KEVA
MOBILIER DESIGN



PORTOFOLIU DE SERVICII

Capabilități de producție și **specificații tehnice**

Document de prezentare destinat arhitecților, birourilor de proiectare, antreprenorilor generali și procedurilor de achiziție. Cuprinde gama de servicii, parcul de utilaje, regimurile de producție — de la piesa unicat până la seria repetitivă —, capacitatea atelierului, materialele procesate, toleranțele de execuție și modul de colaborare pe parcursul unui proiect.

EDIȚIA
SEPTEMBRIE 2026 · V1.0

EMIS DE
KEVA MOBILIER DESIGN

CONTACT
CONTACT@KEVA.RO · KEVA.RO

Cuprins

Structura documentului

01 Cine suntem · date de identificare 03

02 De ce KEVA — pentru arhitecți și birouri de proiectare 04

03 Portofoliul de servicii — vedere de ansamblu 05

04 Categorii de mobilier executat 06

05 Servicii de prelucrare pentru terți 07

06 Parcul de utilaje și specificații tehnice 08

07 Regimuri de producție — unicat, serie mică, serie repetitivă 10

08 Capacitate de producție și termene de execuție 11

09 Materiale procesate 12

10 Finisaje, cant și tratamente de muchie 13

11 Feronerie și sisteme funcționale 14

12 Toleranțe de execuție și control al calității 15

13 Fluxul de colaborare cu proiectantul 16

14 Cerințe de proiectare și formate de fișiere acceptate 17

15 Ambalare, logistică și montaj 18

16 Garanție, conformitate și documente pentru licitații 19

17 Referințe și proiecte realizate 20

A Anexă — formular cerere de ofertă și model de listă de repere 21

Notă privind utilizarea documentului. Datele tehnice descriu capabilitățile curente ale atelierului și sunt orientative pentru faza de proiectare. Documentul nu conține prețuri: valorile aplicabile unui proiect concret se stabilesc prin oferta nominală, structurată pe pozițiile din documentația primită. Câmpurile marcate astfel se completează la emiterea documentului către beneficiar.

01 Cine suntem

Producție de mobilier la comandă și prelucrare CNC a plăcilor pe bază de lemn

KEVA MOBILIER DESIGN realizează mobilier personalizat la cele mai înalte standarde, adaptat dimensiunilor și nevoilor fiecărui proiect. Combinăm creativitatea designului personalizat cu precizia tehnologiilor moderne de prelucrare.

Experiența echipei în prelucrarea CNC și în producția de mobilier a fost formată și perfecționată în Marea Britanie, pe proiecte executate la standarde ridicate de finisaj și de respectare a termenelor. Am transferat aceste metode de lucru în atelierul propriu din Balș, județul Olt.

În urma dezvoltării capacității de producție, am adăugat în portofoliu servicii de **debitare, cantuire și frezare CNC** realizate cu utilaje industriale, disponibile atât pentru clienți finali, cât și pentru alte firme de mobilier și ateliere care au nevoie de capacitate suplimentară sau de precizie de serie.

Lucrăm în egală măsură pe **piese unicat**, dimensionate pe spațiul real, și pe **serii repetitive** — module identice pentru hoteluri, birouri sau lanțuri comerciale, executate pe control numeric, cu aceeași geometrie de la prima până la ultima piesă.

CE NE DEFINEȘTE

- Precizie tehnică — execuție pe control numeric, repetabilă în serie
- Personalizare — fiecare piesă dimensionată pe spațiul real
- Armonie funcțională — soluții care respectă intenția de proiectare
- Expertiză — metode de lucru formate în Marea Britanie

3	6
UTILAJE INDUSTRIALE	FEȚE PRELUCRATE ÎNTR-O TRECERE

frezare și găurire CNC → preasamblare → livrare și montaj.

DATE DE IDENTIFICARE

Denumire societate	**S.C. KEVA MOBILIER DESIGN S.R.L.**
Cod unic de înregistrare (CUI)	**RO 47896064**
Nr. Registrul Comerțului	**J28/306/2023**
Cod CAEN principal	3109 / 1623 — de confirmat
Sediu social	**Str. Barbu Știrbei nr. 321, cod 237220, Balș, jud. Olt**
Punct de lucru / atelier	**Str. Cireșului nr. 88, Balș, jud. Olt, România**
Suprafață spațiu de producție	**400 m²**
An înființare / început activitate	**2023**
Număr de angajați	**5**
Telefon · e-mail · web	**0785 152 153 · 0728 628 250 · contact@keva.ro · keva.ro**

02 De ce KEVA — pentru arhitecți și birouri de proiectare

Ce înseamnă, practic, să dați un proiect în execuție la noi

01

Execuție fidelă proiectului

Piesele se debitează și se frezează direct din geometria proiectului, nu prin măsurare manuală. Detaliul desenat ajunge în producție fără reinterpretare — inclusiv razele, decupajele și pozițiile de feronerie.

02

Un singur partener, de la proiect la montaj

Preluăm proiectul, îl transformăm în documentație de execuție, producem, livrăm și montăm. Nu împărțiți răspunderea între trei furnizori și nu gestionați interfețele dintre ei.

03

Unicat și serie, pe același flux

Aceleași utilaje execută atât piesa croită pe un spațiu neregulat, cât și modulul repetat de o sută de ori. Nu alegeți între adaptare la spațiu și consistență de serie.

04

Documentație pentru șantier

Livrăm plan de debitare, etichetare pe reper și, la cerere, planșe de montaj. Reperele ajung pe șantier identificate, ceea ce scurtează montajul și reduce erorile.

05

Ofertare verificabilă

Oferta se construiește pe cantități măsurabile — m² de placă, ml de cant, buc. de găurire, poziții de feronerie. Structura este verificabilă și comparabilă în procedurile de achiziție.

06

Fără costuri de scule speciale

Trecerea de la un model la altul se face în fișierul de producție. Nu există matriță, deci nici cost de lansare care să facă seria mică nerentabilă.

SITUAȚII ÎN CARE LUCRĂM CEL MAI BINE ÎMPREUNĂ

Amenajare completă

Locuință, apartament sau spațiu comercial în care tot mobilierul fix este proiectat pe cotele reale ale spațiului.

Serie repetitivă

Camere de hotel, unități de birou, module comerciale replicate în mai multe locații, cu geometrie identică.

Capacitate pentru alt atelier

Debitare, cantuire și frezare pentru firme de mobilier care au nevoie de precizie sau de volum suplimentar.

03 Portofoliul de servicii

Două direcții de activitate, aceleași utilaje și aceleași standarde de execuție

A · MOBILIER LA COMANDĂ

Serviciu complet, de la măsurare până la montajul final.

- **Măsurare la fața locului** și releveu al spațiului
- **Proiectare 3D** și randări de prezentare
- **Documentație de execuție** — plan de debitare, listă de repere, listă de feronerie
- **Producție** — debitare, cantuire, frezare, găurire
- **Preasamblare** în atelier și control final
- **Livrare și montaj** cu echipă proprie
- **Service post-montaj** și reglaje în perioada de garanție

B · SERVICII DE PRELUCRARE

Prelucrare CNC pentru terți

Servicii vândute separat, pentru ateliere, firme de mobilier, montatori și clienți finali.

- **Debitare** PAL, MDF și alte materiale pe bază de lemn, cu optimizarea consumului
- **Cantuire** ABS, melaminat sau furnir, cu prefrezare și rotunjire la colțuri
- **Frezare CNC** — canale, falțuri, locașuri de feronerie, mânere frezate
- **Găurire** pentru balamale, glisiere și accesorii, în sistem 32 mm
- **Etichetare pe reper** și plan de tăiere
- **Materialul poate fi** adus de client sau procurat de noi

MODUL ÎN CARE PUTEM INTRA ÎNTR-UN PROIECT DE ARHITECTURĂ

PACHET	CONȚINUT TIPIC	LIVRABILE CĂTRE PROIECTANT
Execuție după proiect	Producem exact ce este desenat; nu intervenim asupra soluției de design.	Confirmare de fezabilitate, listă de materiale, planșe de execuție la cerere
Proiectare tehnică + execuție	Primim conceptul și cotele; dezvoltăm noi detaliul constructiv și soluțiile de feronerie.	Detalii de execuție spre aprobare, mostre de material și cant, model 3D
Concept + execuție	Preluăm de la releveu și propunem soluția completă de mobilare.	Propunere 3D, randări, ofertă defalcată pe corpuri
Producție de serie	Prototip aprobat, apoi replicarea lui în tranșe, pe măsura avansului șantierului.	Prototip fizic, fișă de reper aprobată, grafic de livrare pe tranșe
Doar prelucrare	Client sau atelier partener; livrăm repere debitate, cantuite și frezate, gata de asamblat.	Plan de debitare, etichete pe reper, raport de consum material

Mostre înainte de producție

Pentru fiecare proiect putem pune la dispoziție mostre fizice de decor, cant și finisaj. Mostra aprobată devine referința de calitate la recepția lucrării.

Ofertare

Ofertăm pe baza documentației primite, defalcat pe corpuri sau pe poziții din proiect. Prezentul document nu conține prețuri — acestea se transmit în oferta nominală.

04 Categorii de mobilier executat

Tipologii pe care le producem curent, cu mențiunile tehnice relevante pentru proiectare

SEGMENT	TIPOLOGII	MENȚIUNI TEHNICE
Rezidențial	Bucătării, dressinguri și dulapuri pe comandă, mobilier de dormitor, living și biblioteci, mobilier de baie, mobilier de hol, camere de copii, mobilier sub scară	Corpuri dimensionate pe cotele reale; corpuri de colț și piese de compensare pentru pereți neregulați; blaturi debitate și decupate la comandă
Comercial & HoReCa	Recepții, tejghele și baruri, banchete și separeuri, rafturi și gondole, vitrine, mobilier de restaurant și cafenea, mobilier de magazin	Placaje rezistente la trafic intens; cant 2 mm pe suprafețele expuse; execuție modulară pentru replicare identică în mai multe locații
Birouri & instituțional	Birouri operative și manageriale, mese de ședință, corpuri de depozitare și dulapuri de arhivă, pereți de compartimentare, mobilier pentru săli de așteptare	Soluții de trecere a cablajului; execuție în serie identică; livrare eșalonată pe etape de șantier
Cazare & unități repetitive	Mobilier de cameră de hotel sau pensiune, module de recepție, corpuri de minibar, tăblii de pat, birouri și noptiere în serie	Prototip aprobat, apoi replicare identică pe cameră; livrare pe tranșe corelată cu graficul de finisaje
Elemente de finisaj și mobilier tehnic	Măști de calorifer, lambriuri și panouri de perete, casete și mascări tehnice, trepte și obloane	Piese drepte, debitate la cotă și cantuite; canalele și fălțurile de asamblare se execută pe centrul CNC

PRELUCRĂRI EXECUTABILE PE CENTRUL CNC

Găurire pe șase fețe

- Locașuri de balama și plăci de montaj
- Găuriri de raft în sistem 32 mm
- Găurire pe capete și pe canturi, pentru dibluri și excentrice
- Prinderi de glisiere și de accesorii, în poziții cotate

Canale și fălțuri

- Canal pentru spate de corp
- Falț pentru sticlă sau profil de aluminiu
- Locașuri pentru feronerie îngropată
- Canale de asamblare între repere

Frezare de reper

- Mânere frezate în grosimea frontului
- Decupaje pentru prize și pasacabluri
- Retrageri și degajări pe cotele reperului
- Prelucrări repetitive identice pe serie



Rezidențial

Bucătărie cu insulă și coloane de electrocasnice; fronturi mate, blat cu aspect de piatră, front canelat pe insulă.



Comercial

Recepție cu front canelat și colț rotunjit, blat alb continuu.



Spațiu atipic

Dressing în mansardă, corpuri croite pe panta acoperișului.

05 Servicii de prelucrare pentru terți

Debitare · cantuire · frezare — vândute și separat, cu material propriu sau al clientului

DEBITARE

Executăm debitări precise și curate pentru PAL, MDF și alte materiale pe bază de lemn. Tăierea se face după plan optimizat, astfel încât consumul de placă să fie minim, iar marginile să rezulte drepte, pregătite pentru cantuire.

- Debitare la dimensiuni personalizate, pe baza listei de repere
- Optimizare automată a croirii pe placă întreagă
- Tăiere în pachet pentru repere identice, cu economie de timp pe serie
- Etichetare pe reper și plan de tăiere pentru identificare la asamblare

Ce ne trimiteți

Listă de repere în format tabelar — lungime × lățime × cantitate, tip material, laturi cantuite — sau desen cotat. Modelul de listă este în Anexa A.

Ce primiți

Repere debitate, etichetate individual, ambalate pe corpuri sau pe zone de montaj, împreună cu planul de tăiere.

CANTUIRE

Aplicăm cant ABS, melaminat sau furnir pe muchiile plăcilor, prin lipire la temperatură controlată, cu finisare automată. Rezultă o muchie uniformă, rezistentă la umiditate și la uzură.

- Prefrezare a muchiei înainte de aplicare, pentru aderență și rost minim
- Rotunjire automată la colțuri și frezare de finisare pe ambele fețe
- Răzuire și ceruire finală pentru muchie curată, fără urme de adeziv

Recomandări de proiectare

Cant 0,4 mm pentru muchii interioare neexpuse; 0,8–1 mm pentru muchii vizibile curente; 2 mm pentru fronturi, blaturi și toate muchiile supuse la contact frecvent sau la umiditate.

FREZARE ȘI GĂURIRE CNC

Centrul CNC execută găuririle, canalele și frezările de reper pe PAL, MDF și alte plăci pe bază de lemn, prelucrând toate cele șase fețe într-o singură trecere. Rezultă repere gata de asamblat, cu poziția feroneriei preluată direct din fișierul de producție.

- Frezare de canale, falțuri și locașuri, după cotele din fișier
- Decupaje pentru prize, pasacabluri și treceri tehnice
- Găurire pe cele șase fețe — balamale, glisiere, dibluri, excentrice, raft în sistem 32 mm
- Mânere frezate în grosimea frontului, fără feronerie aparentă

Limite de execuție

Prelucrăm repere drepte, cu prelucrări cotate ortogonal. Piesele cu contur curb sau liber și gravarea decorativă de suprafață nu intră în capabilitățile actuale — dacă proiectul le cere, le semnalăm din faza de ofertă.

06 Parcul de utilaje și specificații tehnice

Echipamente industriale cu control automat, pe care se execută întregul flux de prelucrare

CIRCULAR DE DEBITAT KDT KS-832

Utilaj profesional de debitare a plăcilor din PAL, MDF și alte materiale derivate din lemn. Echipat cu control automat și ghidaje de înaltă precizie, asigură tăieri curate și exacte, reducând pierderile de material și timpul de producție.

Ce înseamnă pentru proiect

- Debitare automatizată și precisă la dimensiuni personalizate
- Viteză crescută de execuție, inclusiv pe serii mari
- Margini perfect drepte, pregătite pentru cantuire
- Croire optimizată — consum de material controlat și ofertabil

SPECIFICAȚII	
Tip	**Debitare cu control automat**
Lungime max. de tăiere	**4100 mm**
Grosime max. pachet	**90 mm**
Materiale	**PAL, MDF, PFL, plăci derivate**
Pânză principală / incizor	**da / da**
Poziționare împingător	**Automată, programată**
Tăiere în pachet	**da — pentru repere identice**

Valorile marcate se completează din fișa tehnică a utilajului din dotare.

MAȘINĂ DE APLICAT CANT KDT 706

Realizează aplicarea cantului ABS, melaminat sau furnir pe muchiile plăcilor, folosind lipire la temperatură controlată și sisteme automate de finisare. Rezultatul este o muchie de înaltă calitate, rezistentă și estetică.

Ce înseamnă pentru proiect

- Aspect uniform al muchiilor pe întreaga lucrare
- Protecție împotriva umidității și a uzurii
- Execuție rapidă și consistentă pentru orice volum
- Prefrezare, rotunjire, răzuire și ceruire pe același flux

SPECIFICAȚII	
Grosime cant	**0,4 – 3 mm**
Grosime panou	**9 – 60 mm**
Lungime min. panou	**120 mm**
Lățime min. panou	**90 mm**
Viteză de avans	**13 – 18 m/min**
Grupuri de lucru	**Prefrezare · lipire · retezare · frezare · rotunjire · răzuire · ceruire**

Valori conform documentației producătorului pentru seria KDT KE-706; a se confirma pe configurația din dotare.

CENTRU CNC DE GĂURIRE ȘI FREZARE KDT DRILLTECH KD-610RH

Centru de prelucrare cu control numeric, cu trecere continuă și **prelucrare pe șase fețe** dintr-o singură trecere. Execută găurirele verticale și orizontale, canalele, falțurile și frezările de reper fără repoziționare manuală, ceea ce elimină erorile de cotare și asigură repetabilitate pe serie.

Ce înseamnă pentru proiect

- Toate găurirele unui reper — capete și fețe — într-o singură prindere
- Canal de spate și falțuri executate pe aceeași mașină, cu pânza de caneluri
- Precizie constantă indiferent de volumul comenzii
- Identificare pe reper prin cod de bare — fiecare piesă știe ce prelucrări primește

SPECIFICAȚII	
Lățime utilă de lucru	**1000 mm**
Dimensiune max. reper	**1000 × 2800 mm**
Dimensiune min. reper	**70 × 35 mm**
Grosime reper	**..... – ..... mm**
Burghie verticale	**10 sus + 9 jos**
Burghie orizontale	**8 — găurire pe capete și pe canturi**
Agregate de frezare	**2 × 3,5 kW**
Pânză de caneluri	**Ø 120 × 4 mm**
Putere instalată	**15,7 kW**
Masă de lucru	**Pernă de aer, cleme duble**

Valori conform documentației producătorului pentru seria KDT KD-610RH; grosimea de reper se completează din fișa utilajului din dotare.

CE ÎNSEAMNĂ ACESTE CIFRE PENTRU PROIECTANT

GABARIT

Reperele se prelucrează până la 1000 × 2800 mm — acoperă lateralele de dulap pe toată înălțimea și fronturile curente. Piesele mai late se împart în faza de detaliu.

ȘASE FEȚE

Găurirele de pe capete și de pe canturi se execută în aceeași trecere cu cele de pe față. Poziția feroneriei rezultă din fișier, nu din trasare manuală.

SERIE

Fiecare reper este identificat prin cod de bare și primește exact prelucrările din fișier. Pe serii repetitive, a suta piesă este identică cu prima.

DOTĂRI CONEXE ȘI INFRASTRUCTURĂ

DOTARE	ROL ÎN FLUX
Instalație de exhaustare	Aspirarea prafului și a așchiilor la fiecare utilaj — finisaj curat și siguranță în muncă
PRO100, versiunea CNC	Proiectare, plan de tăiere, etichete pe reper, raport de consum material
Fișiere de producție	Programele de găurire și frezare transmise direct centrului CNC

07 Regimuri de producție — unicat, serie mică, serie repetitivă

Același atelier acoperă și piesa croită pe un spațiu neregulat, și modulul replicat de o sută de ori

Pentru că întregul flux este condus numeric, trecerea de la unicat la serie nu presupune alte utilaje, alte scule sau alt atelier — ci doar un alt mod de organizare a producției. Un proiect poate combina liber cele două regimuri: corpuri unicat pe zonele atipice și module identice pe restul suprafeței.

CRITERIU	UNICAT / PIESĂ CROITĂ PE SPAȚIU	SERIE MICĂ	SERIE REPETITIVĂ
Volum tipic	1 – 5 corpuri identice	..... – ..... corpuri identice	peste ..... corpuri identice
Aplicații	Amenajări rezidențiale, spații atipice, mansarde, corpuri sub scară	Spații comerciale, birouri mici, pachete de mobilier pe apartament-tip	Camere de hotel, unități de birou, module de magazin replicate în mai multe locații
Baza de execuție	Cote reale, măsurate la fața locului	Proiect-tip adaptat pe fiecare poziție	Prototip fizic aprobat, apoi replicare identică
Pregătire de fabricație	Fișier de producție pe fiecare corp	Fișier-tip cu variante dimensionale	Fișier unic validat pe prototip, refolosit la fiecare tranșă
Croire	Optimizare pe comandă	Optimizare pe lot	Croire pe placă întreagă și tăiere în pachet — consum minim de material
Consistență între piese	Fiecare piesă este dimensionată individual	Repere comune executate în același lot	Geometrie identică garantată de fișierul de producție, indiferent de tranșă
Livrare	Într-o singură tranșă	Una sau două tranșe	Eșalonată, corelată cu graficul de șantier

PROTOTIP

Validare înainte de serie

Pentru orice serie executăm întâi un exemplar de referință. Acesta se verifică fizic — dimensiuni, finisaj, funcționarea feroneriei — și, după aprobare, devine etalonul întregii serii.

ARHIVARE

Comenzi ulterioare identice

Păstrăm fișierele de producție ale fiecărui proiect. O comandă suplimentară după luni sau ani se execută din același fișier, cu aceeași geometrie — util la extinderi și la înlocuiri.

STANDARDIZARE

Proiectare care ajută seria

Un număr redus de lățimi de corp și de înălțimi de front scurtează termenul și reduce consumul de material, fără să limiteze aspectul final al fațadei.

RECOMANDARE PENTRU PROIECTE CU MULTE UNITĂȚI

Pentru lucrările replicate — hoteluri, pensiuni, birouri, lanțuri comerciale — recomandăm fixarea unui prototip aprobat înainte de lansarea în producție și comanda materialului într-o singură tranșă. Astfel se elimină diferențele de nuanță între loturi și se stabilizează graficul de livrare.

08 Capacitate de producție și termene de execuție

Informațiile pe care le cer de obicei un antreprenor general sau o comisie de evaluare

CAPACITATE PE OPERAȚIE

OPERAȚIE / RESURSĂ	CAPACITATE	FACTORI CARE O INFLUENȚEAZĂ
Program de lucru	1 schimb, 8:00 – 17:00	Se poate suplimenta temporar pentru lucrări cu termen critic
Debitare	..... plăci / schimb	Numărul de repere pe placă, complexitatea croirii, tăierea în pachet pe serii
Cantuire	..... ml / schimb	Viteza de avans 13–18 m/min, numărul de schimbări de rolă de cant
Frezare și găurire CNC	..... ore / schimb	Lungimea traseelor de sculă, numărul de fixări și de schimbări de sculă
Asamblare și preasamblare	..... corpuri / schimb	Complexitatea corpului și tipul de feronerie montată
Echipe de montaj	..... echipe × ..... persoane	Se pot deschide mai multe fronturi de lucru simultan
Arie de acoperire	jud. Olt și	În afara ariei — după evaluarea costului de deplasare și cazare

Capacitățile sunt exprimate pe schimb, în condiții normale de lucru, cu material disponibil în stoc.

TERMENE ORIENTATIVE DE EXECUȚIE

TIP DE LUCRARE	TERMEN UZUAL	CONDIȚII DE PORNIRE A TERMENULUI
Servicii de prelucrare — debitare, cantuire, frezare	2 zile lucrătoare	Listă de repere confirmată și material disponibil
Mobilier de apartament sau casă	4 săptămâni	Proiect de execuție aprobat, mostre acceptate, avans confirmat
Amenajare spațiu comercial	..... săptămâni	Idem, plus grafic de șantier agreat cu antreprenorul general
Serie repetitivă, prima tranșă	..... săptămâni	Prototip aprobat și material comandat integral
Serie repetitivă, tranșe ulterioare	..... zile / tranșă	Fișier de producție deja validat pe prototip

Termenele curg de la îndeplinirea ultimei condiții de pornire și nu includ întârzierile imputabile șantierului sau furnizorilor de material.

> **Rezervarea capacității.** Pentru lucrări mari sau eșalonate pe mai multe luni, capacitatea se poate rezerva în avans prin grafic de producție agreat contractual. Astfel, tranșele intră în fabricație la datele stabilite, independent de celelalte comenzi din atelier.

09 Materiale procesate

Materiale pe care le prelucrăm curent, cu grosimile și formatele uzuale

MATERIAL	GROSIMI UZUALE	FORMAT PLACĂ	PRELUCRĂRI DISPONIBILE
PAL melaminat	18 mm · 25 mm (8 / 10 / 12 mm la cerere)	2800 × 2070 mm	Debitare, cantuire, frezare, găurire
PAL hidrofug (antumiditate)	18 mm	2800 × 2070 mm	Debitare, cantuire, frezare, găurire
MDF brut	3 – 30 mm	2800 × 1220 mm 2440 × 1220 mm	Debitare, frezare de canale și locașuri, găurire pe 6 fețe
MDF vopsit (RAL / NCS)	18 – 22 mm	La cerere	Debitare, frezare mâner și locașuri — vopsire: intern / partener
MDF furniruit	18 – 22 mm	2800 × 1220 mm	Debitare, cantuire cu furnir, frezare
PFL / HDF (spate corp)	3 – 4 mm	2800 × 2070 mm	Debitare, frezare canal de montaj
Blat postformat	28 mm · 38 mm	4100 × 600 / 900 mm	Debitare la lungime, decupaje chiuvetă și plită — de confirmat cu ce se execută
Lemn masiv	La cerere	—	Debitare, găurire; frezare în limitele centrului CNC
Alte plăci pe bază de lemn	La cerere	—	Evaluare tehnică prealabilă, apoi ofertă personalizată

Formatele de placă sunt cele curente de pe piață; disponibilitatea decorurilor depinde de stocul furnizorului la momentul comenzii.

FURNIZORI DE MATERIALE

Lucrăm cu plăci de la producători consacrați, ceea ce asigură constanța decorului între tranșe și disponibilitatea cantului asortat.

Plăci melaminate și MDF	Egger / Kronospan / … — de confirmat
Blaturi de lucru	.....
Cant ABS	.....
Adezivi	.....

CONFORMITATE MATERIAL

- Plăcile utilizate se încadrează în clasa de emisie de formaldehidă **E1**, conform declarațiilor producătorilor
- Fișele tehnice și declarațiile de performanță se pot atașa la dosarul lucrării, la cerere
- Pentru spații publice se pot propune materiale cu clasă de reacție la foc superioară — soluții disponibile: .....
- La cerere, materialul poate fi furnizat de beneficiar; în acest caz răspunderea pentru calitatea plăcii revine furnizorului acesteia

10 Finisaje, cant și tratamente de muchie

Opțiuni de finisare și recomandările noastre de utilizare pe fiecare tip de muchie

CANT — GROSIMI ȘI UTILIZARE RECOMANDATĂ

TIP CANT	GROSIME	UTILIZARE RECOMANDATĂ	OBSERVAȚII DE EXECUȚIE
ABS	0,4 mm	Muchii interioare, polițe neexpuse, spatele corpurilor	Rost minim, aspect discret; nu permite rotunjire vizibilă
ABS	0,8 mm	Muchii vizibile curente ale corpurilor	Standardul uzual pentru corpuri de mobilier
ABS	1 mm	Muchii vizibile cu solicitare medie	Alternativă la 0,8 mm, în funcție de disponibilitatea decorului
ABS	2 mm	Fronturi, sertare, blaturi, muchii cu contact frecvent	Permite rotunjirea vizibilă a muchiei; rezistență superioară la lovire
Melaminat	0,4 – 0,6 mm	Zone neexpuse, soluții economice	Rezistență mecanică mai scăzută decât ABS
Furnir	0,6 – 2 mm	Corpuri și fronturi furniruite	Necesită finisare compatibilă cu lăcuirea feței

Toate cantuirile includ prefrezarea muchiei, retezarea, frezarea de finisare, rotunjirea la colțuri, răzuirea și ceruirea.

FINISAJE DE SUPRAFAȚĂ

PAL melaminat	**Decoruri de catalog — mat, lucios, structurat, sincronizat**
MDF vopsit	**RAL / NCS, mat sau lucios** — intern / partener
MDF furniruit	**Furnir natural, lăcuit sau uleiat**
Fronturi foliate	disponibil: da / nu
Blaturi	**Postformat,** compact / HPL / piatră — de confirmat

PRELUCRĂRI DECORATIVE DE MUCHIE

- **Colț rotunjit** — la cantuire, prin rotunjirea automată a muchiei
- **Muchie teșită** pe front sau pe blat
- **Mâner frezat** în grosimea frontului, fără feronerie aparentă
- **Falț și canal** pentru spate de corp, sticlă sau profil de aluminiu

Notă privind reproducerea decorurilor. Diferențele de nuanță între tranșe de producție ale aceluiași decor sunt posibile la orice producător de plăci. Pentru lucrări mari și pentru serii repetitive recomandăm comanda materialului într-o singură tranșă și aprobarea unei mostre fizice înainte de lansarea în producție.

11 Feronerie și sisteme funcționale

Sisteme montate curent și implicațiile lor asupra detaliului de proiectare

CATEGORIE	SOLUȚII MONTATE CURENT	DE AVUT ÎN VEDERE LA PROIECTARE
Balamale	Balamale cu amortizare integrată, deschidere 95° – 165°, pentru aplicare, semiaplicare și îngropat	Spațiul de deschidere lângă perete și în colțuri; unghiul de deschidere determină accesul real la interior
Glisiere de sertar	Glisiere cu extragere totală și amortizare, sisteme de sertar cu laterale metalice, sertare interioare	Sarcina utilă pe sertar și lungimea de extragere; grosimea lateralelor influențează lumina interioară
Sisteme de ridicare	Mecanisme pentru corpuri suspendate — ridicare paralelă, rabatare, ridicare pliantă	Înălțimea liberă deasupra corpului la deschidere; greutatea frontului determină alegerea mecanismului
Sisteme culisante	Uși culisante pentru dressing, sisteme de dulap cu profil de aluminiu, uși pliante	Suprapunerea ușilor reduce lumina utilă de acces; se prevede spațiu pentru șina superioară
Deschidere fără mâner	Sisteme push-to-open mecanice sau electrice, profil-mâner integrat, mâner frezat în front	Rostul dintre fronturi devine element de design; se stabilește din faza de detaliu
Organizare interioară	Coșuri și organizatoare, sisteme de colț, portpantaloni, bare de dressing	Modulele impun lățimi de corp standardizate — se corelează cu împărțirea fațadei
Iluminat integrat	Benzi și spoturi LED, senzori de deschidere, profile de aluminiu încastrate	Se prevăd trasee de cablu, poziția transformatorului și accesul pentru service
Picioare, soclu, accesorii	Picioare reglabile, soclu cu clips, pasacabluri, sisteme de prindere pe perete	Reglajul pe picioare compensează abaterile de planeitate ale pardoselii

MĂRCI

Furnizori de feronerie

Montăm curent feronerie de la Blum / Hettich / GTV / Häfele / … — de confirmat. Pentru fiecare proiect indicăm în ofertă marca și codul de produs, astfel încât soluția să poată fi verificată de proiectant și înlocuită identic la service.

ECHIVALĂRI

Feronerie impusă prin caiet de sarcini

Dacă documentația de licitație impune o marcă anume, o ofertăm ca atare. Dacă se acceptă echivalent, propunem alternativa cu tabel comparativ, pe aceleași caracteristici de sarcină, ciclu de viață și tip de amortizare.

12 Toleranțe de execuție și control al calității

Valori uzuale ale atelierului — toleranțele contractuale se agreează pe fiecare proiect

PARAMETRU	VALOARE UZUALĂ	MOD DE VERIFICARE
Debitare — lungime și lățime reper	± 0,3 mm	Măsurare pe eșantion din lot, cu instrument etalonat
Perpendicularitate (echerare)	≤ 0,2 mm / m	Verificare pe diagonale la reperele mari
Precizie de poziționare CNC	± 0,05 mm / 300 mm	Conform specificației producătorului utilajului
Găurire în sistem 32 mm	± 0,2 mm	Verificare cu șablon la primul reper din serie
Rost la muchia cantuită	Fără rost vizibil cu ochiul liber	Control vizual pe fiecare reper, la ieșirea din mașina de cant
Repetabilitate pe serie	± 0,2 mm	Măsurarea primului, a unui reper de mijloc și a ultimului din serie
Rost între fronturi la montaj	Constant pe întreaga fațadă, valoare agreată în detaliu	Reglaj pe balama la recepția lucrării

Valorile de mai sus sunt cele uzuale de execuție ale atelierului. Toleranțele obligatorii pentru o lucrare anume se stabilesc prin contract sau prin caietul de sarcini.

ETAPE DE CONTROL

01 Control la recepția materialului

Verificarea decorului, a grosimii, a integrității plăcii și a corespondenței cu mostra aprobată. Materialul necorespunzător se refuză înainte de a intra în producție.

02 Verificarea documentației de execuție

Confruntarea listei de repere cu proiectul înainte de lansare. Neconcordanțele se clarifică în scris cu proiectantul, nu se rezolvă în atelier.

03 Validarea prototipului, la serii

Pentru lucrările repetitive, primul exemplar se verifică integral și se aprobă. Abia apoi se lansează restul seriei, din același fișier de producție.

04 Control pe flux

Măsurarea primului reper din fiecare serie și verificări periodice pe parcurs. Corecțiile se aplică în fișierul de producție, pentru întreaga serie.

05 Control final și preasamblare

Corpurile complexe se preasamblează în atelier pentru verificarea potrivirii, a funcționării feroneriei și a aspectului fronturilor.

06 Recepție la montaj

Verificare împreună cu beneficiarul sau cu dirigintele de șantier, cu consemnarea eventualelor remedieri și a termenului de soluționare.

13 Fluxul de colaborare cu proiectantul

De la primirea documentației până la recepția lucrării — cine ce livrează și când

01 Primirea documentației și evaluarea de fezabilitate

Analizăm planșele, detaliile și lista de repere. Semnalăm în scris elementele care nu pot fi executate ca atare — raze prea mici, gabarite peste capacitatea utilajului, soluții de feronerie incompatibile — și propunem alternative.

02 Ofertare

Oferta se structurează pe corpuri sau pe poziții din proiect, cu cantități măsurabile: m² de placă, ml de cant, buc. de găurire, poziții de feronerie. Este comparabilă în procedurile de achiziție și verificabilă de către proiectant.

03 Măsurare la fața locului

Înainte de lansarea în producție luăm cotele reale ale spațiului. Diferențele față de proiect se comunică proiectantului, cu propunerea de adaptare — nu modificăm unilateral soluția.

04 Documentație de execuție și aprobare

Emitem detalii de execuție, împărțirea fronturilor, poziția feroneriei și lista de materiale. Aprobarea acestora, împreună cu mostrele fizice, este referința pentru recepție.

05 Prototip, pentru lucrările în serie

La proiectele repetitive executăm un exemplar de referință, îl prezentăm spre aprobare și abia apoi lansăm seria. Prototipul aprobat devine etalonul întregii producții.

06 Producție

Debitare optimizată, cantuire, frezare și găurire. Reperele se etichetează individual și se grupează pe corpuri sau pe zone de montaj.

07 Preasamblare și control

Corpurile se verifică în atelier înainte de ambalare. Feroneria se montează și se reglează, astfel încât timpul pe șantier să fie cât mai scurt.

08 Livrare, montaj și recepție

Transport, montaj cu echipă proprie, reglaje finale, proces-verbal de recepție și predarea instrucțiunilor de utilizare și întreținere.

CE NE AJUTĂ CEL MAI MULT DIN PARTEA PROIECTANTULUI

Planșe cotate la scară, în milimetri, cu indicarea clară a fețelor vizibile și a sensului decorului.

Specificarea explicită a decorurilor, a grosimii cantului și a mărcii de feronerie sau a echivalentului acceptat.

Un singur interlocutor pentru validări și un termen agreat pentru răspuns la solicitările de clarificare.

14 Cerințe de proiectare și formate de fișiere acceptate

Cum trebuie să arate documentația ca să intre direct în producție, fără redesenare

FORMATE ACCEPTATE

TIP DOCUMENT	FORMATE	OBSERVAȚII
Desen 2D / geometrie de frezat	.dxf · .dwg	Format preferat pentru CNC — geometria se preia direct, fără redesenare
Planșe și detalii	.pdf cotat, la scară	Acceptat pentru verificare; cotele de prelucrare trebuie să fie explicite
Listă de repere / debitare	.xlsx · .csv · .pdf	Model de listă în Anexa A
Model 3D	.skp · .3ds · .obj · .stp	Util pentru ansamblu; nu înlocuiește cotele 2D
Specificații material și feronerie	.pdf · .xlsx	Coduri de decor, coduri de cant, mărci și coduri de feronerie
Fișiere de producție proprii	PRO100, versiunea CNC	Proiectare și generarea fișierelor de producție

CERINȚE PENTRU FIȘIERELE DXF / DWG

- Desen la **scara 1:1**, unitatea de măsură milimetrul
- **Contururi închise**, realizate din polilinii — fără segmente duplicate sau suprapuse
- Layere separate pentru **contur exterior**, **găuriri**, **canale** și **locașuri de feronerie**
- Prelucrările se cotează **ortogonal**, față de un colț de referință al reperului
- Indicarea feței de prelucrare la piesele cu prelucrări pe ambele fețe

CERINȚE PENTRU LISTA DE REPERE

- Denumirea reperului și corpul din care face parte
- **Lungime × lățime × cantitate**, în milimetri
- Tipul și grosimea materialului, cu codul decorului
- **Laturile de cantuit** și grosimea cantului pe fiecare latură
- Găurirele necesare, cu poziții cotate
- Precizarea dacă dimensiunile sunt **finite** (cu cant inclus) sau brute

Regula pe care o aplicăm. Producem exact geometria primită. Dacă în documentație există neconcordanțe între planșă, listă și model 3D, oprim lansarea și solicităm clarificare scrisă. Nu corectăm tacit desenul — orice adaptare tehnică se propune și se aprobă înainte de tăierea primei plăci.

CE LIVRĂM NOI ÎNAPOI

ÎN FAZĂ DE OFERTĂ

Confirmare de fezabilitate, listă de materiale estimată, ofertă structurată pe poziții din proiect.

ÎNAINTE DE PRODUCȚIE

Detalii de execuție spre aprobare, plan de debitare, mostre fizice de decor și de cant, prototip la serii.

LA LIVRARE

Repere etichetate, schemă de montaj, listă de feronerie, instrucțiuni de utilizare și întreținere.

15 Ambalare, logistică și montaj

Cum ajunge lucrarea din atelier pe șantier și ce presupune montajul

AMBALARE

Reperele se protejează cu folie și colțare, se etichetează pe corp și pe zonă de montaj și se paletizează. Fronturile, blaturile și piesele cu finisaj sensibil se ambalează separat.

TRANSPORT

Livrare cu mijloc propriu în aria de acoperire; pentru distanțe mari, transport dedicat. Descărcarea și accesul la etaj se agreează în prealabil cu beneficiarul.

MONTAJ

Montaj cu echipă proprie, montarea și reglarea feroneriei, racordarea iluminatului integrat, curățarea zonei de lucru și predarea pe bază de proces-verbal.

LIVRARE EȘALONATĂ PE ȘANTIERE MARI

ETAPĂ	CE LIVRĂM	CORELARE CU ȘANTIERUL
Tranșa pilot	Prototipul aprobat și prima unitate montată integral	Permite validarea soluției pe loc, înainte de producția de volum
Tranșe curente	Loturi de corpuri pe nivel, pe zonă sau pe tip de unitate	Se livrează pe măsură ce zonele sunt finisate și accesibile
Tranșa finală	Completări, piese de compensare, remedieri	Se execută după recepția pe zone, cu cotele confirmate la fața locului

CONDIȚII DE ȘANTIER NECESARE PENTRU MONTAJ

- Pardoseală finită, curată și liberă în zona de montaj
- Pereți finisați și vopsiți, fără lucrări umede în desfășurare
- Instalații electrice și sanitare trase, marcate și verificate
- Alimentare cu energie electrică la fața locului
- Acces liber pentru manipulare și, dacă este cazul, lift sau cale de acces asigurată
- Spațiu de depozitare temporară, uscat și securizat
- Coordonare prealabilă cu celelalte specialități care lucrează simultan
- Un reprezentant al beneficiarului disponibil pentru decizii pe loc

Important. Montajul început în condiții necorespunzătoare afectează atât rezultatul final, cât și termenele. Dacă la sosirea echipei condițiile nu sunt îndeplinite, consemnăm situația și reprogramăm montajul în funcție de disponibilitatea următoare din grafic.

DEȘEURI, CURĂȚENIE ȘI PROTECȚIA MUNCII

- Ambalajele și resturile rezultate din montaj se strâng și se evacuează conform înțelegerii cu antreprenorul general
- Echipa de montaj lucrează cu echipament individual de protecție și respectă regulamentul de șantier
- Documentele SSM și PSI ale echipei se pun la dispoziție înainte de intrarea pe șantier
- Resturile de placă recuperabile se pot preda beneficiarului, la cerere, pentru eventuale remedieri ulterioare

16 Garanție, conformitate și documente pentru licitații

Ce putem pune la dispoziție într-un dosar de ofertare sau de calificare

GARANȚIE

Corpuri de mobilier	..... luni
Feronerie	..... luni (conform garanției producătorului)
Lucrări de montaj	..... luni
Termen de intervenție	..... zile lucrătoare de la sesizare

Garanția acoperă viciile de execuție și de material. Nu acoperă uzura normală, deteriorările din utilizare necorespunzătoare, intervențiile neautorizate și efectele condițiilor improprii de exploatare — umiditate excesivă, expunere directă la surse de căldură, suprasarcină.

INSTRUCȚIUNI PREDATE BENEFICIARULUI

- Condiții de exploatare — temperatură și umiditate recomandate
- Mod de curățare, în funcție de finisaj
- Reglajul balamalelor și al sertarelor
- Sarcini maxime admise pe raft și pe sertar

DOCUMENTE DISPONIBILE PENTRU DOSARUL DE OFERTĂ

- Certificat constatator ONRC, în termen de valabilitate
- Certificat de înregistrare fiscală și certificate de atestare fiscală
- Situații financiare anuale și cifra de afaceri pe ultimii ani
- Declarații pe proprie răspundere și **DUAE**, pentru achiziții publice
- Lista principalelor lucrări similare și recomandări de la beneficiari
- Fișe tehnice de material și declarații de performanță de la producători
- Declarații de conformitate pentru clasa de emisie **E1** a plăcilor
- Fișe tehnice de feronerie, cu marcă și cod de produs
- Documente SSM și PSI pentru echipa de montaj
- Asigurare de răspundere civilă — poliță: da / nu
- Certificări de sistem de management — ISO 9001 / 14001: da / nu / în curs
- Scrisoare de garanție de participare sau de bună execuție, la cerere

MOD DE OFERTARE ȘI DE LUCRU ÎN PROCEDURI DE ACHIZIȚIE

STRUCTURA OFERTEI

Ofertăm defalcat pe corpuri sau pe poziții din caietul de sarcini, cu cantități măsurabile și cu specificarea materialelor și a feroneriei propuse pentru fiecare poziție.

ECHIVALENȚE

Pentru produsele impuse nominal, propunem echivalent doar dacă procedura permite, însoțit de tabel comparativ de caracteristici tehnice.

EXECUȚIE

Respectăm graficul agreat, raportăm stadiul la intervalele cerute și participăm la ședințele de coordonare de șantier.

17 Referințe și proiecte realizate

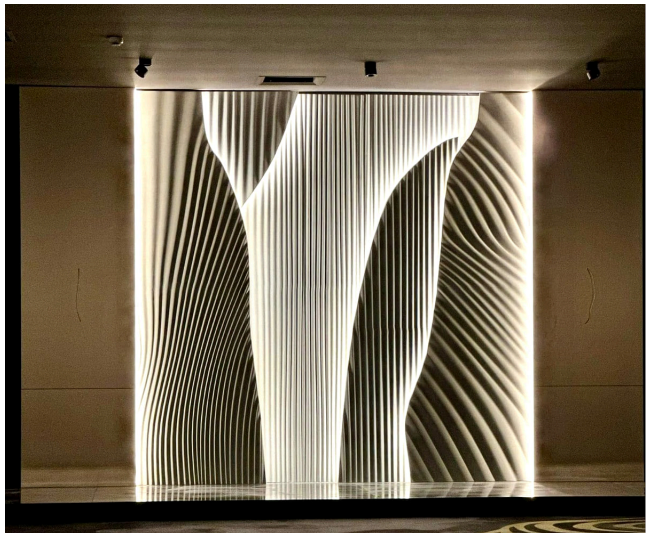
Selecție de lucrări executate — mobilier rezidențial și amenajări de spații comerciale



Bucătărie deschisă către living — locuință unifamilială

Fronturi mate antracit, separator vertical cu rafturi și iluminat integrat, insulă cu blat cu aspect de lemn și răcitor de vin încastrat.

2025 · cca. 15 corpuri · cca. 6 ml front · PAL melaminat, cant ABS 2 mm



Perete decorativ de scenă — salon de evenimente

Panouri profilate montate pe structură proprie, cu iluminat de contur perimetral; execuție pe tronsoane, montate și aliniate la fața locului.

2025 · cca. 20 m² suprafață tratată · montaj în regim de noapte



Perete TV și bibliotecă — apartament

Panouri de perete, corp suspendat pe toată lățimea și bibliotecă cu iluminat pe polițe.

2025 · cca. 8 corpuri · cca. 4,5 ml



Zonă de luat masa — apartament

Perete placat cu nișe decorative și masă pe structură proprie, în continuarea blatului.

2024 · cca. 6 m² placare · cca. 3 corpuri



Living cu bibliotecă și perete TV — apartament

Nișe cu iluminat LED încastrat, panouri canelate și depozitare pe toată înălțimea.

2025 · cca. 10 corpuri · cca. 7 ml

Referințe suplimentare

Pentru fiecare lucrare din portofoliu putem pune la dispoziție fotografii suplimentare, detalii de execuție și, cu acordul beneficiarului, date de contact pentru recomandare.

Vizită în atelier

Birourile de proiectare care lucrează cu noi pentru prima dată sunt binevenite în atelier, pentru a vedea fluxul de producție și mostrele de finisaj înainte de a lansa un proiect.

Anexă — formular cerere de ofertă

Completat, ne permite să emitem o ofertă fermă fără schimb suplimentar de e-mailuri

DATE DE CONTACT

SOLICITANT / BIROU .....

PERSOANĂ DE CONTACT .....

TELEFON · E-MAIL .....

DENUMIRE PROIECT · ADRESĂ .....

TIPUL SOLICITĂRII

☐ Execuție după proiect ☐ Proiectare tehnică + execuție ☐ Concept + execuție ☐ Producție de serie

☐ Doar debitare ☐ Doar cantuire ☐ Doar frezare CNC ☐ Măsurare la fața locului ☐ Montaj

DESCRIEREA LUCRĂRII

TIP MOBILIER / CORPURI .....

CANTITATE · UNITĂȚI IDENTICE .....

MATERIAL ȘI DECOR DORIT .....

GROSIME CANT PE MUCHII VIZIBILE .....

FERONERIE IMPUSĂ / ECHIVALENT .....

TERMENE ȘI CONDIȚII

TERMEN DORIT DE LIVRARE .....

STADIUL ȘANTIERULUI .....

PROCEDURĂ DE ACHIZIȚIE .....

DOCUMENTE ATAȘATE

☐ Planșe .dwg / .dxf ☐ Planșe .pdf cotate ☐ Model 3D ☐ Listă de repere ☐ Caiet de sarcini

☐ Specificație materiale ☐ Fotografii spațiu

MODEL DE LISTĂ DE REPERE

Structura de mai jos este cea pe care o putem prelua direct în producție. O listă completată astfel elimină clarificările ulterioare și scurtează termenul de ofertare.

NR.	CORP	REPER	MATERIAL	LUNG.	LĂȚ.	BUC.	CANT L1/L2/L1/L2	OBS.
1	C1	Lateral stânga	PAL 18 mm, decor …	720	560	1	2 / 0,8 / — / —	găuriri raft 32 mm
2	C1	Poliță	PAL 18 mm, decor …	564	540	3	0,8 / — / — / —	—
3	C1	Front	MDF vopsit RAL …	716	396	2	2 / 2 / 2 / 2	mâner frezat
…								

L1/L2 = laturile lungi, l1/l2 = laturile scurte. Dimensiunile se dau în milimetri, ca dimensiuni finite (cu cant inclus), dacă nu se specifică altfel.

CONVENȚII DE COTARE

- Toate dimensiunile în **milimetri**, fără zecimale
- Prima cotă este **lungimea** — dimensiunea pe sensul decorului, acolo unde decorul are sens
- Dimensiunile se dau **finite**, cu cantul inclus, dacă nu se precizează altfel
- Grosimea cantului se indică pe fiecare latură, în ordinea L1 / L2 / l1 / l2
- Găurirele se cotează față de un colț de referință declarat pe reper

CE VERIFICĂM LA PRIMIREA LISTEI

- Corespondența dintre listă, planșe și modelul 3D, acolo unde există toate trei
- Încadrarea reperelor în formatul de placă și în gabaritul de prelucrare
- Disponibilitatea decorului și a cantului asortat la furnizor
- Compatibilitatea găuririlor cu feroneria specificată
- Consumul de material rezultat din croire și eventualele optimizări posibile

TRIMITEȚI DOCUMENTAȚIA LA CONTACT@KEVA.RO

Confirmăm primirea și revenim cu evaluarea de fezabilitate și cu solicitările de clarificare, dacă este cazul. Pentru lucrări în procedură de achiziție, vă rugăm să indicați termenul-limită de depunere a ofertei încă din primul mesaj, astfel încât să putem prioritiza analiza.

KEVA

MOBILIER DESIGN

Trimiteți-ne proiectul și vă răspundem cu o evaluare de fezabilitate și cu o ofertă structurată pe poziții. Dacă documentația este încă în lucru, putem interveni din faza de detaliu, cu soluții de execuție verificate.

TELEFON

0785 152 153 · 0728 628 250

E-MAIL

contact@keva.ro

ATELIER

Str. Cireșului nr. 88
Balș, jud. Olt, România

WEB

keva.ro