
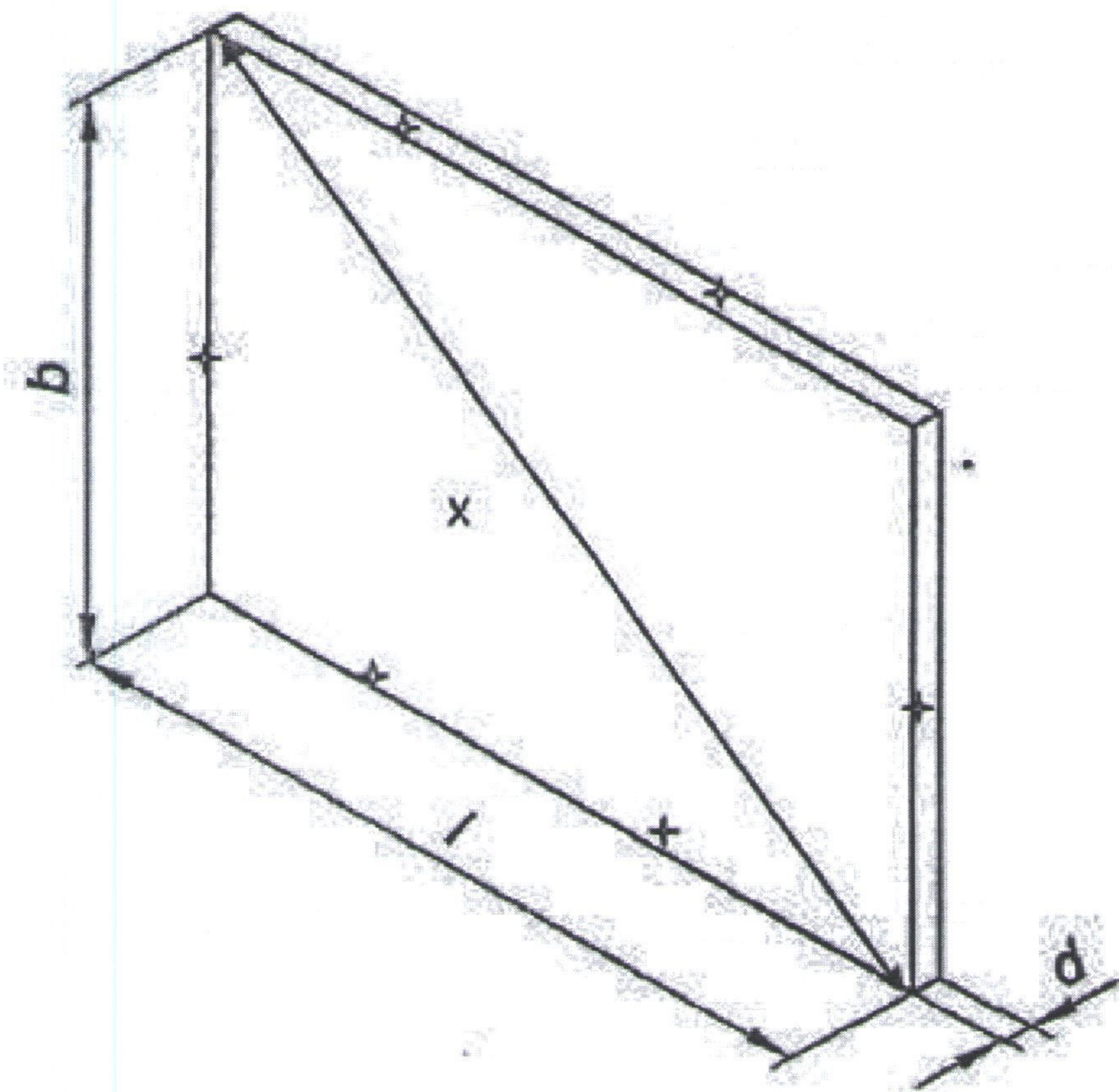


| | | |
|--|--|---|
|  | КРИТЕРИИ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ СЛЭБА | № документа: ККТ801/0 Дата подписания: 16.03.2015 Дата пересмотра: 08.01.2019 |
| | СОРТ А | СОРТ В |
| КВАРЦЕВЫЕ ПЯТНА | Допускается 4 малоконтрастных пятна (размером до 6 мм) или 3 высококонтрастных пятна (размером до 3 мм). | <p>Слэбы В сорта имеют минимально пригодную область в размере 65×220 см</p> |
| НЕПРОМЕСЫ | Допускается 3 шт. (размером до 10 мм) или 1 шт. (размером до 12 мм). | |
| НАРУШЕНИЕ РИСУНКА | Допускается 2 шт. (размером до 20 мм). | |
| ЗАГРЯЗНЕНИЯ/ ПРИМЕСИ/ ИНОРОДНЫЕ ВКРАПЛЕНИЯ | Мягкий материал до 2 шт. (размером до 2,5 мм), для твердого материала до 4 шт. (размером до 2,5 мм). | |
| БЛЕСК | Для глянцевых слэбов 8 – 50, для слэбов seta – до 17. Максимально разрешимая разница в блеске на поверхности плиты – 10. | |
| МИКРОПОРЫ | Не допускаются. | |
| ТРЕЩИНЫ | Не допускаются. | |
| СЛОМАННЫЕ/ПОВРЕЖДЕННЫЕ КРАЯ | Допустимо максимум 10 мм по ширине, максимум 15 мм по длине слэба. | |
| ПРИМЕЧАНИЕ: 1) 2 дефекта не должны быть ближе друг к другу более чем на 40 см. 2) Слэб сорта А может иметь максимум 4 дефекта. 3) Плита с минимальной годной областью 65×220 см сорта, характеризующаяся по допустимым показателям как сорт А, в данном случае будет отнесена к сорту В. 4) Максимальная разница в блеске на поверхности слэба – 10. Тени, разница в цвете и дефекты – являются недопустимыми на качественной поверхности. 5) Дефекты, находящиеся вне определенной области (140×305 – 152×310 – 165×330 см) на слэбах сорта А не оцениваются. | | |
| ПОДГОТОВИЛ: МЕНЕДЖЕР ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА | | УТВЕРЖДЕНИЕ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ: |

КРИТЕРИИ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ДОПУСТИМЫЕ РАЗМЕРЫ СЛЭБОВ



| | | Допуск Breton | BELENCO (A) | BELENCO (B) |
|---|----------------------------|---------------|-------------------|---|
| d | Толщина слэба (20, 30 мм) | ±1,2 мм | ±1,2 мм | Слэбы превышающие допуски сорта А |
| * | Толщина (6 точек на слэбе) | | Мах 0,8 мм | |
| l | длина | -20/+10 мм | -20 мм/+допустимо | |
| b | ширина | -15/+10 мм | -15 мм/+допустимо | |
| l | изгиб | Мах 4 мм | Мах 2,5 мм | |
| b | изгиб | Мах 2 мм | Мах 2 мм | |
| x | изгиб | | Мах 3 мм | |

ПОДГОТОВИЛ:

УТВЕРЖДЕНИЕ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ: