

# 《改性无机粉复合建筑饰面片材》

## ( MCM 片材 )

### 有关“外观质量”标准补充条款与说明

本补充条款与说明,有关“外观质量”是指产品色差、产品纹理、产品观感、产品规格等可直观判定的质量。

#### 1、色差判定

1.1 MCM 劈开砖、MCM 石材、MCM 木系列下的各品种为仿天然材质的品种,颜色的自然变化和自然斑块是其特点,同批次单色品种,色度在 1-3 度以内的交叉变化,应视为合格。超过 3 度的色差变化可视为不合格品。混色、窑变品类没有色差跨度要求,但色向、效果应与样板基本一致。

1.2 由于样品制作是人工配制生产,而大批量产品是自动配置和自动化生产,两者之间存在难以避免的系统误差。此外,又由于样品制作的时间段与大量生产时间段不同,原料批次可能也不同。因此,样品、色版和批量产品之间,不可避免的存在 1-3 度内的色差,对此范围内的色差,不应视为产品色差质量问题。超过 3 度的色差变化可视为不合格。

1.3 补货时,由于原材料可能与上次定单材料不同,颜色误差在 1-4 度内应视为合格品,颜色误差超过 4 度可视为不合格品。

1.4 MCM 劈开砖、MCM 石材、MCM 木系列品种,其表面有些如天然材质的色块、色斑、色纹,此种现象不应视为不合格品。订货合约特别要求或规定的除外。

1.5 色度的判定方法:采用 TES 牌 135 型光谱仪规范操作检测,色差在以上标准之内判定为合格品,色差超过以上标准,可判定为不合格品。

#### 2、外观质量判定

2.1 由于 MCM 石材、MCM 木和 MCM 劈开砖外观是通过克隆天然材质,或按照天然材质成型原理制造,所以天然材质外观上存在的,MCM 片材外观上也会存在。天然材质与生俱来每块外观不同,尤其是毛面类、凹凸类品种,每块或每处的毛面程度、凹凸程度、开采或加工时无法规避的痕迹、裂纹状和不同的光泽度、贯穿孔洞等,MCM 石材、MCM 木和 MCM 劈开砖也具有同类情况。例如 MCM 洞石,源于天然洞石本身就存在的贯穿孔洞,MCM 洞石也会存在;又如凹凸感比较强的岁月痕、35 连体条石类文化石产品,源于天然材质加工中条石与条石拼列成整片后,条石与条石间不可避免地存在贯穿孔洞,MCM 岁月痕、35 连体条石类文化石(或叫艺术石材)也会存在。MCM 产品原本地存在天然材质的特性,目的是让 MCM 产品更接近自然和生态,这类情况的存在,不视为产品外观质量问题。

订货合约特别要求或规定除外。

2.2 表面有明显被污染的色块、斑块或损坏的表观质量问题，应首先判定被污染或被损环节，按照环节区分责任。

#### **抽检方法：**

每批货随机抽取大于 5 箱产品，每箱产品随机抽取 5 片，现场打开目测判定或封样送检，有 5%以上存在污染的，则判定为该批货不合格。上墙后发现污染的产品，不应以墙上的产品取样检验判定，应以同批次未上墙产品现场开箱取样目测判定或封样送检为准。

#### **判定方法：**

属于生产环节、库存等运输前造成的，判定的基本方法是：包装箱应是没有打开过的、包装箱应是不受污染的、包装箱形状应是相对完好的。属于生产环节、库存等运输之前造成，应由供货方按照《订货框架合同》有关条款承担责任；

属于运输环节造成的，判定基本方法是：途中被其他污染源污染、或被其他物品压迫变形、损坏的，包装箱也会同时被污染或变形、损坏，或包装箱已被更换或被打开过。属于运输环节造成，应由负责物流的一方承担与物流公司索赔的责任。

属于施工环节造成的，判定的基本方法是：已上墙产品有污染或损坏，不应以墙上产品取样来判定，应取同批次的未开箱的产品现场开箱取样，目测判定或封样送检为准，未上墙的产品存在同样的污染或损坏，应判定为非施工环节造成。未上墙的产品不存在同样的污染或损坏，应判定为施工环节造成。

### **3、规格误差判定**

3.1 对角线： $\leq 1200 \times 600 \text{mm}$  的切割类产品对角线误差  $\pm 3 \text{mm}$  之内应视为合格品，对角线误差  $\pm > 3 \text{mm}$  应视为不合格品。

3.2 对角线判定方法：每两片产品平搭对齐后，其中一片反向平搭对齐，对不齐的部分用钢尺测量。每批货随机抽取 5%，每箱抽 6 片平塔对齐测量，95%达标，则判定该批货为合格，超过 5%不达标，则判定为不合格。

3.3 长、宽： $\leq 1200 \times 600 \text{mm}$  的切割类产品的长、宽实际尺寸与工作尺寸之间的误差不超过  $\pm 1 \text{mm}$ 。工作尺寸与名义尺寸之间的误差不超过  $\pm 3 \text{mm}$ （与国家标准 GB4100-2006 中的相关规定一致）。

注：名义尺寸是指用来统称产品规格的尺寸，即合同约定尺寸；工作尺寸是指按名义尺寸制造结果得到的尺寸，实际尺寸与工作尺寸之间的误差应在行业标准规定范围内。

实际尺寸是指按 JC/T 2219-2014 中方法实际测量出的尺寸。

举例：名义尺寸为 300x600mm 的产品，工作尺寸是 297x597mm 或 303x603mm,均为合格。如:该批产品工作尺寸为 303x603mm ,那么该批产品测量的实际尺寸应是 303mm( $\pm 1$ mm)x603mm( $\pm 1$ mm)为合格品，即 302x602mm 或 304x602mm 均为合格品。

>1200x600mm 的切割类产品的规格误差标准，可由买卖双方在订货合同中商量约定。

3.3 劈开类产品规格的测量方法：劈开类产品测量长、宽规格时，须从正面测量上边沿为准，不应从背面测量毛边沿。关于规格，如购货方与供货方在《订货合约》中特别规定的规格误差，按《订货合约》条款规定执行。

#### **4、其他判定**

产品外观质量依据《改性无机粉复合建筑饰面片材》国家行业标准和本《有关“外观质量”标准补充条款与说明》等各条款判定外观质量不合格的产品，购货方如已实际使用，已使用的产品应视为已符合购货方的要求，按合格品判定。

以上各条款的解析权归广东福美材料科学技术有限公司所有。