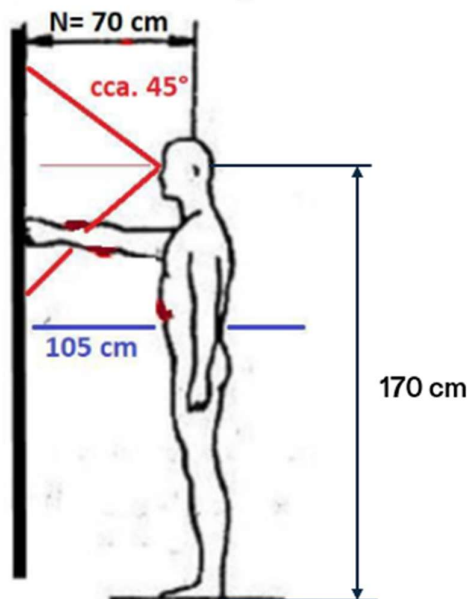


STANDARD SAPELI, a.s.

1. Požadavky na vizuální kontrolu výrobku SAPELI, a.s.

Pozorovaný objekt je vizuálně hodnocen dle požadavků normy EN 14 323 (ČSN EN 14 323), která definuje požadavky na vizuální kontrolu výrobku.

- Zkoumaný objekt musí být pozorovaný minimálně ze vzdálenosti 0,7m a při úhlu 45°. Objekt musí být ve svislé pozici, tak jak je ilustrativně vyobrazeno na Obr. č. 1.
- Při zkoumání musí být použitý difúzní zdroj světla ($1\,200 \pm 400\text{ lx}$) nad celou oblastí zkoumaného objektu ve vzdálenosti cca 1,5m mezi zdrojem světla a zkoumaného objektu. Hodnota difúzního světla musí být přibližně 5000-6500K.



Obr. č. 1: Pozorovací postoj

Postup kontroly:

- Před kontrolou je nutné očistit povrch od všech volných nečistot vhodným měkkým hadrem, případně vhodným čisticím prostředkem.
- Kontrola z požadované vzdálenosti, zda nejsou na kontrolovaném povrchu šmouhy, otisky prstů, škrábance, cizí částice, poškození nebo jakékoli jiné vady.
- Kontrola se provádí zrakem, bez použití zvětšovacích skel nebo jiných zvětšovacích zařízení. V případě nejasností, provedou posouzení 3 pozorovatelé. V případě hodnocení 3 pozorovateli se použije průměr.

Při dodržení těchto předepsaných podmínek je možné ze vzdálenosti 0,7m pozorovat vady od $0,8\text{ mm}^2$.

2. Povrchové vlastnosti dle EN 14 322 (ČSN EN 14 322), ČSN 91 0272/STN 91 0272

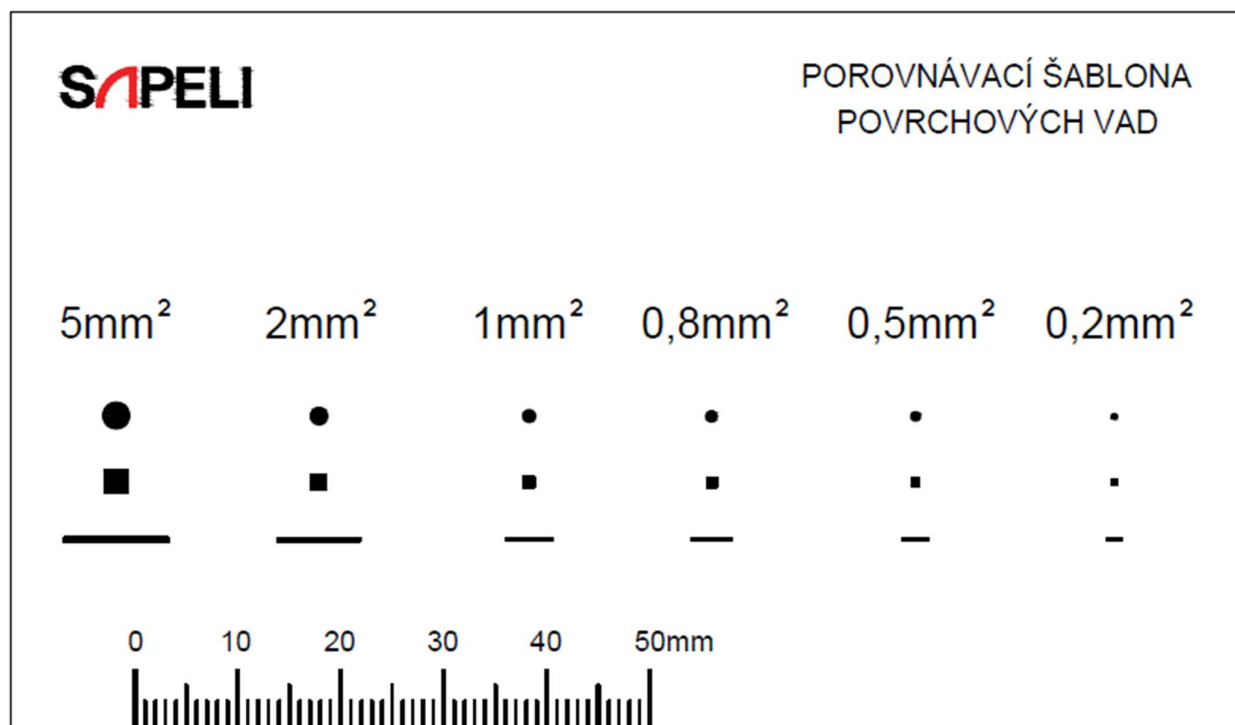
Vady povrchu rozlišujeme na bodové a podélné vady. Všechny vady musí být hodnoceny dle předešlé kap. č.1.
Přípustnost těchto vad:

Vlastnost	Testovací metoda	Jednotka	Četnost	Požadavek
Vady bodové	EN 14 323	mm ²	1x nad kováním, 3x pod kováním	≤ 0,8
Vady podélné	EN 14 323	mm	1x nad kováním, 1x pod kováním	≤ 20

Tabulka č. 1: Přípustnost vad

POZNÁMKA: limitní hodnota pro bodové vady je oproti normě EN 14 322 (ČSN EN 14 322) zpřísněna. Norma EN 14 322 (ČSN EN 14 322) povoluje bodové vady do 2 mm²/m².

SAPELI, a.s. nabízí porovnávací šablonu pro posuzování těchto povrchových vad a lze objednat, viz Obr. č. 2.

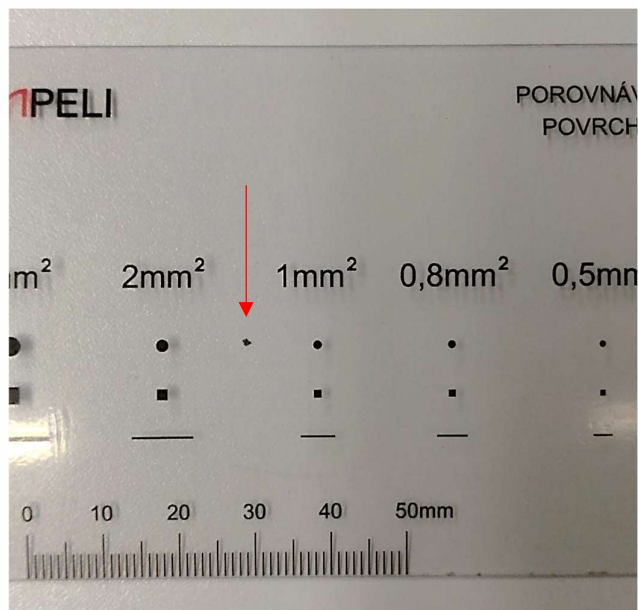


Obr. č. 2: Porovnávací šablona SAPELI, a.s.

Důležité upozornění:

V případě, že povrchová vada je dokumentována fotografií, a to zejména pro reklamační řízení, tak musí být přiložené měřítko k fotografované vadě (Např. porovnávací šablonu povrchových vad, metr, ocelové pravítko). Každé použité měřidlo v rámci reklamačního řízení musí být kalibrované.

Příklad:



Obr. č. 3: Příklad vady

3. Nástroje pro reklamace

Pro správné vyhodnocení v případě reklamace jsou doporučována následující měřidla:

- Svinovací metr
- Vlhkoměr
- Měřicí lať / Vodováha
- Ocelové pravítko
- Měřicí klínek
- Spároměrka

Každé použité měřidlo v rámci reklamačního řízení musí být kalibrované!

4. Rozměrové hodnocení

4.1. Rovinnost dveřního křídla dle EN 1530 (ČSN EN 1530)

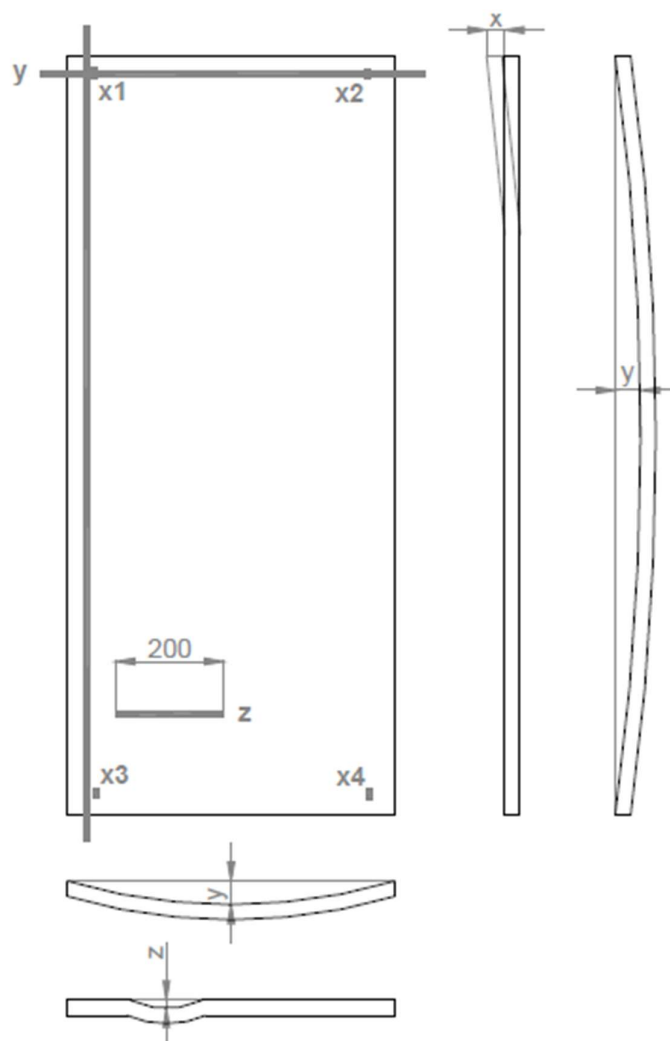
Celková a místní rovinnost dveřního křídla je dle EN 1530 (ČSN EN 1530) zařazena do třídy tolerance 3.

Měření se provádí dle EN 952 (ČSN EN 952).

Zkroucení (x)	Podélný průhyb (y)	Příčný průhyb (y)	Místní rovinnost (z)
x = 4,0 mm	y = 3,0 mm *	y = 2,0 mm	z = 0,3 mm

* podélný průhyb je oproti EN 1530 (ČSN EN 1530) zpřísněn

Tabulka č. 2



Obr. č. 4: Ilustrace průhybu

4.2. Mezera mezi dveřním křídlem a podlahou

- mezera pode dveřmi má být 7 mm ($\pm 1,5$ mm) u obložkové zárubně a 10 mm ($\pm 1,5$ mm) u kovové zárubně, pokud není vyžadováno více, toto ale velmi zaleží na řešení přechodu podlah (např. v případě použití přechodových lišt apod.)

5. NORMY EN a ČSN

Další případné aspekty jsou posuzovány ze strany SAPELI, a.s. dle platných evropských či českých technických norem EN a ČSN.