грибкам и микроорганизмам, что делает изделия из МДФ гигиеничными и безопасными в быту.

Изделия из МДФ часто стоят на 60-70 процентов дешевле, чем аналогичные изделия из цельного дерева. Иногда МДФ обходится покупателю вдвое дешевле цельных пиломатериалов.

Некоторые специалисты склоняются к тому, что плиты МДФ по влагостойкости и механическим характеристикам превосходят натуральное дерево.

Плиты МДФ также как и ДСП без облицовочного покрытия в мебельном производстве не используются. Облицовываются плиты натуральным или синтетическим шпоном, бумагосмоляной пленкой, пленкой ПВХ (поливинилхлорид). Очень популярна облицовка плит МДФ ламинатом. Покрытие из ламината делает плиту МДФ более долговечной, а разнообразные расцветки и фактуры покрытия способны удовлетворить самому взыскательному вкусу.

Кроме того, МДФ достаточно мягкий материал и делает доступными любые способы обработки, благодаря чему можно изготовить фасады любого уровня сложности: гнутые фасады, различные профили, сделать красивую филенку, закругленные углы. Это любимый фасадный материал современных дизайнеров: резные шкафчики кухонь, изящные пилястры — все это МДФ.

Плюсы МДФ:

- это древесный материал, по своему составу близкий к натуральной древесине;
- экологически чистый материал;
- гигиеничный и безопасный в быту;
- обладает всеми достоинствами дерева (прочность, ударная вязкость и т.д.);
- влаго- и термостоек, не боится перепадов температур;
- не рассыхается, не трескается, не коробится;
- устойчивый к различным грибкам и микроорганизмам;
- поддается самой тонкой фрезерной обработке;
- толщина плит от 3 мм до 60 мм;
- стоит намного дешевле массива;
- служит дольше древесины;
- широко используется в производстве корпусной мебели.

Преимущества MDF по сравнению с традиционными плитными материалами:

- Δ меньший процент разбухания в воде по сравнению с ДСП и ДВП;
- Δ более высокая стабильность размеров;
- Δ лучшие показатели прочности;
- Δ меньшее содержание свободного формальдегида;
- Δ большой выход готовой продукции по отношению к исходному сырью (на 50- 70 %);
- Δ плиты MDF производятся различных размеров и плотности, что дает возможность конструировать конечный продукт с заранее заданными свойствами;
- Δ в отличие от других древесных плит однородность и ровное распределение волокон по всей толщине позволяет производить детальную машинную обработку на лицевой поверхности и на краях, избегая поломки или образования пустот в середине плиты;
- Δ гладкая, ровная, однородная, плотная поверхность MDF без

сучков и текстуры облегчает процесс отделки - ламинирование или непосредственное нанесение рисунка.

Производитель «Лесплитинвест» (Ленинградская область)

В производстве кухонь «Дельта+» МДФ используется для изготовления фасадов коллекции «Севилья», «Аликанте», «Помпея», «Барселона».

3.1.2. Облицовочные материалы

ПЛЕНКА - общее название синтетических заменителей натурального шпона для облицовывания деталей мебели

К ним относятся пленки на основе бумаг, пропитанных смолами, и пленки пластмассовые на основе поливинилхлорида (ПВХ), акрилбутадиенстирола (АБС) и полипропилена (ПП).

Плѐнка ПВХ

Пленка ПВХ (поливинилхлорид) или *термопленка* — синтетический материал, получаемый из природных: нефтепродуктов и поваренной соли. Обладает высокой прочностью и признан экологически безопасным материалом. ПВХ-пленка наносится на МДФ под действием высокой температуры и давления. Мы используем термопленку последнего поколения, очень прочную и соответствующую самым строгим гигиеническим нормам. Она обладает исключительными механическими свойствами, которые предотвращают появление царапин, следов от пальцев.

Бытует мнение, что кухни МДФ с пленкой ПВХ вредны для здоровья человека. Основывается оно на том, что ПВХ, при попадании прямых солнечных лучей, выделяет токсины и пластификаторы. На самом же деле, кухни изготавливаются с использованием твердого ПВХ, в котором полностью отсутствуют подобные токсичные элементы. Этот факт подтвержден сертификатами и контрольными комиссиями. Поэтому кухни, облицованные пленкой ПВХ, полностью экологически безопасные.

Термопленка может быть цветной или выполненной под различные породы дерева в стиле «классика» или «модерн».

Пленка ПВХ обладает:

- высокой износостойкостью и светостойкостью;
- отличается эстетичностью, прочностью покрытия;

- легкостью в уходе за мебелью;
- позволяет применять бытовые реактивы в процессе эксплуатации;
- относительно недорогой ценой

и позволяет:

- облицевать поверхность с любым типом фрезерования;
- использовать различное цветовое решение: синий, бук и т.д.

Пленка ПВХ (используется для облицовывания фасадов НКМ «Помпея») легко ложится на поверхность, плотно прилегает к ней и четко огибает углы и скосы.

Пластик HPL

Декоративный бумажно-слоистый пластик — это современный отделочный материал. Представляет собой несколько слоев бумаги, пропитанных термореактивными смолами и спрессованных вместе под давлением. Внутренние, несущие нагрузку слои пластика изготавливаются из нескольких слоев крафт-бумаги, пропитанной смолами. Для декоративного слоя используются специальные высококачественные однотонные бумаги или бумаги с рисунком (фантазийные декоры, декоры имитирующие камень, дерево), пропитанные маламиносодержащими смолами. Для увеличения долговечности они дополнительно укрепляются твердым защитным слоем из прозрачной бумаги, так называемым оверлеем (overley).



Преимущества пластика:

- устойчив к истиранию, агрессивным бытовым средам, выгоранию,
- термостоек, влагостоек,
- считается самым «антивандальным» покрытием.

Производители **Arpa** (Италия), **ABET Laminati** (Италия), **Senoplast** (Австрия), **GetaLit** (Германия) (поставщик **Одиссей**, Калужская обл., п. Ворсино).

В производстве кухонь «Дельта+» используется для изготовления фасадов коллекции «Севилья». Так же применяется в качестве декоративного покрытия поукупных столешниц и стеновых панелей.

Эмаль

В производстве фабрики «Дельта+» используются только высококачественные эмали производства компании **Renner** (Италия), которые считаются наиболее практичными для кухонных фасадов. Краски Renner - это один из лидеров среди профессиональных ЛКМ-брендов на российском рынке. Но при этом они не продаются на строительных рынках или в магазинах. Причина проста - это профессиональные краски. Обычно красками Renner красят те, кто хорошо разбирается в отделочных материалах. Renner очень хорошо знают среди профессионалов.

Краска *Renner* безопасна для здоровья – на водной основе. Поэтому испаряться будет дистиллированная вода. Краской с подобными характеристиками можно красить даже детские игрушки.

Эмалевое покрытие имеет большую цветовую палитру, несколько вариантов окончательной отделки (матовая, глянцевая, металлик, жемчуг, перламутр, хамелеон). К тому же эмалевое покрытие высокопрочное, надежно защищает фасад от воздействия агрессивных кухонных сред.

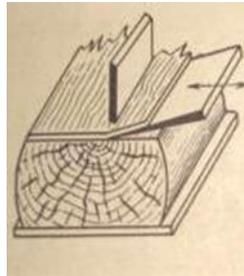
В производстве кухонь «Дельта+» используется для изготовления фасадов коллекций «**Барселона**» и «**Аликанте**».

Шпон

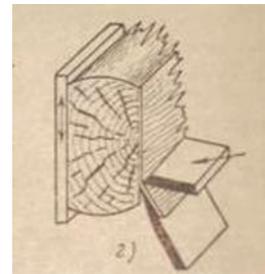
Шпон – это древесный материал, представляющий собой тонкие листы древесины, получаемые лущением (на специальных станках, лущеный шпон), строганием (строганный шпон) или пилением (пиленный шпон). Характер рисунка шпона зависит от породы дерева, способа изготовления шпона и множества природных факторов, в которых дерево произрастало. Поэтому рисунок всегда уникален и имеет отличия не только по фактуре, но и по оттенку, двух одинаковых листов шпона невозможно подобрать. Благодаря появлению технологии склеивания шпона с основой мы получили возможность использовать в производстве мебели недорогие (относительно массива) фасады. В тоже время такие фасады выглядят как фасады из массива дерева (или со вставками из массива), меньше подвержены рассыханию и короблению от перепадов температуры и влажности.

Шпон строганный предназначается и используется в качестве

облицовочного материала для изделий из древесины и древесных материалов.



строганием на
горизонтальном станке

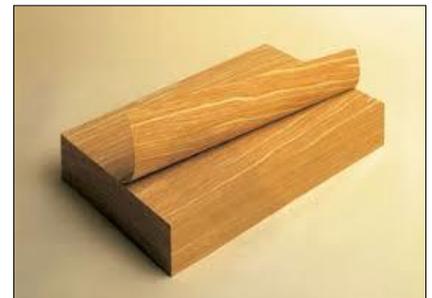


строганием на
вертикальном станке

Строганный шпон получается путем строгания на фанеро-строгательных станках древесины (брусков и чураков), обработанных термически для повышения пластичности древесины.

Строгание заключается в снятии с поверхности бруса тонкого слоя древесины плоским ножом, укрепленным на совершающем возвратно-поступательное перемещение суппорте шпонострогального станка. Нож устанавливается под некоторым углом по отношению к поверхности заготовки.

Слои древесины, получаемые при строгании, могут быть толщиной от 0,2 до 6,0 мм. При строгании срезаемый слой древесины значительно деформируется, поэтому во избежание появления трещин требуется предварительная



предварительная гидротермическая обработка древесины. Таким способом получают в настоящее время строганный шпон.

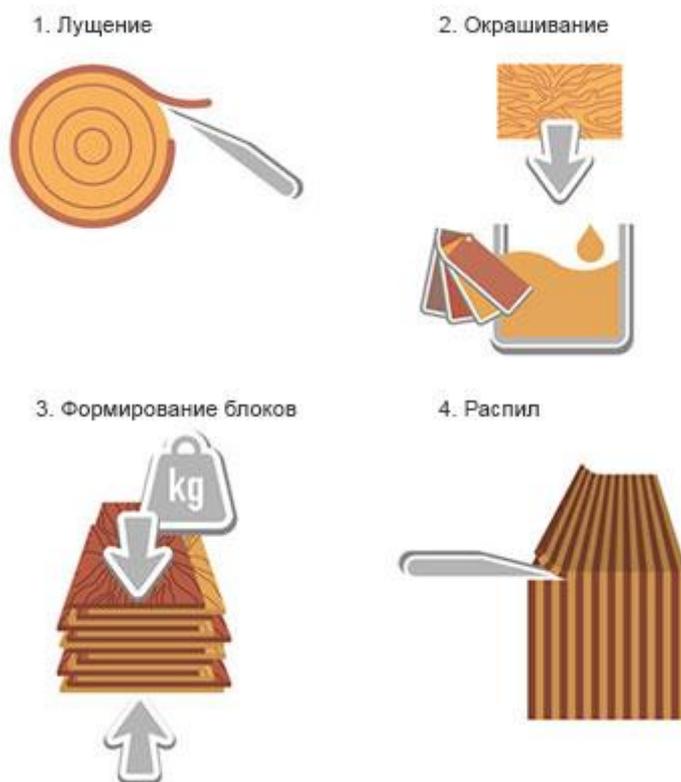
Затем тонкий слой дерева ценных пород (шпон) наносится на МДФ, ДСП путем горячего прессования и предназначается в качестве облицовочного материала для изделий из древесины и древесных материалов.

Мы используем строганный шпон бука и ясеня для облицовывания филенки из МДФ рамочного фасада коллекций «Валенсия» и «Толедо».

Fine-line (файн-лайн) – новая технология производства шпона из натуральных быстрорастущих пород древесины (тополь, аюс, абачи).

Эта технология была разработана в соответствии с современными экологическими требованиями и необходимостью получения новой текстуры. Шпон *fine-line* имеет радиальную прямолинейную структуру.

Процесс производства этого вида облицовочного материала очень сложен и высокотехнологичен. Можно выделить несколько основных этапов:



1 Срезание шпона с заготовки и разрезание на листы. Сначала с деревянной заготовки спиливают тончайший слой древесины (полотно), получая таким образом лущеный шпон, полотно разрезают на отдельные листы, выбраковывая испорченные;

2. Просушивание и рассортировка. Полученные полотна проходят процедуру просушивания и дальше их сортируют в отдельные стопки по цветовым качествам. Отсортированное сырье проходит процедуру окраски. Листы замачивают в емкостях с растворами различных красок. После их снова просушивают.

3. Пропитка краской.

4. Укладка в блоки и спрессовывание. Для лучшего склеивания сначала подбирают листы с одинаковым направлением волокон. Пропитанные клеем полотна формируют в блоки и подвергают прессованию.

5. Из полученных блоков и **строгают** на полотна с задуманным рисунком и толщиной.

Как видим, технология файн-лайн не проста, но результат стоит того.

Основным достоинством шпона *fine-line* является отсутствие разнотона. На российском рынке этот вид шпона весьма популярен и завоевывает все более прочные позиции.

Преимущества шпона, изготовленного по технологии *fine-line*:

- Δ Отсутствие разнотона в изделии;
- Δ стабильность характеристик: равномерность рисунка и цвета;
- Δ минимальное количество дефектов: сучков, узлов, полостей;
- Δ легкость ухода за поверхностью фасадов, облицованных шпоном *Fine-line*;
- Δ долговечность покрытия;
- Δ устойчивость к перепадам температур и влажности;
- Δ гипоаллергенность, экологичность (состав: 92-94% натурального дерева, 7-8% клеевого состава и 0,3-0,5% красителя).

Покрытые шпоном изделия передают всю красоту текстуры и теплоту натурального материала.

«Дельта+» использует *fine-line* для облицовывания фасадов коллекции «Барселона».

Патина.

Патинирование – это процесс искусственного состаривания (в нашем случае фасадов), что придает изделию эксклюзивность и уникальность. Само слово «патина» обозначает оксидную плёнку, которая образуется на изделиях из меди, латуни или бронзы под воздействием окружающей среды (это естественная патина). Искусственная патина получается на поверхности с помощью специальных средств, которые накладываются на поверхность изделия в несколько слоев, при этом слой патины подвергается механическому воздействию (стиранию губками, щетками и т.п.), а последний слой всегда защитный слой лака. Патинирование может оттенить основной цвет фасадов или сделать фасад контрастным. Патинирование, благодаря дополнительным слоям, наложенным на фасад, придаёт фасадам повышенную стойкость к истиранию и царапинам и светостойкость.

В производстве кухонь «Дельта+» патина наносится вручную высококвалифицированными специалистами.

3.1.3. Кромочный материал.

Кромочный материал, используемый для отделки торцевых поверхностей некоторых фасадов коллекции «Севилья», каркасных деталей, столешниц, выполняет защитно-декоративную функцию, облагораживая торцы мебельных деталей и защищая их от влаги и механических повреждений (сколов). В производстве кухонь «Дельта+» используются кромки следующих видов: ПВХ, АВС, РР-кант или 3D, толщиной 0,4 мм, 1 мм или 2 мм. Кромки от 1 мм до 2мм применяются на видимых частях изделия, например, передний край корпусов шкафов или полок.

Отличается повышенной износостойкостью и устойчивостью к бытовым агрессивным средам. По дизайну кромки могут быть однотонными или с рисунком, текстурированные или гладкие, матовыми или глянцевыми.

Кромка ПВХ. Кромка ПВХ – это современный синтетический материал. Благодаря его отличным физико-механическим свойствам, устойчивостью к агрессивным кухонным средам отлично подходит для облицовки мебельных каркасов и фасадов. Для отделки каркасов используется ПВХ кромка толщиной 0,4 мм или 2 мм. Для отделки фасадов и столешниц используются кромки ПВХ толщиной 2 мм.

Преимущество кромки ПВХ:

- Δ низкая цена;
- Δ высокая степень устойчивости к различным химическим воздействиям;
- Δ плотная, стойкая к ударным воздействиям поверхность, обеспечивающая надежную защиту от царапин;
- Δ возможность бесстыковой облицовки деталей с малыми радиусами закруглений;
- Δ водонепроницаемость и водостойкость;
- Δ огнестойкость;
- Δ удобство использования в производстве и технологичность;
- Δ легкость очистки от загрязнений.

Кромка ПВХ имеет срок службы до 50 лет, в отличие от кромки на бумажной основе – до 10 лет.

Поливинилхлоридные (ПВХ) пластики применяются практически во всем мире, включая Европу, Азию, Северную и Южную Америки. Исключение представляют ряд европейских стран и Австралия, где в основном используются АБС-пластики. В ряде скандинавских стран использование ПВХ запрещено законами, поскольку считается, что содержащиеся в них соединения хлора загрязняют окружающую среду.

По данным некоторых португальских исследователей, сжигание одного килограмма угля отравляет окружающую среду значительно больше, нежели сжигание такого же количества ПВХ. Выделяющийся при горении хлор не выходит в окружающую атмосферу, а оседает в виде различных соединений на стенах топки и дымохода.

Производитель Prodec (Португалия), Rehau (Германия).

Кромка АБС. Это прочный, механически и термически выносливый, высококачественный термопласт с положительным экологическим балансом. Вот уже 20 лет этот пластик применяется в мебельной промышленности. Особые технологические свойства и выдающиеся качества обработки и утилизации ABS пластика способствуют его проникновению на рынок мелкосерийного производства мебели. Ударопрочный материал кромки, сохраняющий свои свойства даже при очень низких (до $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$) и высоких (пластификация материала начинается при температуре $100\text{ }^{\circ}\text{C}$) температурах, не создает никаких трудностей при обработке.

АБС	ПВХ
более экологичный материал, так как не содержит хлор и тяжелые металлы	отработанная технология нанесения
возможность создания суперглянцевых цветов и декоров	окрашенная поверхность никогда не бывает идеально гладкой
более прочна и цветоустойчива, можно лакировать	невозможно создавать глянцевые цвета

АБС	ПВХ
при нагреве кромки не выделяется соляная кислота	требует использования специального клея для ПВХ, характеризующегося низкой точкой плавления
при горении нет едкого черного дыма	менее экологична
можно использовать более стойкие виды клея	выделение вредных веществ при нагреве (едкий дым при горении)
приклеивать кромку можно тем же клеем, что и ПВХ	

АБС-пленки, считавшиеся главными конкурентами ПВХ для облицовки фасадных поверхностей, некоторое время назад потеряли свои позиции, однако их продолжают применять для облицовки кромок в странах, где запрещены ПВХ. АБС доминирует в Германии, Австрии, Скандинавии и Нидерландах. Действует тенденция снижения объемов использования ПВХ в Бельгии, Франции, Греции, Польше и Чехии. Не находит широкого применения АБС-кромка в Испании и Португалии.

Производитель **Dollken** (Германия).

В производстве кухонь «Дельта+» используется для кромления фасадов коллекции **«Севилья»**.

Кромка 3D. Кромка обладает особым трехмерным эффектом изображения, которое достигается за счет нанесения декоративного слоя с внутренней стороны кромки. Благодаря тому, что декор находится именно на внутренней стороне кромки, он защищен даже при фрезерованном радиусе и придает изделию однородный вид. Объемный эффект достигается за счет прозрачного материала. Декоративное покрытие наносится с обратной стороны. Изготавливается из акрила, а благодаря оптическому эффекту глубины (3D-эффекту) и получила свое название. Такой эффект получается из-за того, что рисунок наносится непосредственно на кромку, а сверху закрывается дополнительным прозрачным слоем акрила. Помимо декоративной функции слой акрила защищает сам рисунок кромки от повреждений и, при необходимости, легко полируется.

Производитель **Dollken** (Германия), **Rehau** (Германия).

В производстве кухонь «Дельта+» используется в производстве фасадов коллекции «Севилья» и для кропления столешниц.



PP-кант. Буквы PP сокращение от слова «полипропилен». Полипропилен – это современный полимерный материал, который благодаря своей износостойкости и стойкости к воздействию агрессивных сред (в том числе сильных кислот) долгое время использовался для изготовления различного рода упаковок. PP-кант ударопрочен, морозостоек, термовынослив (температура эксплуатации – до 120°C). Выполнена из экологичного полипропилена. Полимерная кромка является интересным решением для замены меламиновых кромок.

Производитель **Rehau** (Германия).

Кромка закупается только у официальных представительств известных производителей:

Δ **REHAU** (Германия, признанный генератор инноваций и лидер на рынке производства кромочных материалов в мире). Кромка 3D, ABC, PP-кант.

Δ **Proadec** (Португалия, третий производитель в рейтинге ведущих мировых производителей пластиковых кромок, уступая только крупнейшим немецким производителям). Кромка ПВХ.

Δ **DOLLKEN** (Германия, более 50 лет - ведущая мировая компания по производству изделий из термопласта). Кромка 3D.

3.1.4. Лакокрасочные материалы



Многообразие отделочных материалов на современном рынке велико. Наше предприятие отдает предпочтение **Renner** (Италия) по производству ЛКМ (лакокрасочные материалы).

Лаки и эмали имеют высокое качество, используются для покрытия фасадов.

Предлагаемые вышеперечисленными фирмами системы защиты древесины обеспечивает высококачественную отделку, экологическую приемлемость, современный внешний вид с учетом спроса потребителя.

ЛАК - материал для окончательной отделки поверхности. Имеет различную химическую основу: полиэфирный, полиуретановый, нитроуретановый, нитроцеллюлозный и т.д.

Полиуретановое покрытие может быть шелковисто-матовым или высокоглянцевым, не реагирует на колебания температуры, не чувствительно к влаге, гипоаллергенно, не токсично.

Лак является изящным, прочным, влагостойким и легким в уходе покрытием. Модели, покрытые лаком, благодаря современной технологии – очень высокого качества.

Для отделки МДФ применяют и *лакокрасочные покрытия*. Фасады с лакокрасочным покрытием также имеют различную текстуру. Технологи предприятия постоянно работают над расширением декоративных видов покрытия. И сегодня, кроме традиционной эмалевой поверхности с широким спектром цветовых решений, популярным покрытием стала *эмаль* с различными эффектами (для производства наборов мебели для кухни).

В производстве фабрики **«Дельта+»** лакокрасочное покрытие наносится на фасад в 6 слоев.

3.1.5. Упаковочные материалы

Для упаковки своей продукции **ООО «Дельта+»** использует гофрокартон. Он обеспечивает защиту от повреждений и позволяет транспортировать продукцию на большие расстояния, кроме того, гофрокартон выдерживает многократные перегрузки упакованных изделий. Каждую деталь изделия заворачивают в упаковочную пленку «энергофлекс». Стекла, зеркала дополнительно упаковывают в обрешётку.

Каждый пакет имеет подробную маркировочную этикетку с указанием наименования, размера и количества деталей в нем, что упорядочивает процесс отгрузки, доставки и сборки. Компактная плоская упаковка удобна для транспортировки на любом виде транспорта.

Отличительной особенностью мебели производства **ООО «Дельта+»** является простота и легкость сборки изделий. Это возможно благодаря подробной, написанной доступным языком инструкции по сборке каждого мебельного изделия. Наша мебель может собираться прямо на месте установки. Для простой сборки не требуется специального инструмента, достаточно отвертки или шуруповерта. Простота сборки обеспечена также точными размерами щитовых деталей, точным исполнением присадочных отверстий, качественной фурнитурой.

3.2. Фурнитура и аксессуары

Фурнитура для кухни не сможет расширить пространство. Но сделать его максимально удобным, освободив дополнительное место для иных предметов, ей вполне по силам.

Фурнитура - совокупность всех металлических и пластмассовых деталей в конструкции мебели, без которых ее существование невозможно.

Мебельная фурнитура подразделяется на *лицевую и крепежную фурнитуру*.

Лицевая фурнитура.

Все ручки классифицируют:

Δ **по материалу изготовления** (металл, дерево, пластмасса, цветное стекло и др.);

Δ **по виду отделки** (матовые, глянцевые, под золото, серебро, бронзу, хром, перламутр т. д.);

Δ **по форме** (скоба, рейлинг, кнопка, капли, раковины);

Δ **по стилю** (классический, современный, ретро).

В классических гарнитурах очень эффектно смотрятся ручки под бронзу, медь, с изящными эмалевыми вставками. Для стиля "хайтек" прекрасно подходят ручки-рейлинги.

«Дельта+» использует ручки таких марок, как **GAMET** (Польша), **Giusti** (Италия), **OSKAR** (Турция).

Основные виды крепежной фурнитуры.

Планировать дизайн кухонной мебели нужно не только с точки зрения соответствия его размеров имеющемуся помещению, но и с учетом внутренней организации.

Внутреннюю организацию, то есть используемые предметы фурнитуры и аксессуары, называют в народе просто – начинка для кухни.

Чтобы «начинка» служила долго, специалисты фабрики «Дельта+» комплектуют кухни австрийской фурнитурой **Blum**, польской **GTV** и итальянской **Italiana Ferramenta**.

Что получает покупатель вместе с фурнитурой BLUM:

Δ **Качественную «начинку» кухни:** это подтверждено как системой качества производства, так и сертификатами самой продукции.

Δ **Легкость в «общении» с ящиками и шкафами:** плавность хода, широта открывания шкафов – все для эргономики.

Δ **Новейшие разработки:** в 2013 года система амортизации BLUMOTION для плавного и бесшумного закрывания мебели получила международную награду за Лучшее изобретение 2013 года.

I. Подъемные механизмы



Подъемные механизмы - механизмы, ответственные за открывание дверей верхних шкафов, предпочтительнее тех, что оснащены газовыми лифтами. В этом случае при открывании дверь будет плавно уходить вверх, подобно багажнику автомобиля, а не срываться с оглушительным хлопанием.

Дверцы, раскрывающиеся подобным образом, существенно удобнее распашных. Кроме того, такие механизмы гораздо надежнее.

1. Фабрика «Дельта+» в базовую комплектацию кухонь включает надежные **газовые лифты GTV** (Польша).

Самое главное преимущество газового лифта заключается в том, что он при открывании фасада «перенимает» на себя его вес, но

не открывает автоматически (работает пошагово). В то время как при работе механического подъемника весь вес фасада человеку приходится поднимать самостоятельно.

В газовых лифтах имеется регулировка угла открытия фасада, подобная регулировка осуществляется и на креплении к боковине. Особая прочность этих газовых лифтов позволяет их устанавливать на откидные створки весом до 9 кг.

Преимущества газовых лифтов:

Δ В качестве газа в рабочем цилиндре мебельного лифта используется инертный газ азот. Азот в отличие от обычного воздуха не вызывает коррозию металла и не приводит к старению резиновых прокладок и уплотнителей в корпусе цилиндра. Азот реально продлевает срок эксплуатации газовых лифтов.

Δ Плавное открытие и закрытие дверей удовлетворяет требованиям среднего класса мебели.

Δ Некоторые производители позаботились об установке и снятии лифта без инструментов, что стало возможным благодаря новой форме стопорной скобы (Linken System).

Δ Широкий диапазон нагрузок позволяет использовать амортизатор для небольших и для очень массивных фасадов.

Δ Газовые амортизаторы надежно работают в температурных условиях (от - 35°C до +80°C, что в условиях кухни очень хорошо).

Δ Стальные опорные наконечники более устойчивы к износу и большим нагрузкам.

Δ Гарантия газовых лифтов 10 лет или 100 тысяч циклов открывания и закрывания. Такая цифра действительно подтверждает надежность и долговечность механизма - газового подъемника.

Газовый лифт для фасадов выгоден по цене, но проигрывает по комфорту. Он подойдет для шкафов и фасадов, которые редко открываются.

Плюсы:

Δ простота конструкции;

Δ надежность;

Δ невысокая цена.

2. Варианты подъемных механизмов **BLUM**

Поворотные подъемники AVENTOS HK, HS и HF открываются усилием руки. Чтобы закрыть шкаф, нужно опустить фасад вниз – дальше механизм плавно закроет дверь. Надежность фиксации в закрытом положении обеспечивает магнит, который удерживает пластину, закрепленную на внутренней стороне фасада.

1. AVENTOS HS

Откидной подъемник. Фасад откидывается над шкафом.



2. AVENTOS HF

Складной подъемник. При открывании фасад складывается пополам посередине.



3. AVENTOS HK

Поворотный подъемник. Идеальное решение для верхних шкафов небольшого размера.



4. AVENTOS HK-S

Малый поворотный подъемник. Идеальное решение для маленьких корпусов.



5. AVENTOS HK-XS

Откидной подъемник. Альтернатива газ.лифту.



Для комфорта клиентов компания BLUM разработала амортизатор

BLUMOTION для мягкого и бесшумного закрывания и систему TIP-ON для открывания фасадов без ручек легким нажатием.

II. Системы петель



Системы петель

От качества изготовления петли зависит, насколько широко смогут распахиваться дверцы, будут ли петли со временем разбалтываться и скрипеть, а двери - провисать и перекашиваться.

Наиболее часто встречающаяся петля - **четырёхшарнирная**, или, как её ещё называют, чашечная. Она была изобретена до Второй мировой войны итальянцем Salice и по сей день пользуется у мебельщиков заслуженной популярностью.

Традиционная четырёхшарнирная петля BLUM (CLIP Top) обеспечивает регулировку положения дверей по глубине, высоте и ширине мебельного изделия и входит в базовую комплектацию.

Для стандартных дверок достаточно петель с углом открывания 95°. Петли с нестандартными углами установки и открывания используются довольно редко, по сравнению со стандартными прямыми петлями, и обычно находят свое применение в угловых элементах мебели. Для угловых элементов кухни предусмотрены петли с установочным углом 120°, 135°, 165°, 180°, 270° (карусельная петля).

Что получает покупатель от четырехшарнирных петель BLUM:

- Δ крепление петли с помощью винтов и пластиковых втулок;
- Δ 3-мерная регулировка петли BLUM позволяет добиться идеального рисунка фасадов;
- Δ петли рассчитаны на 100 тысяч открываний двери;
- Δ мягкое и бесшумное закрывание;
- Δ возможность монтировать петли без инструментов;
- Δ механизм CLIP обеспечивает простой и быстрый монтаж петли без инструментов;

Δ плавность закрывания дверок, комплектация кухни петлями со встроенным доводчиком и со съемным доводчиком по желанию клиента.

При производстве кухонь фабрика «Дельта+» использует планки для петель с евровинтами (обычно фабрики используют саморез) в заранее просверленные отверстия, что делает вид шкафчика с внутренней стороны более эстетичным.

III. Системы выдвижения



Есть ящики полного выдвижения, есть - частичного (на 70%).

Системы для ящиков полного выдвижения стоят дороже, чем системы частичного выдвижения, но они позволяют хозяйкам не искать нужную вещь в конце ящика.

Системы выдвижения



LEGRABOX - система полного выдвижения с обновленным дизайном.

Новые направляющие с увеличенной нагрузкой – до 40кг, более плавное скольжение нагруженного ящика (BLUMOTION), лучшая синхронизация и более плавный ход доводчика, белого цвета. Большой полезный объем ящика за счет новых тонких (всего 12,8 мм) боковин. Новая технология сборки: в гараже такой ящик не сделаешь, а только в фабричных условиях!

Что получает покупатель от использования системы выдвижения **BLUM**:

- Δ плавное скольжение;
- Δ полное выдвижение для удобного доступа к содержимому ящиков;
- Δ мягкое и бесшумное закрывание благодаря BLUMOTION;
- Δ широкий ассортимент позволяет воплотить различные идеи;
- Δ возможность выбора системы открывания без ручек (электрический привод SERVO-DRIVE или механический TIP-ON): достаточно легкого прикосновения, чтобы ящик открылся автоматически.

Метабокс - механизм без доводчика.

Выдвижные ящики — метабоксы могут устанавливаться в позиции глубиной 600 и 400 мм. Нагрузочная способность метабоксов 25 кг.

Фабрика «Дельта+» оснащает свои кухни в базовой комплектации системой выдвижения **МЕТАВОХ** марки GTV (Польша) в цвете «белый».



Бутылочницы представляют собой конструкцию с сетчатыми корзинками, крепящимися к фасаду и выдвигающимися по направляющим, с шириной фасада 150, 200 и 300 мм. Выдвижные механизмы оснащены функцией плавного закрывания и выдерживают нагрузку до 20 кг.

Бутылочницы производства «**Rejs**» (Польша) и «**Kalibra**» (Китай) со встроенным доводчиком.

IV. Навесы.

Фабрика «Дельта+» использует навесы BLUM в цветах «белый» и «коричневый».

V. Стяжки.

Для соединения вертикальных и горизонтальных щитов между собой применяют различные виды стяжек.



Стяжка - элемент соединительной фурнитуры, соединяющий и стягивающий между собой отдельные детали мебели.

Бывают эксцентриковые, винтовые, уголковые стяжки и т.д. Эксцентриковые стяжки применяются для соединения стенок между собой. Стяжка обеспечивает повышенную прочность соединения, и при этом мебель можно неоднократно собирать и разбирать.

Сборка каркаса кухни производится на **эксцентриковую стяжку** (**Italiana Ferramenta**, Италия), которая обеспечивает двойную надежность благодаря внутренней и внешней фиксации, что полностью исключает смещение деталей мебели в процессе эксплуатации.

Плюсы

- Скрытность (снаружи видимых крепежа не видно)
- Возможность многократной сборки-разборки
- Возможность стягивания деталей между собой

Минусы

- Внутри изделия, остается видимым довольно большой эксцентрик — 15 мм, который легко можно спрятать (пластиковой или самоклеящейся заглушкой).

Межсекционная стяжка производства **Italiana Ferramenta** (Италия).

VI. Евровинты.



Конфирмат («еврошуруп», «шурупная стяжка», «евровинт») — одноэлементная стяжка для соединения деталей из древесных материалов.

Плюсы:

- Δ Возможность стягивания деталей друг с другом,
- Δ Значительная сила фиксации;
- Δ Производство **Italiana Ferramenta** (Италия).

Минусы:

- Δ Сквозное крепление, что подразумевает видимую на поверхности шляпку (можно закрывать декоративными заглушками).

VII. Мебельный шкант представляет собой цилиндр со снятой фаской, выполненный, как правило, из твердых пород дерева.



Плюсы:

- Δ Незаметность — все элементы фурнитуры находятся внут-

ри деталей.

Δ Невысокая цена.

Пластиковый шкант в открытых полках служит в качестве крепежной фурнитуры вместо привычных евровинтов и эксцентриковых стяжек. Открытая полка выглядит цельной конструкцией без креплений.

VIII. Заглушки

Заклушки - декоративный элемент, используются для того, чтобы скрыть крепежные винты на каркасе.

Применение различных видов заглушек под любые головки крепежных деталей, а также широкий диапазон их цветовой гаммы дополняет мебель эстетичностью и безупречным внешним видом.

IX. Доводчик

Специальная насадка на петлю или на направляющую. Служит для плавного закрывания фасада.

X. Опора мебельная

Такая кажущаяся мелочь, как наличие **ножек у гарнитура**, тоже оказывается достаточно полезной. Зазор между полом и дном кухонного гарнитура позволяет убирать, а не складировать мусор. Дополнительный плюс такой фурнитуры кухонной мебели в том, что при попадании на пол воды гарнитур также остается в безопасности.



Опоры выполняют не только декоративную функцию, но и позволяют выдерживать большие нагрузки и осуществлять регулировку по высоте, что очень важно при компенсации неровности пола. Регулируемые опоры для корпусной мебели также позволяют собирать цокольные и безцокольные конструкции, а также могут быть видимыми и невидимыми. В базовую комплектацию кухонь уже входят опоры. Для удобства клиента предлагаем использовать ножки разной высоты 100 мм, 120 мм, 150 мм. В ассортименте фабрики «Дельта+» имеются декоративные опоры для кухонь в стиле «хай-тек», которые используются без цоколя.

XI. Цоколь

Цоколь для кухни это декоративная планка, за которой скрываются опоры (ножки) тумб. Цоколь является одной из составляющих

мебели для кухни и делает общий вид кухни устойчивым, эстетичным и законченным. Поэтому закрыть цоколем или оставить ножки кухонного гарнитура открытыми дело вкуса.

Цоколь из алюминия (ребристый). Самым дорогостоящим из рассматриваемых вариантов является цоколь из металла алюминия, но это оправдано рядом достоинств.

Преимущества:

- Δ экологически чистый и безопасный;
- Δ высокая прочность и износостойкость, устойчивость к механическим воздействиям, ударам и царапинам;
- Δ не выгорает под воздействием прямых солнечных лучей;
- Δ совершенно не боится воды, влаги, конденсата, пара;
- Δ резкие перепады температур никак не влияют на цоколь из алюминия.
- Δ имеет лёгкий вес, монтируется просто.
- Δ обязательно оснащается качественным силиконовым уплотнителем, который плотно прилегает к полу.

Такой цоколь **Volpato** (Италия) подойдёт для кухни в стиле модерн или хай-тек, а также для мебели кухни с фасадами в алюминиевой рамке.

Цоколь ПВХ. Кухни комплектуются цоколем производства немецкой фирмы «**Rehau**», для позиций с радиусными фасадами используется специальный цоколь с насечками, обеспечивающими его сгибание на необходимый радиус.

Цоколь изготавливается из ПВХ (поливинилхлорида) и имеет в нижней части силиконовую вставку, которая плотно прилегает к полу и служит препятствием для попадания под цоколь мусора и воды. Такой тип цоколя используется только ведущими производителями кухонь, так как имеет достаточно высокую цену.

Преимущества:

- Δ прост в обработке и при монтаже;
- Δ абсолютно не боится влаги и устойчив к перепадам температур, что имеет первостепенное значение на кухне;
- Δ не подвержен истиранию, устойчив к различным механическим воздействиям и солнечным лучам;
- Δ цоколю из пластика можно придать любую форму, что очень актуально для кухонной мебели с радиусными элементами.

Крепится цоколь ПВХ на специальные клипсы.

Применение цоколя ПВХ с силиконовым уплотнителем является одним из конкурентных преимуществ ТМ «Дельта+».

Цоколь МДФ

Фабрика «Дельта+» продолжает пользоваться своими возможностями и предлагает цоколь из МДФ, покрытый эмалью, шпоном, пленкой ПВХ, который будет гармонично сочетаться с кухонным гарнитуром.

Преимущества:

Δ цвет цоколя будет полностью совпадать с цветом фасада НКМ;

Δ за дополнительную оплату комплектуем цоколь специальным водоотталкивающим уплотнителем;

Δ наличие радиусной формы (см. прайс).

* Крепится цоколь из ДСП или МДФ специальными скобами.

Цоколь для массива (для НКМ «Валенсия») – цоколь из МДФ, облицованной шпоном строганым.

Преимущества:

Δ цвет цоколя будет полностью совпадать с цветом фасада НКМ;

Δ наличие радиусной формы (см. прайс).

Цоколь ЛДСП.

Преимущества:

Δ цвет цоколя будет полностью совпадать с цветом каркаса шкафчиков;

Δ в качестве дополнительной защиты край цоколя, который будет соприкасаться с полом, ламинируется кромкой ПВХ.

Δ за дополнительную оплату комплектуем цоколь специальным водоотталкивающим уплотнителем;

Δ невысокая цена.

Недостатки:

Δ отсутствие радиусной формы.

XII. Витражи (см. подробнее Каталог «Витражи»)

Фасады кухонь ТМ «Дельта+» комплектуются следующими видами витражей: с латунной протяжкой, с пескоструйной обработкой, с гравировкой, с декоративными элементами стеклярусом, фьюзингом, факетом, деколем.

Витражи с латунными протяжками. Рядом со сложными технологиями настоящих витражей сегодня можно встретить и эту технику, которая возникла в 70-х гг. прошлого века, и со временем получила широкое распространение в силу относительно невысокой стоимости.

Витражи с декоративно обработанной поверхностью, выполненные:

Пескоструйным способом. При помощи специального аппарата и набора трафаретов. Этим способом можно получить любые изображения, рисунки, надписи, силуэты, рельефы в соответствии с трафаретами: матовые на прозрачном фоне, прозрачные на матовом и, наконец, матированные фон и рисунок со штрихом различной интенсивности.

Несмотря на то, что псевдовитраж является имитацией классического витража, он не на много уступает по цветовой гамме и глубине цвета витражам из стекла.

Сейчас можно говорить о том, что витраж является неотъемлемой частью интерьера, подчас даже ключевой. Поэтому местоположение и роль витража в интерьере лучше всего закладывать на этапе проектирования.

Одну из самых важных составляющих в расположении витража играет освещение. Помимо естественного дневного света добавляются искусственные источники освещения (ложные потолки, ложные окна).

Дневной свет позволяет видеть все преимущества витража – в течение дня витраж переливается самыми разными цветами, эффектно и красиво преобразует дневной свет, увеличивая зрелищность. Искусственный свет изменяет атмосферу в комнатах до неузнаваемости – от приглушенной, интимной, до более эффектной и расширяющей пространство интерьера за счет новых источников света.

Вопросы по ЧАСТИ 1

Тема№1: Информация о предприятии

1. Историческая справка о предприятии. Перспективы развития.
2. Как осуществляется контроль над качеством продукции и материалами на предприятии.
3. Высокотехнологичное оборудование: модернизация и автоматизация производства.
4. Продукция предприятия. Модельный ряд.
5. Участие в выставках. Награды предприятия.
6. Преимущества предприятия.

Тема№2: Материалы, используемые в производстве корпусной мебели

1. Группа основных материалов – что в нее входит?
2. Перечислите конструкционные материалы.
3. Характеристика массива древесины.
4. Характеристика древесностружечных плит и ламинированных древесностружечных плит (из чего и как производят, характеристика).
5. Характеристика ХДФ и МДФ (из чего и как производят, характеристика).
6. Облицовочные материалы. Их характеристика.
7. Характеристика группы комплектующих материалов.