



VAKOSIM, s.r.o.

PODNIKOVÁ NORMA č. PN 01/12

[autor: Pavel Šimůnek]



2012

0

PODNIKOVÁ NORMA č. PN 01/12

1. VŠEOBECNĚ

Tato norma platí pro výrobu, zkoušení, dodávání a skladování vaků (dále jen zrcátka) vyráběných z latexových směsí technologií máčení.

Zrcátka jsou vyráběny výhradně v černé máčecí směsi, jejíž složení je patentově chráněno.

1.1 Zrcátka jsou určeny pro následnou výrobu karbonových zrcátek.

1.2. Zrcátka jsou vyráběny ve dvou velikostech (Bentley a AUDI A7 RS).

2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

2.1. Zrcátka musí splňovat následující požadavky:

-před stárnutím

a) pevnost v tahu..... min. 18 MPa

b) tažnost..... min. 600%

-po stárnutí

c) pevnost v tahu..... min. 14 MPa

d) tažnost..... min. 500%

e) minimální tloušťka jedné stěny 1,0 mm

2.2. U zrcátek se nepovolují následující vady:

c) dírky

d) kousky latexu

e) slepené

f) slabiny

2.3. U zrcátek se povolují nejvýše dvě z níže uvedených vad, které však nesníží vzhled ani funkci výrobku:

a) vrásky

b) mírná deformace tvaru výrobku

c) zesílení nebo zeslabení do 5% plochy

d) drobná smítka, krupička na povrchu nebo jednotlivě se vyskytující části pryže, nepřesahující 2mm (na rubovou stranu se toto nevztahuje)

e) ojediněle se vyskytující znečištěná místa do celkové plochy 1 cm²

3. ZKOUŠENÍ

3.1. Rozměry A a B se kontrolují pomocí dodaného modelu a vzorků vadných a dobrých vaků.

3.2. Délka hrdla C je daná formou, máčí se v maximální možné délce (cca 80mm).

3.3. Tloušťka stěny zrcátek se měří tloušťkoměrem s přesností 0,01 mm a s dosedací plochou 1 cm². Měření se provádí s přesností 0,1 mm na třech místech rozloženě a za výsledek se bere aritmetický průměr. Přibližné rozložení míst pro měření tloušťky je uvedeno na obrázku.

3.4. Vady uvedené v čl. 2.2 a 2.3 se zjišťují 100% vizuální kontrolou a v případě potřeby nafouknutím na cca 1,5 násobek objemu zrcátka. Poznámka: ve sporných případech (viditelněji porušený povrch) se provede zkouška saponátovou vodou.

4. DODÁVÁNÍ, BALENÍ, DOPRAVA, SKLADOVÁNÍ

4.1 Dodávky výrobků přejímá odběratel na základě technických požadavků, uvedeným v kapitole 2 a 3 této normy.

4.2 Výrobky jsou dodávány volně ložené v obchodních obalech. Množství výrobků v obalu je závislé na aktuálním množství vyrobených kusů v den expedice, nebo dle dohody s odběratelem. Převahu zboží zajišťuje odběratelská firma.

4.3. Na štítku, který je součástí každé dodávky musí být uvedeny následující údaje:

- a) název výrobce (VAKOSIM, s.r.o.)
- b) název výrobku (pro Bentley bude uvedeno **B**, pro AUDI bude uvedeno **A**)
- c) množství
- d) kód kontrola
- e) číslo šarže
- f) datum expirace
- g) návod k ošetřování a skladování

Odchytky balení je možné povolit na základě vzájemného odsouhlasení výrobce se zákazníkem.

4.4. Obchodní obaly se vkládají do přepravních obalů.

4.5. Manipulace a doprava přepravních obalů musí být prováděna tak, aby nedošlo k jejich poškození působením mechanických a povětrnostních vlivů.

4.6. Pro skladování zrcátek platí skladovací podmínky: teplota v rozmezí (+5 až +28)°C, vlhkost (55 až 75)%. Krátkodobé překročení těchto hodnot neovlivní kvalitu výrobků. Mezní hodnoty (+5 až +25)°C a (45 až 85)%. Výrobky musí být vzdáleny nejméně 1,5m od topných zdrojů. Nesmí být vystaveny přímému působení slunečních paprsků ani ozónu. Výrobky rovněž nesmí být vystaveny přímému působení organických rozpouštědel, jako je benzín, benzol, terpentýn, dále tukům, olejům, koncentrovaným kyselinám a louhům všeho druhu ani jejich výparům. Výrobky nelze skladovat na sobě, ale volně ložené.

4.7. Při dodržení skladovacích podmínek je stanovena záruční doba zrcátek na 2 roky.

