

Forner

Procedura oceny jakości powierzchni płyt FORNERLUX i FORNERLUX SR

Procedura ta powinna być punktem odniesienia dla oceny jakości powierzchni dwóch grup produktów wymienionych powyżej.

Opis:

Ocena płyt i charakteru powierzchni powinna odbywać się przy z góry ustalonych warunkach oświetlenia i obserwacji.

Skazy na powierzchni będą uznawane jedynie gdy są większe niż 0,8mm i widoczne z odległości 0,7m pod kątem około 45°.

Stanowisko testowe:

Ocena płyt powinna mieć miejsce przy rozproszonym i zamontowanym na stałe oświetleniu, które oświetla powierzchnię równomiernie. Może to być światło dzienne lub odpowiednie oświetlenie sztuczne. Odległość pomiędzy powierzchnią ocenianą a źródłem światła powinna wynosić w przybliżeniu 1,5m.

Ocena jakości powierzchni płyt ma miejsce w procesie produkcji.

Ocena jakości:

Płyta powinna przesuwać się poprzez stanowisko testowe ułożona powierzchnią połyskową do góry. Jeżeli to konieczne drobinki, kurz itp. powinny zostać usunięte ściereczką lub innym narzędziem. Płyta powinna zostać sprawdzona z odpowiedniej odległości na obecność kurzu, zadrapań, ciał obcych, bąbli/odklejania laminatu, a także innych możliwych defektów. Osoba testująca powinna mieć normalną zdolność widzenia, a używanie szkła powiększającego lub innych podobnych mu narzędzi nie jest dozwolone.

Dokumentacja:

Każdy wykryty defekt powinien zostać zapisany z odpowiednim numerem zamówienia, typem płyty oraz opisem znalezionej skazy.

Typy defektów:

Kontrastujące plamki/bąble	Dozwolone	2 punkty < 3mm ² 5 punktów < 0,8mm ² przy minimalnej odległości pomiędzy sobą 300mm
Pofałdowanie, paski, brak laminatu, zadarcia, pęknięcia, nierówna powierzchnia	Niedozwolone	Oznaczyć płytę, obliczyć powierzchnię użytkową, poinformować przedstawiciela Forner