

Методика контроля качества

Контроль лицевой и обратной стороны. При проверке в соответствии со стандартом АМК-МВ-009, дефекты поверхности, перечисленные ниже, являются максимально допустимыми дефектами. Проверку критериев оценки качества следует проводить только в соответствии со стандартом АМК-МВ-009. Ошибки в горизонтали или на проверяемых поверхностях под разными углами и при разном освещении недопустимы.

В соответствии со стандартом АМК-МВ-009:

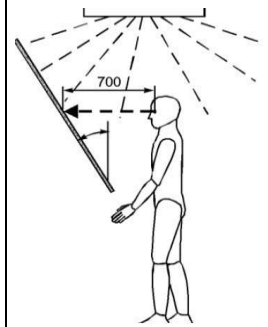
Дистанция осмотра: 700 мм

Интенсивность освещения: 1000-2000 лк

Угол наклона: 30 по вертикали

Тип освещения (дневной свет, цветовая температура) D 65: 6500 К

Продолжительность осмотра: макс. 20 секунд для лицевой стороны максимум. 10 секунд для обратной стороны



№.	ОПИСАНИЕ ДЕФЕКТА	1. КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА
1	<p><u>Контроль лицевой стороны</u></p> <p>Выпуклости-Пупырышки Вмятины – Точки - Пятна</p>	<p>2 дефекта в пределах 0 - 3 мм Ø на 1 м² 1 дефект в пределах 3 - 5 мм Ø на 1 м²</p>
2	<p><u>Контроль обратной стороны</u></p> <p>Выпуклости-Пупырышки Вмятины – Точки - Пятна</p>	<p>4 дефекта в пределах 0 - 2,5 мм Ø на 1 м² 3 дефекта в пределах 2,5 - 6 мм Ø на 1 м² 2 дефекта в пределах 6 - 10 мм Ø на 1 м² 1 дефект в пределах 10 - 15 мм Ø на 1 м² (При контроле поверхности плиты максимум 2 из вышеупомянутых дефектов могут находиться на площади 1 м²)</p>
3	<p>Другие дефекты поверхности (Обратная сторона)</p>	<p>Дефекты, не обнаруженные при осмотре в соответствии со стандартом АМК-МВ-009 течение 10 секунд, не будут считаться таковыми и не будут рассматриваться в качестве рекламаций.</p>
4	<p>Другие дефекты поверхности (Лицевая сторона)</p>	<p>Отсутствуют замятия и деламация пленки (отслоение слоев пленки друг от друга). Дефекты, не обнаруженные в течение 20 секунд при проверке в соответствии со стандартом АМК-МВ-009, не принимаются в качестве претензий или дефектов.</p>
5	<p>Допуски по торцам</p>	<p>7 мм с каждой стороны по ширине (1220 мм) и 5 мм с каждой стороны по длине (2800 мм).</p>
6	<p>Окутывание /Смещение</p>	<p>Смещение может быть максимум 4 мм по ширине (1220 мм и максимум 10 мм по длине (2800 мм).</p>
7	<p>Контроль поверхности/ Эффект «апельсиновой корки»</p>	<p>Контроль эффекта «апельсиновой корки» на поверхности осуществляется в соответствии с Определением зеркального жффекта (Рис. 2). Образец последней строки, который считывается точно и полностью, указывает результат испытания. По стандартам результат равен 5 (Рис. 1)</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="518 1534 829 1713"> <p align="center">Рис. 1</p> </div> <div data-bbox="853 1489 1268 1713"> <p align="center">Рис. 2</p> </div> </div>