

Q/HX

广州灏弘高新材料有限公司企业标准

Q/HX 002-2024

人造石台面精板检验标准

2024-07-01 发布

2024-07-01 实施

广州灏弘高新材料有限公司 发布

人造石台面精板检验标准

1、目的

为规范人造石台面精板的加工工艺及验收标准，加强对台面加工单元的品质控制，保证台面产品满足客户需求，特制定本标准。

2、适用范围

本标准适用于我司所有台面精板的加工、实现、运输交付及安装验收等全过程的品质控制。

3、引用标准、参考文件

GB/T 18884—2002 《家用厨房设备》

JC/T 908-2013 《人造石》

4、检验环境及检验说明

4.1 检验环境：要求在自然光或光照度 300—600LX 范围内，近似自然光(例如在 40W 日光灯)下检验。

4.2 判定标准：目视判定标准分为轻微、中度、明显：

轻微：指视距 600mm 以上不可见，视距 600mm 以下可见的缺陷；

中度：指视距 1000mm 以上不可见，视距 1000mm 以下可见，且不包括轻微以内的缺陷；

明显：指视距 1000mm 以上可见的缺陷。

4.3 主要装饰面和次要装饰面：

A、主要装饰面：现场安装完成后，可直接看得见的台面部分；

B、次要装饰面：现场安装完成后，不可见的台面部分。

4.4 外协加工厂按照“台面加工工艺使用规范”加工，图纸有特殊工艺需求的，依图纸生产加工。

4.5 在不可量化的技术指标出现争议时，由三人共同检验，并以多数相同结论为准。

5、检验标准

序	检验项目	质量要求		检验方法
		装饰面	次要装饰面	
1	颜色	同一套精板必需使用同一批次号的毛板，颜色保持一致，允许与样块轻微色差（“CTA 评定变色用灰卡”测试 4 级及以上）	免检	与标准样块实际对比
2	纹理及花色	纹理及颗粒分布均匀，无明显差异及局部异样；花色形状及整体效果须与样块一致		
3	后档、下扣	台面边缘、后挡边、下扣边的造型部份，要求线条整齐、清晰，无明显差异；不允许出现咬边、崩边、缺角，允许有轻微的乱纹及波纹	免检	与标准样块实际对比
4	挖孔部位	开孔截面砂磨平整，转角部位应倒圆弧，不允许有裂口、崩边、锯齿等缺陷；水槽开孔不允许有砂磨痕、波纹边，砂光效果与板面一致；灶台开孔允许有不影响台面质量的砂磨痕、波纹边	免检	与标准样块实际对比

5.1 外观检验标准

表 5-1-1

5	拼接部份	拼接处的要求是无缝拼接且灌胶饱满，拼接线的痕迹和色差控制在距离视距 600mm 以上不可见为准，且要均匀一致，接口无爆边现象；拼接台面纹理、花色形状自然过渡，无明显差异	涂胶均匀，不允许空胶	目测
6	整体效果	成形后的台面不允许整体的形状和位置跑位、变形、扭曲，台面各部位不允许有缺角、破损、裂纹、崩口，各转角处确保弧度圆顺、均匀、不允许有凹凸状波浪纹；外观目视具有镜面光亮感，在反光处看要无任何机器打磨的痕迹，触摸台面各处应圆滑顺畅，无粗糙、凹凸、波浪感	免检	目测

5.2 外观缺陷标准

序	不良项目	装饰面要求	非装饰面要求	检验方法
1	裂纹	不允许	不允许	自然光或光照度 300—600LX 范围内，近似自然光(例如在 40W 日光灯)，45°视角目视观察或测量
2	缺损	板材四边平整，不得有缺楞掉角、撞伤凹坑现象	允许轻微	
3	皱纹、花斑	不明显	无要求	
4	白斑	1m ² 范围内，白斑直径≤2mm 允许存在 1 处，超过不允许	无要求	
5	麻点、气泡	1m ² 范围内，麻点、气泡直径≤2mm 允许存在 2 处，超过不允许	无要求	
6	残胶	不允许	允许轻微	
7	划痕	不允许	允许轻微	
8	修补痕迹	不允许	允许轻微	
9	杂质	允许轻微	无要求	

表 5-2-1

5.3 尺寸检验标准

表5-3-1

序	检验项目	质量检验标准	检验方法
1	整体尺寸偏差	人造石台面整体宽、深尺寸允许偏差-2~+5mm	钢卷尺测量
2	厚度偏差	基材厚度允许偏差±0.2mm；加工造型部份厚度允许偏差±0.5mm	游标卡尺测量
3	孔位偏差	允许偏差±5.0 mm	钢卷尺测量
4	孔径偏差	水槽孔径允许偏差-1~+2mm，灶台孔径允许偏差 0~+5mm（方便散热）	钢卷尺测量
5	开孔要求	拼接口必须与开孔错开，距离孔位边缘应≥80mm；开孔距离台面前沿≥70mm，距离台面后端≥60mm	钢卷尺测量
6	后挡水要求	后挡水长度等于图纸所标注的每段后挡净长尺寸+20mm	钢卷尺测量

5.4 工艺技术要求

5.4.1 胶水要求：使用我司要求的小口胶水瓶，备足（一个拼接口半分满，两个及以上拼接口八分满）在保质期内的对应胶水。

5.4.2 滴水槽工艺要求：滴水槽到下扣距离不超过 12mm，线条平齐。如图 5-4-1、图 5-4-2；

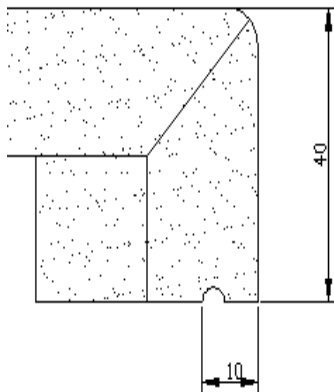


图 5-4-1

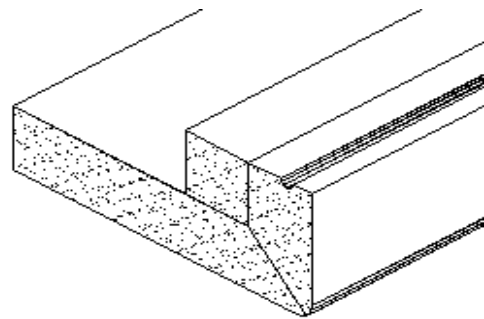


图 5-4-2

5.4.3 切角处工艺要求：切角处需打孔切角，预防板件开裂。如图 5-4-3；

5.4.4 现场倒角工艺要求：距离拼接处 50mm-100mm 之间需允许轻微爆边、粗糙，现场倒圆角处理。如图 5-4-4；

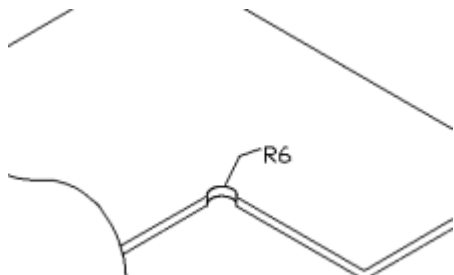


图 5-4-3

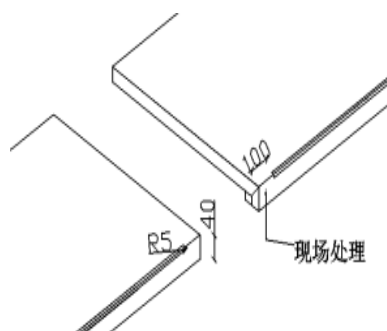


图 5-4-4

5.4.5 加固件要求

5.4.5.1 水槽加固件由尺寸为 20mm*40mm 人造石（距离开孔边缘 15mm~25mm）、固定片、螺母、螺杆组成，人造石粘接面需打磨好，并使用台面胶粘贴均匀牢固。如图 5-4-5；

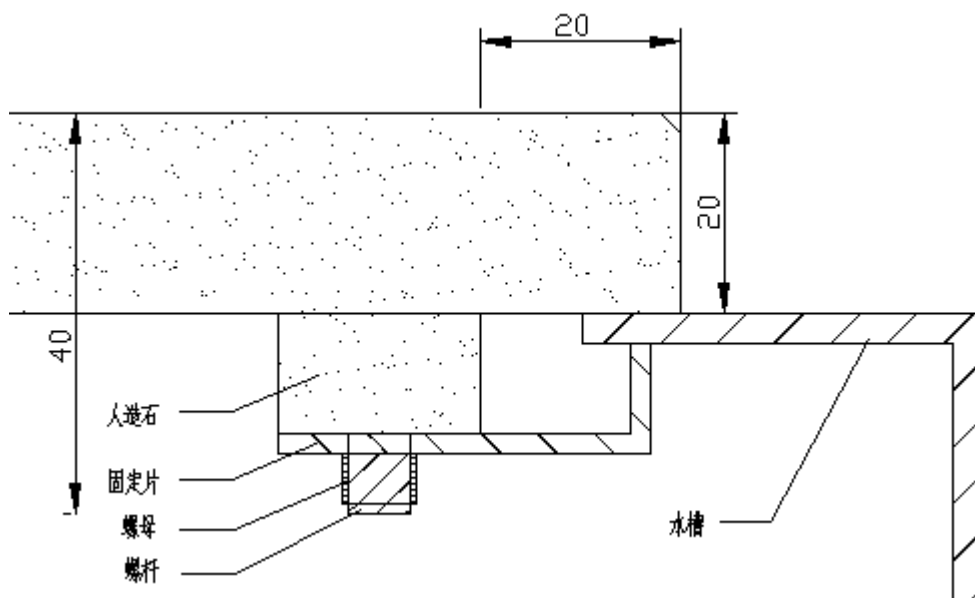


图 5-4-5

5.4.5.2 加固件数量要求，如表 5-4-5-1

表 5-4-5-1

水槽宽度方向尺寸	宽度方向加固件数量/排	深度方向加固件数量/排
≤400mm	2	2
>400mm, ≤600mm	3	2
>600mm	4	2

5.4.6 人造石灶台加工要求：人造石灶台采用人造石垫板加固方式，需要将中间垫条切断。如图 5-4-6：

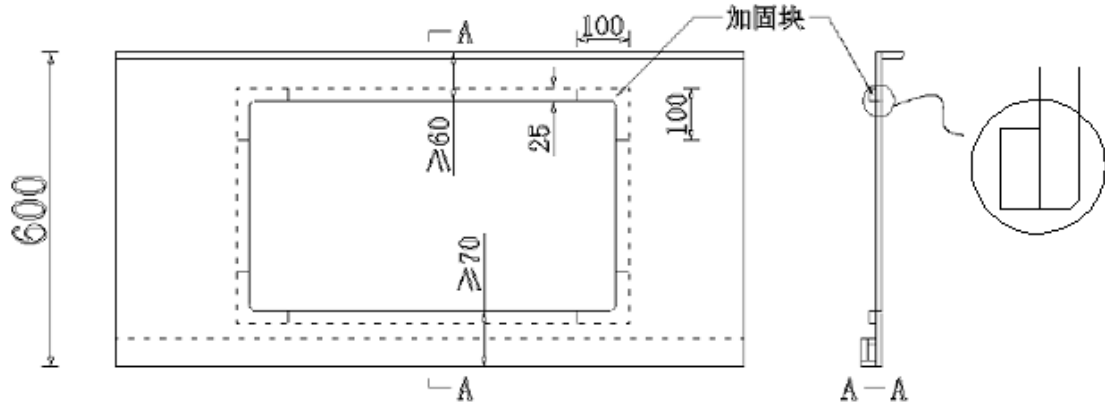


图 5-4-6

5.4.7 垫条工艺及安装要求

5.4.7.1 使用我司提供的专用白色塑钢垫条，垫条不可扭曲变形。垫条粘贴时注意首尾粘胶，中间每隔 300mm 粘一次胶，粘胶均匀饱满，不允许明显溢胶。

5.4.7.2 台面水槽、灶台（除人造石灶台）等开孔处垫条不可切断（现场切），垫条不长于台面，垫条安装好后与反扣高度一致。以 600mm 深度横向粘贴 3 根垫条为基准，深度每增加 200mm，横向多铺垫一条垫条。垫条粘贴距离等分，无明显歪斜。如图 5-4-7：

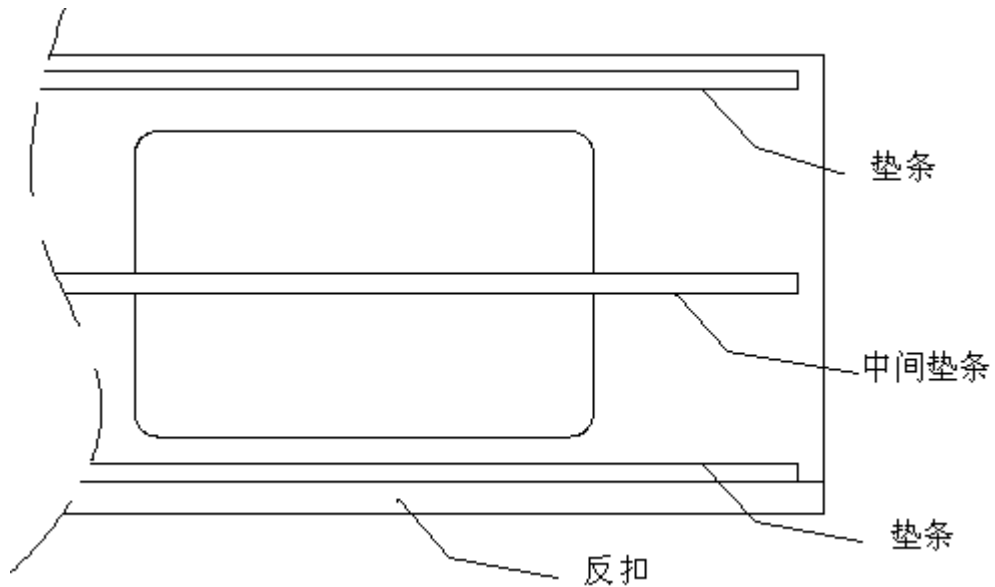


图 5-4-7

5.4.8 拼接处粘接板条：拼接处粘接 80mm 宽板条，便于现场安装及加强拼接处强度。如图 5-4-8；

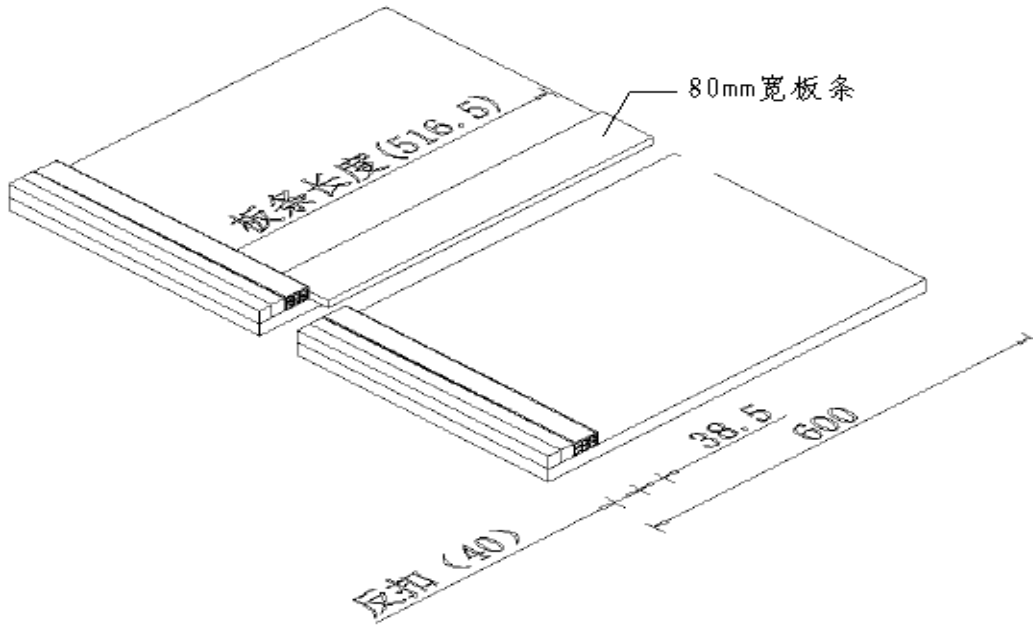


图 5-4-8

5.4.9 打磨要求：人造石台面打磨必须从低到高依次进行（120#、240#、400#、600#、800#），不准跨越，尤其是在打磨 240#、400#时一定要先横向、再纵向、然后斜向反复打磨。在打磨时如果发现有胶水线必须退回上一道工序，进行返工处理。石英石台面除拼接口、下扣加工处外，其它部位不允许有打磨的痕迹；拼接口打磨宽度 $\leq 100\text{mm}$ ，打磨到有镜面效果。

5.4.10 配件要求：配套胶水、固化剂、后挡水条应齐全并用胶带缠绕固定好，水槽加固件、水槽、开孔余料等配件应齐全。

6、标志、贮存、包装要求

6.1 产品标志：在产品侧边或其他适当部位应有产品名称、数量、订单号、合同号等标记；

6.2 贮存：台面储存应放置稳固，不能直接放置于地面，不可暴晒、淋雨；

6.3 包装规范：依据广州灏弘高新材料有限公司最新版台面包装规范包装。