



Quality Manual

FOSHAN FASA BUILDING MATERIAL CO.,LTD

Revision date:2020.06.01




4.2 Quality Standard of Slabs

No.	Inspection part	Defect	Inspection method	FASA Inspection standard
1	Vorderseite	Verunreinigung	Frontansicht	<p>1. Platten mit kleiner Körnung: -Anzahl der Verunreinigungen ≤ 3 mit einem Durchmesser von 3 mm; -Anzahl schwarzer Verunreinigungen ≤ 4 mit einem Durchmesser von 3 mm; -Nicht mehr als 10 Verunreinigungen mit einem Durchmesser von weniger als 1 mm pro Platte und maximal 2 Verunreinigungen werden innerhalb einer Größe von 300 * 300 mm akzeptiert.</p> <p>2. Platten mit grober Körnung: Anzahl der Verunreinigungen ≤ 3 mit einem Durchmesser von 3 mm; Anzahl der Verunreinigungen ≤ 2 mit einem Durchmesser von 5 mm; Anzahl schwarzer Verunreinigungen ≤ 4 mit einem Durchmesser von 3 mm;</p> <p>3. Calacatta und Marmor Design Platten Hintergrundadern: Nicht mehr als 10 Verunreinigungen mit einem Durchmesser von weniger als 1 mm pro Platte und maximal 2 Verunreinigungen werden innerhalb einer Größe von 300 * 300 mm akzeptiert. Hauptadern: Nicht mehr als 10 Verunreinigungen mit einem Durchmesser von weniger als 3 mm pro Platte und maximal 2 Verunreinigungen werden innerhalb einer Größe von 300 * 300 mm akzeptiert.</p>
2	Vorderseite	Grube	Frontansicht	<p>-Nicht mehr als 20 Gruben mit einem Durchmesser von weniger als 2 mm pro Platte; -Anzahl Gruben ≤ 3 mit einem Durchmesser von 5 mm.</p>
3	Vorderseite	Glasscherbengranulat	Frontansicht	Aus 1 Meter Entfernung unsichtbar, keine Kratzer auf der Oberfläche von Hand zu spüren.
4	Vorderseite	Pigmentgruppe	Frontansicht	<p>Anzahl der Pigmentgruppen ≤ 4 mit einem Durchmesser von 5 mm; Anzahl der Pigmentgruppen ≤ 3 mit einem Durchmesser von 7 mm; Anzahl der Pigmentgruppen ≤ 2 mit einem Durchmesser von 10 mm; Anzahl der Pigmentgruppen ≤ 1 mit einem Durchmesser von 12 mm;</p>
5	Vorderseite	Abnormales Muster	Frontansicht	-Leicht abnormales Muster: Eine teilweise abnormale Ader ist akzeptabel, aber eine ganze

				Platte ist nicht zulässig. - Schwer abnormales Muster: Der Bereich innerhalb von 400 × 400 mm und die deutlich sichtbaren Venen sind akzeptabel.
6	Vorderseite	Unterschiedliche Farbgruppe	Frontansicht	Unsichtbar aus 1 Meter Entfernung.
7	Vorderseite	Kratzen / unpolierte Markierung	45 Grad Seitenansicht	Im effektiven Bereich nicht erlaubt.
8	Vorderseite	Löcher	Frontansicht	Im effektiven Bereich nicht erlaubt.
9	Vorderseite	Weißer Punkte	Frontansicht	Unsichtbar aus 1 Meter Entfernung bei Seitenansicht.
10	Vorderseite	Polierstreifen	45 Grad Seitenansicht	Unsichtbar aus 1 Meter Entfernung bei Seitenansicht.
11	Vorderseite	Farbunterschiede	Frontansicht	-Die Farbe der Platte sollte zu 90% dem Standardmuster entsprechen. -Die Farbe zwischen verschiedenen Chargen sollte zu mehr als 90% übereinstimmen -Der Farbunterschied ist in derselben Charge nicht zulässig.
12	Vorderseite	Glanz	Mit Photometer gemessen	-Polierplatte: große Körnung $\geq 45^\circ$; kleine Körnung $\geq 38^\circ$ -S-Tech-Platte $\leq 20^\circ$
13	Vorderseite	Rauheit der S-Tech-Platte	Handberührung	Es sollte zu mehr als 90% mit dem Standardmuster übereinstimmen
14	Vorderseite	Risse und abgebrochene Ecke	Frontansicht	Im effektiven Bereich nicht erlaubt.
15	Vorderseite	Stärkenunterschiede	Bremssattelprüfung	-20\30mm ± 1.0 mm ; -15\12mm ± 0.5 mm
16	Vorderseite	Diagonal	Bandinspektion	Der Unterschied zwischen zwei Diagonalen darf 10 mm nicht überschreiten.
17	Vorderseite	Krümmung	Siehe unten Messrichtlinien	≤ 1.0 mm pro Linearmeter

18	Rückseite	Problem auf der Rückseite	Frontansicht	Die Rückseite der Platte sollte flach sein. Vertiefungen oder Grate sind nicht zulässig.
----	-----------	---------------------------	--------------	--

***Krümmungsmessung**

Teststelle	Inspektion der langen Seite	Diagonale Inspection 1	Diagonale Inspection 2
Rollentisch			

Um die Genauigkeit der Testdaten zu gewährleisten, sollte die Platte horizontal auf einer vollständig flachen Basis positioniert werden. Andernfalls dienen die Testergebnisse nur als Referenz.