



POSTUPY PERIODICKÝCH KONTROL OSOBNÍCH OCHRANNÝCH PRACOVNÍCH PROSTŘEDKŮ

PERIODICKÉ PROHLÍDKY OOPP

Osobní Ochranné Prostředky (dále OOP) lze nosit za účelem bezpečnosti a ochrany zdraví při práci nebo pro sportovní a jiné rekreační činnosti. Pracovní rizika se týkají možného ohrožení života a zdraví zaměstnanců při výkonu práce. Není-li možné rizika odstranit nebo dostatečně omezit prostředky kolektivní ochrany nebo opatřeními v oblasti organizace práce, nastupují Osobní Ochranné Pracovní Prostředky (dále OOPP). Z principu mezi OOPP nepatří prostředky pro sport a volný čas.

Obě tyto skupiny spojuje jejich ochranná funkce, ovšem OOPP jsou ochranné prostředky, které poskytuje zaměstnavatel svým zaměstnancům, viz zákoník práce nebo nařízení vlády č. 390/2021 Sb., případně je používají i OSVČ a další osoby, jak vyplývá ze zákona č. 309/2006 Sb.

Vzhledem k tomu, že při selhání OOPP určených pro práci ve výškách může dojít k vážnému nebo dokonce smrtelnému zranění, je nezbytná jeho pravidelná kontrola. Každé OOPP proti pádu má i svou životnost, která je dána výrobcem a uvedena v návodu k použití u daného výrobku. Před samotnou periodickou kontrolou je dobré se seznámit i s legislativou a teorií v oblasti periodických prohlídek OOPP.

NORMY A LEGISLATIVA

Legislativa upravující periodické prohlídky v České republice

„Všeobecná“ povinnost provádět prohlídky osobních ochranných pracovních prostředků je ukotvena v:

- **Zákonu č. 262/2006 Sb.** („Zákoník práce“) ČÁST 5 – HLAVA II – § 104:
- Není-li možné rizika odstranit nebo dostatečně omezit prostředky kolektivní ochrany nebo opatřeními v oblasti organizace práce, je zaměstnavatel povinen poskytnout zaměstnancům osobní ochranné pracovní prostředky. Osobní ochranné pracovní prostředky jsou ochranné prostředky, které musí chránit zaměstnance před riziky, nesmí ohrožovat jejich zdraví, nesmí bránit při výkonu práce a musí splňovat požadavky stanovené přímo použitelným předpisem Evropské unie.
- **Nařízení vlády č. 390/2021 Sb.**
Nařízení vlády o bližších podmínkách poskytování osobních ochranných pracovních prostředků, mycích, čistících a dezinfekčních prostředků
- **Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/425** ze dne 9. března 2016 o osobních ochranných prostředcích a o zrušení směrnice Rady 89/686/EHS.
Zaměstnavatel je povinen udržovat osobní ochranné pracovní prostředky v použitelném stavu a kontrolovat jejich používání.
- **Norma EN 365:2004 (ČSN EN 365 (832601) – 05/2005)** *Osobní ochranné prostředky (OOP) proti pádům z výšky Všeobecné požadavky na návody k používání, údržbě, periodické prohlídce, opravě, značení a balení*

NORMA EN 365:2004

Z normy EN 365:2004 a Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/425 vyplývají požadavky na značení výrobku a na informace, které by měl uživatel obdržet (návod k použití). Dále jsou v této normě stanoveny následující body týkající se periodických prohlídek:

PERIODICKÁ PROHLÍDKA

Činnost periodického provádění důkladného přezkoumání OOP nebo jiného vybavení z hlediska defektů, například poškození nebo opotřebení.

KOMPETENTNÍ OSOBA PRO PERIODICKÉ PROHLÍDKY

Osoba, která je seznámena s aktuálními požadavky na pravidelné prohlídky, doporučeními a pokyny vydanými výrobcem, které se vztahují na příslušnou součást, podsystém nebo systém. Tato osoba by měla být schopná identifikovat a posoudit význam závad, měla by iniciovat přijetí nápravných opatření a měla by k tomu mít potřebné dovednosti a zdroje.

Způsobilá osoba může být vyškolená výrobcem nebo jeho autorizovaným zástupcem pro konkrétní OOPP nebo jiné zařízení, např. z důvodu složitosti nebo inovace, nebo pokud jsou při demontáži, opětovné montáži nebo posuzování OOPP nebo jiného vybavení potřebné znalosti rozhodující pro bezpečnost, a může být nutné toto školení aktualizovat z důvodů úprav a modernizací.

Osoba může být způsobilá k provádění pravidelných prohlídek jednoho konkrétního modelu OOPP nebo jiného zařízení nebo může být způsobilá k prohlídce několika modelů.

Norma ovšem nedefinuje, jak by měla, osoba kompetentní, „nabýt“ tohoto titulu, tedy příslušných dovedností a znalostí. Všeobecně se doporučuje absolvovat školení na periodické kontroly u výrobce.

INSTRUKCE PRO PERIODICKÉ PROHLÍDKY

- Upozornění na nezbytnost periodických prohlídek, na kterých závisí bezpečnost uživatele a životnost a použitelnost vybavení.
- Doporučení týkající se frekvence periodických prohlídek s ohledem na místní legislativu, typ výrobku, frekvenci použití a vlivy prostředí ve kterém je výrobek používán. Doporučení obsahuje prohlášení, že pravidelná periodická prohlídka je nejméně jednou za 12 měsíců.
- Upozornění, že prohlídku provádí pouze způsobilá osoba pro periodické prohlídky, a to jediné v souladu s postupy pro periodické prohlídky stanovenými výrobcem.
- Pokud to výrobce považuje za nezbytné, např. z důvodu složitosti, nebo inovace zařízení, nebo pokud jsou nezbytné znalosti týkající se bezpečné demontáže, opětovném sestavování, nebo posouzení zařízení (např. zachycovače pádu), může stanovit, že periodické prohlídky provádí pouze výrobcem pověřená osoba, nebo organizace.

PERIODICKÉ PROHLÍDKY

Výrobce poskytne veškeré potřebné informace a vybavení, např. pokyny, kontrolní seznamy, seznamy náhradních dílů a speciálních nástrojů apod., aby bylo možné provádět pravidelné prohlídky kompetentní osobou.

Pozn.: Výrobci mohou poskytovat školení pro osoby, které se stanou odborně způsobilými, nebo pro obnovení této kompetence pro periodické kontroly OOPP, nebo jiného vybavení, nebo je mohou pořádat pro jiné organizace a školitele.

NAŘÍZENÍ EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY (EU) 2016/425

Toto nařízení stanoví požadavky na návrh a výrobu OOP, které mají být dodávány na trh, s cílem zajistit ochranu zdraví a bezpečnost uživatelů a zavést pravidla pro volný pohyb OOP v Evropské Unii.

Rozdělení OPP do kategorií (dle zdraví ohrožujících rizik)

1. Třída I OPP („Malé“ riziko)

- Povrchní mechanická zranění
- Kontakt s čistícím prostředkem se slabým účinkem, nebo dlouhodobý kontakt s vodou
- Kontakt s horkým povrchem nepřesahujícím teplotu 50 °C



- Poškození očí v důsledku dlouhodobého působení slunečního záření (jiného než při pozorování slunce)
- Klimatické podmínky, které nejsou extrémní povahy

2. Třída II OPP („Střední“ riziko)

Třída II zahrnuje nebezpečí, která nejsou obsažena v třídě I a III

3. Třída III OPP (Vážné nebo smrtelné nebezpečí)

Třída III zahrnuje výhradně ta nebezpečí, která mohou mít velmi vážné následky, jako je například nevratné poškození zdraví či smrt.

- Zdraví škodlivé látky a směsi
- Prostředí s nízkým obsahem kyslíku
- Nebezpečné biologické látky
- Radioaktivní záření
- Prostředí s vysokou teplotou jejíž účinky jsou srovnatelné s teplotou vzduchu nejméně 100 °C
- Prostředí s nízkou teplotou vzduchu, jehož účinky jsou srovnatelné s teplotou vzduchu – 50 °C a méně

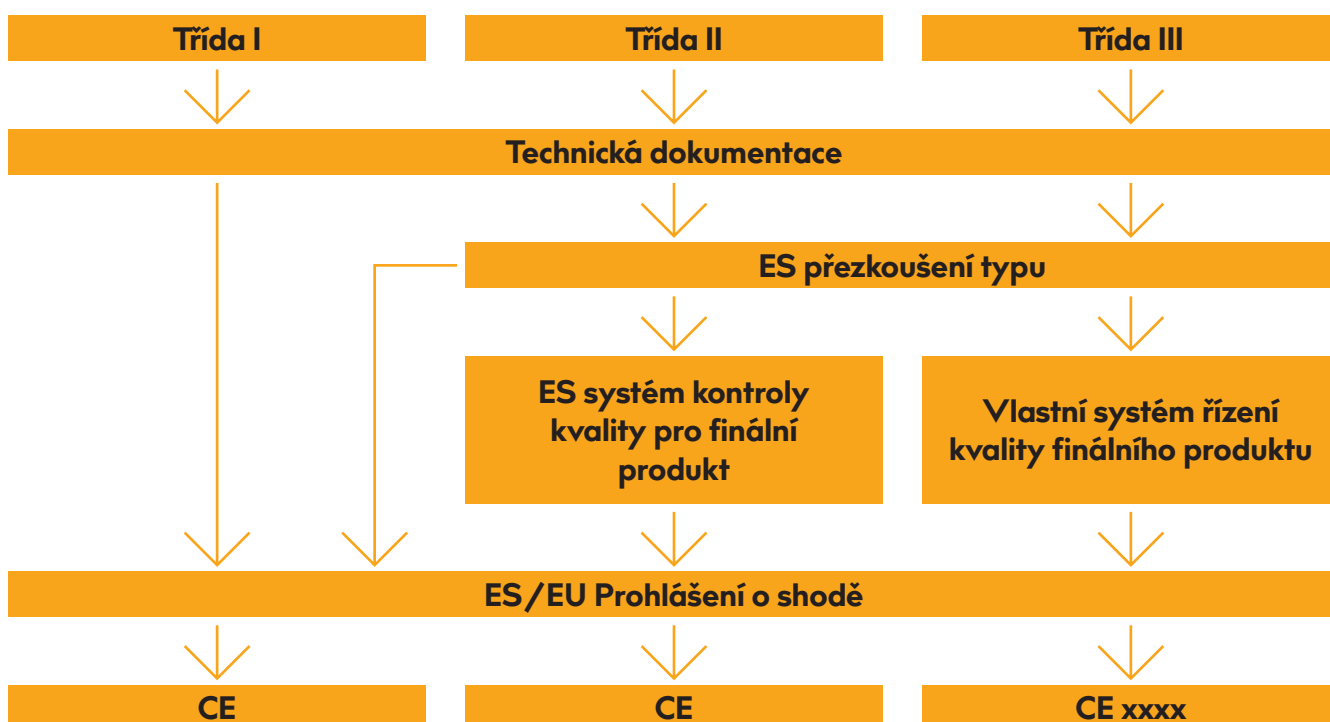
• Pád z výšky

- Elektrický šok a práce po napětím
- Utonutí
- Řezání ručními řetězovými pilami
- Vysokotlaké trysky
- Ochrana proti střelám nebo bodnutí nožem
- Nebezpečný hluk



Pro OPP kategorií 2 a 3 je vyžadováno přezkoušení v nezávislé a certifikované zkušebně, která vystaví protokol o zkoušce [Prohlášení o shodě (Originálně: Conformité européenne)].

Každý výrobek, přezkoušený a odpovídající tomuto nařízení, je následně označen značkou CE



CO A KDY KONTROLOVAT

Na trhu najdeme nepřeberné množství vybavení pro práci, sportovní či domácí použití, ale pouze Osobní Ochranné Pracovní Prostředky (OOPP) jsou definována legislativou. Ta je důležitá nejen pro výrobce a osoby provádějící údržbu a pravidelné prohlídky, ale i pro prodejce a uživatele. Především s ohledem na možné rozdíly v legislativách jednotlivých států.

Vybavení můžeme rozdělit do 3 kategorií (dle účelu použití a odpovídajících norem / předpisů) Pro všechny (níže uvedené) kategorie platí provádět kontroly uživatelem před a po každém použití.

1. Osobní Ochranné Pracovní Prostředky (OOPP) – zpravidla použité pro pracovní výkon

- Zařízení navržené a vyrobené tak, aby chránilo osobu, která ho nosí nebo drží, před jedním nebo více ohroženími zdraví a bezpečnosti. Z povahy prostředku je vyžadováno kontrolovat vybavení minimálně jednou za 12 měsíců kompetentní osobou.

OOPP jsou definovány dle Nařízení EP a Rady (EU) 2016/425 a rozděleny do 3 kategorií.

2. Ochranné přilby – použitelné pro práci i sportovní činnost

- Doporučujeme přistupovat k většině přileb jako k OOPP – tedy kontrolovat jednou za 12 měsíců.

3. Sportovní (Horolezecké) vybavení – Individuální užití / rekreační aktivity

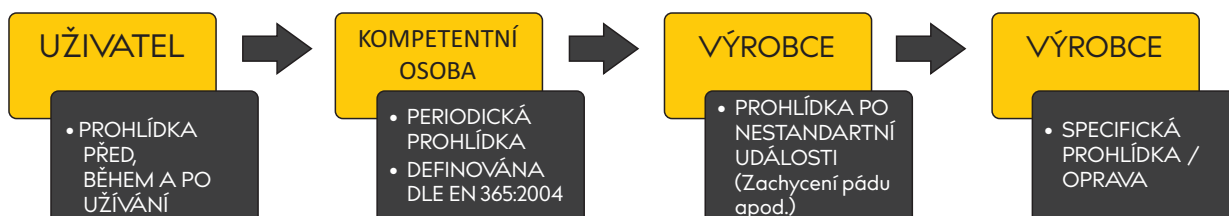
- Nemusí být vyžadováno provádět periodické prohlídky v rámci legislativy, obdobně jako pro OOPP, pokud není vybavení použito pro komerční účely (jako lanová centra, půjčovny, kurzy s průvodcem apod.).

PŘEHLED KONTROL VYBAVENÍ, ANALÝZA RIZIK

Prohlídka OOP je nezbytným prvkem preventivních opatření a součástí bezpečnostního řetězce pro optimalizaci bezpečnosti uživatele. Ať už se jedná o práci ve výškách, komerční užití nebo sportovní / rekreační lezení, vždy by měl být uživatel OOP obezřetný ke kvalitě použitého vybavení. Proto by měl před zahájením pracovní činnosti **provést analýzu rizik, tzn. vyhodnotit vhodné vybavení a zkontrolovat jeho stav/kompletnost.**



1. **Před a po každém použití** – kontroluje uživatel řádně seznámený s návodem k použití, kontrola správné funkce, kompletní vybavení bez poškozených částí.
2. **Periodická prohlídka** – Provádí kompetentní (odborně způsobilá) osoba
Nejméně jednou za 12 měsíců musí být provedena kontrola, dle výrobcem stanovených postupů, kompetentní osobou. Kontrola musí být zapsána. V rámci EU je kompetentní osoba definována dle EN 365:2004
3. **Specifická prohlídka** (po nestandardní události, oprava) – Pouze výrobce
V případě nestandardní události (jako je např. zachycení pádu), nebo opravy je nezbytné vybavení předat výrobcí.



UŽIVATEL	• „TEN KDO UŽÍVÁ VYBAVENÍ“ • SEZNÁMENÝ S NÁVODEM K POUŽITÍ • PROŠKOLENÝ PRO PRÁCE VE VÝŠKÁCH
KOMPETENTNÍ OSOBA	• OSOBA, KTERÁ JE SEZNÁMENA S AKTUÁLNÍMI POŽADAVKY NA PERIODICKÉ PROHLÍDKY, DOPORUČENÍMI A POKYNY VYDANÝMI VÝROBCEM, KTERÉ SE VZTAHUJÍ NA PŘÍSLUŠNOU SOUČÁST, SUBSYSTÉM NEBO SYSTÉM • „TATO OSOBA MUSÍ BÝT SCHOPNA IDENTIFIKOVAT A POSODIT VÝZNAM ZÁVAD, MĚLA BY INICIOVAT PŘIJETÍ NÁPRAVNÝCH OPATŘENÍ A MĚLA BY K TOMU MÍT POTŘEBNÉ DOVEDNOSTI A ZDROJE“
VÝROBCE	• VĚTŠINOU ZHOTOVITEL OOP - NAPŘÍKLAD FIRMA SINGING ROCK • MŮŽE BÝT I PRODEJCE PRO DANOU OBLAST (např. Distributor pro Evropský trh / REBRANDING)

ZNAČENÍ A ŽIVOTNOST OOPP

ZNAČENÍ VÝROBKŮ DLE ČSN EN 365:2004

- Označení výrobce (Dodavatele) může být názvem/jménem či obchodní značkou (logem)
- Výrobní šarže nebo sériové číslo výrobce, nebo jiný prostředek zpětné sledovatelnosti.
- Identifikaci Modelu a typu
- Číslo a rok dokumentu, kterému prostředek vyhověl – např. EN 567:2013
- Piktogram či jinou metodu pro označení nezbytnosti, že uživatel má číst návod k použití.
- Značení CE (Conformité européenne) – Prohlášení o shodě



- Označení CE dokládá, že výrobek byl posouzen před uvedením na trh Evropského hospodářského prostoru a splňuje legislativní požadavky EU – tzn. že výrobce ověřil/nechal ověřit oznámeným subjektem, že výrobek splňuje všechny příslušné základní požadavky z příslušné směrnice.
- Přínosem pro uživatele je, že výrobce deklaruje sledování kvality výroby v čase. Může tak, v případě odhalení výrobních vad apod., provést svolávací akce a přijmout nápravná opatření.
- Když je OOPP značeno dodavatelem („Rebranding“) mělo by být se souhlasem obeznámeného subjektu.
- Může být zahrnuto jakékoliv dodatečné značení, které je typické pro prvky prostředku (Piktogramy pro použití – založení lana apod.). Dle EN 365 smí být pro označení použita výrobní šarže nebo sériové číslo výrobce.

VÝROBNÍ ČÍSLO

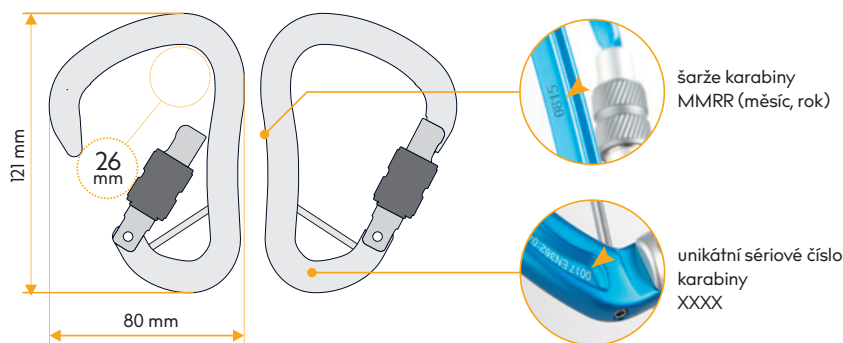
Je unikátní číslo, kterým výrobci označují své výrobky (může se lišit napříč výrobci). Anglicky označováno jako **SERIAL Number** (SN).

VÝROBNÍ ŠARŽE

Označení výroby konkrétní série kusů, jež byly vyrobeny ze stejného materiálu a při stejném nastavení stroje. Zpravidla stejné vlastnosti napříč vyrobenými kusy. Je to důležitá informace z hlediska hlídání kvality a případného stahování z trhu. Anglicky označováno jako **BATCH Number** (Batch).

VÝROBNÍ ŠARŽE SINGING ROCK:

Textilní výrobky – prostřední část výrobního čísla, součást identifikačního štítku
Kovové výrobky/Hardware – zpravidla měsíc/rok (MMRR) výroby
(zvlášť na těle, nebo součást SN)



AKTUÁLNĚ POUŽÍVANÁ VÝROBNÍ ČÍSLA SINGING ROCK

0089/1681027/0823

Unikátní číslo (kus v sérii)/šarže (výrobní série)/datum výroby (mmrr)

- Může být vyobrazeno ve formátu pro DataMatrix* kód (bez lomítek): 008916810270823
- Primárně používané pro textilní výrobky (postroje/smyčky/lana ad.)

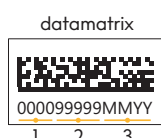
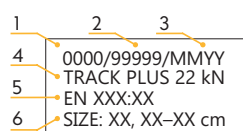
1807 K7002 0321

Unikátní číslo (kus ve výrobní sérii)/katalogové označení (prodejní kód) výrobku (K7002BX46)/datum výroby (mmrr)

- Použitelný formát pro DataMatrix* kód (již bez lomítek)
- Používané pro „Hardware“ (kladky, spojky, blokanty ad.), nebo pro ochranné přilby

CO JE TO DATAMATRIX KÓD?

DataMatrix je maticový 2D čárový kód. Tento druh kódu může kódovat běžný text i raw data, která slouží pro zpětné dohledání (trasovatelnost) výrobku. Je možné načíst výrobní číslo (čtečka/mobilní telefon) do evidenčního listu, nebo nástroje pro správu vybavení (např. Scannable/Papertrail).



1	jedinečné číslo	6	velikost, pevnost
2	výrobní číslo	7	číslo oznámeného subjektu
3	měsíc/rok výroby	8	návod
4	model	9	výrobce
5	evropská norma		

DODATEČNÉ ZNAČENÍ VÝROBKŮ

Pro lepší organizaci a sledování vašeho vybavení Singing Rock je možné provést dodatečné značení výrobků za těchto podmínek:

- Dodatečné značení nesmí změnit ani překrýt původní značení výrobce.
- Metoda značení nesmí významně poškozovat vaše vybavení tak, že se stane nezpůsobilé k dalšímu používání.
- Zvolený způsob značení nesmí poškozovat ani ostatní výrobky, které se dostávají do styku s označeným vybavením.
- Každé značení může poškodit vaše vybavení, proto při výběru umístění vaší značky upřednostněte místa, která ho poškodí co nejméně.
- V případě vytváření unikátního značení výrobků, které nejsou odlišitelné jiným způsobem, je osoba, která tuto činnost provádí, odpovědná za jedinečnost značení a správné zapsání do systému evidence.



Jak dodatečně značit výrobky se dočtete v souhrnném článku na webu www.singingrock.cz/dodatecne-znaceni-vyrobku

ŽIVOTNOST VÝROBKŮ

Životnost výrobků je doba, po kterou splňuje výrobek základní technické a právní požadavky. Závisí na trvanlivosti výrobku nebo jeho částí a jeho údržbě. Životnost výrobku se může výrazně zkrátit při jeho nadměrném používání, v případě nebezpečného poškození nebo při úbytku materiálu.

Pro stanovení životnosti výrobku slouží rok výroby, který je zakomponován ve výrobním čísle (zpravidla poslední 4 číslice ve formátu MMRR). Dnes by již měli výrobci datum vyobrazovat s piktogramem továrny.



ŽIVOTNOST VÝROBKŮ ZNAČKY SINGING ROCK

ŽIVOTNOSTI VÝROBKŮ ZNAČKY SINGING ROCK					
	DO 31.12.2004	OD 1.1.2005	OD 1.1.2008	OD 1.1.2009	OD 1.1.2015
Postroje	5x/10xx let	10xx let	10xx let	10x/12xx let	10x/15xx let
Textilní OOPP	5x/10xx let	5x/10xx let	10xx let	10x/12xx let	10x/15xx let
Lana	5x/10xx let	5x/10xx let	10xx let	10x/12xx let	10x/15xx let
Kovové OOPP	10xx let	10xx let	omezení funkčnosti poškozením, opotřebením		
Přilby	10xx let	10xx let	10xx let	10xx let	10xx let

x od data l. použití
xx od data výroby (za předpokladu správného skladování a správně vedeného evidenčního listu dle návodu k použití)

ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ A TRANSPORT OOPP

Pro zachování funkčnosti a životnosti OOPP je nutné dodržovat zásady správného skladování a údržby výrobků. Výrobek uchovávejte v originálním obalu a chraňte jej před poškozením a okolními vlivy: přímé slunce (UV záření), chemická činidla, žíraviny, rozpouštědla (kyseliny), korozivní prostředí (vysoká salinita), nečistoty (abraziva), vlhko, vysoká a nízká teplota, ostré hrany, vibrace atd. Neskladujte výrobek příliš zkroucený nebo stlačený a nikdy neukládejte výrobek před tím, než ho důkladně vysušíte.

Výrobek můžete omýt čistou vodou „domácí“ kvality. Pokud je stále znečištěný nebo jej potřebujete dezinfikovat, můžete použít vlažnou vodu (max. 30 °C) a pokud je to nezbytně nutné, použijte mýdlový roztok (přibližně pH 5,5–8,5). Pak vyperte výrobek v čisté vodě a sušte v málo vytopené, temné a dobře větrané místnosti mimo dosah přímých zdrojů tepla a UV záření. Na čištění nesmí být použity saponáty, tlakové a parní čističe.



V případě silného znečištění kovového výrobku můžete nečistoty odstranit jemným kartáčkem. Mokrý kovový výrobek nebo součásti otřete suchým hadrem a sušte mimo dosah přímých zdrojů tepla. Po čištění a vysušení můžete promazat kovové komponenty, a především jejich pohyblivé části silikonovým olejem (ideálně olej z kapátka, aplikátoru) tak, aby nebyly zasaženy textilní části a části určené k vyvolání třecího/brzdného efektu. Pro mazání, čištění nepoužívejte WD 40.

DOPORUČENÉ VYBAVENÍ NA PERIODICKÉ PROHLÍDKY

Pro snazší a efektivnější průběh periodické prohlídky Singing Rock nabízí speciální sadu vybavení pro revizní techniky. Revizní sada obsahuje elektrický horký nůž, popisovač na textilní OOPP, etikety o provedení revize a další nezbytné pomůcky.

REVIZNÍ SADA

M000XSET

vybavení pro provádění periodických kontrol

X1023	Monty bag
X0013XX 02	Drát (průměr 2 mm)
X0015XX 00	Popisovač na textil OOPP
X0016XX 00	Plynový horký nůž
X0017XX 00	Posuvné měřidlo
X0018XX 00	Pásmo
X0023X 200	Silikonový prostředek
X0024XX 00	Lupa s podsvícením
X0004GB 00	Elektrický horký nůž
L9991WB	Etikety o provedení revize + smršťovací folie
X0014XX 00	Pilník
X0022XX 11	Revizní samolepky nevyhovující
X0021XX 11	Samolepky příští kontrola



POSTUPY A ČINNOSTI PERIODICKÉ PROHLÍDKY

Následující postupy jsou návodem pro kompetentní osoby, jak provádět jednotlivé prohlídky u daného výrobku a jak o této prohlídce provést záznam. Kompetentní osoba pro periodické prohlídky se řídí těmito pokyny:

- Opravovat nebo upravovat všechny OOP produkty může pouze výrobce (mimo úkonů pro uživatele a kompetentní osoby).
- Kontrola musí být provedena na všech částech OOP.
- Vybavení musí být kontrolováno nejdéle každých 12 měsíců od data prvního použití, či poslední kontroly osobou odborně způsobilou.
- Musí být proveden záznam o kontrole.
- Máte-li jakékoli pochybnosti o správném užívání OOP, vybavení vyřadte z užívání, popřípadě kontaktujte výrobce nebo distributora.

POSTUP PERIODICKÉ PROHLÍDKY

1. PŘÍPRAVA

Před zahájením periodické prohlídky by kompetentní osoba měla mít:

- Předané vybavení k prohlídce s patřičnou dokumentací (informacemi)
- Návod k použití (obzvláště pokud výrobek neznáte)

- Evidenční list (protokol o uvedení do provozu)/provozní deníky)
- Záznam o předchozích periodických kontrolách
- Odpovídající pracovní prostředí
- Dostatek času a prostoru (místa)
- Vhodné osvětlení
- Doporučené vybavení pro prohlídky OOP (Revizní sada)

Před započítím můžete očistit znečištěné OOPP a to za použití pouze doporučených postupů a čisticích prostředků. Oddělit jednotlivé komponenty tak, aby mohla být provedena prohlídka na každém zvlášť.

2. IDENTIFIKACE

- Porovnat s referenčním vzorkem/katalogem (kompletnost)
- Kontrola značení (čitelnost/správné údaje)

3. KONTROLA/PROHLÍDKA (Fyzická prohlídka pomocí vybavení)

- Zrak (změna barvy/tvaru)
- Hmat (změna struktury a vlastností materiálů ...)
- Sluch (drhnutí/skřípání ...)
- Čich (chemické znečištění ...)
- Měření
- Délka/prodloužení/průměr
- Úbytek materiálu
- Funkční zkouška

4. VYHODNOCENÍ

Kompetentní osoba musí být schopna posoudit stav OOP a vydat případné nápravné opatření. Na základě svých znalostí určí stav vybavení (doporučení pro uživatele k dalšímu užívání) např.:

- „Vyhovuje“ – dále používat v souladu s návodem k použití
- „Nevyhovuje“ – Možné opravit – „Vyhovuje“ (Vyhovuje po opravě/ výměně poškozené části)
- „Nevyhovuje“ – vyřadit z užívání

5. ZÁPIS O PROVEDENÍ PROHLÍDKY

Kompetentní osoba („kontrolor“) má několik možností, jak provede záznam o periodické prohlídce:

- Inspekční karta
- Individuální evidenční list
- Hromadný evidenční list
- Pomocí nástroje pro správu OOP (Scannable/Papertrail)

Postupy, individuální protokoly i hromadný evidenční list jsou kromě této příručky k dispozici i volně ke stažení na webových stránkách www.singingrock.cz/revize-oopp. V případě, že si nebudete vědět rady s prohlídkou, nebo si nebudete jisti svým rozhodnutím, můžete kontaktovat náš odborný tým Polygon školitelů, kteří vám rádi poradí.



IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- je uvedeno na etiketě ve formátu: xxx/xxxxxx/xx/xx; u postrojů s oddělitelnými částmi naleznete kromě hlavního jedinečného čísla na etiketě na bederním pásu také jedinečné číslo u rameních popruhů a spojovací karabiny; oba tyto komponenty jsou zcela oddělitelné, takže je potřeba zapsat i tato jedinečná čísla.
- datum výroby je součástí jedinečného čísla a označují jej poslední čtyři číslice XXX/XXXXXX/XX/XX, kde první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. postroj s posledním čtyřčíslem 04/17 byl vyroben v dubnu 2017

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA PEVNOSTNÍCH ŠVŮ A POPRUHŮ:

- nutno prohlédnout rub i líc pevnostních švů (mají odlišnou barvu) a obě strany pevnostních popruhů po celé jejich ploše, včetně špatně dostupných míst pod přeskami, ap.; v případě potřeby je možno postroj vyprat ve vlažné (max. 30° C) mýdlové vodě, bez použití pracích prostředků

KONTROLA PEVNOSTNÍCH ŠVŮ

- viz postup periodické prohlídky smyček

KONTROLA POPRUHŮ

- viz postup periodické prohlídky smyček + kontrola originálního zakončení pevnostních popruhů, jeho porušení je důvod k vyřazení; je nezbytné se podívat na všech, i špatně dostupná místa

KONTROLA NEPEVNOSTNÍCH TEXTILNÍCH KOMPONENTŮ

- poškození či absence nepevnostních švů a jiných částí, např. polstrování bederního pásu, není důvodem k vyřazení pokud výrazně nesnižují uživatelský komfort

KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH KOVOVÝCH KOMPONENTŮ

- viz postup periodické prohlídky spojek; je nezbytné se podívat na všechna, i špatně dostupná místa

KONTROLA SPOJOVACÍ KARABINY (pokud je součástí)

- viz postup periodické prohlídky spojek; je nezbytné karabinu celou vyjmout a pečlivě zkontrolovat

KONTROLA FUNKČNOSTI:

- některé části se týkají pouze určitých modelů

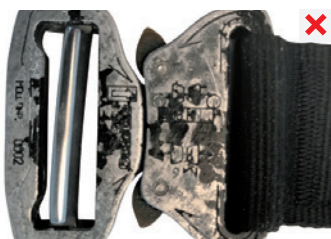
FUNKČNOST RYCHLOSTNÍCH SPON

- spony do sebe musí lehce a zcela zapadnout a jejich uvolnění musí být možné pouze předepsaným způsobem bez nutnosti vyvinutí velkého úsilí

FUNKCE NASTAVOVACÍCH PŘEZEK A JEJICH SPRÁVNÉ PROVLEČENÍ

- nastavování přeseků musí být zcela funkční na obě strany; jejich správné provlečení poznáme, že při jejich zapnutí nedochází k překroucení

koroze spony



koroze spony způsobená stavebním materiálem



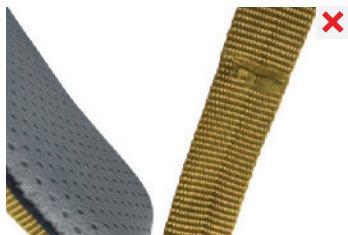
koroze spony při znečištění maltou



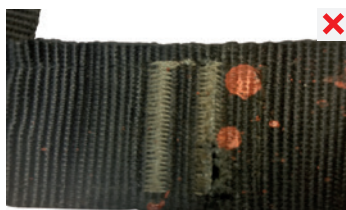
koroze spony po potřísnění maltou



narušená konstrukce popruhu



poškozený pevnostní šev



narušená konstrukce popruhu



narušená konstrukce popruhu v nohavičkách



znečištěný popruh



znečištěné popruhy



koroze D-Ring



ztráta evidence





UŽIVATEL: _____

ČÍSLO KONTROLY OOP: _____

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: _____ DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ: _____

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA PEVNOSTNÍCH ŠVŮ A POPRUHŮ:

 **VYHOVUJE**
 **VYŘADIT**
 **VIZ POZNÁMKA**

KONTROLA PEVNOSTNÍCH ŠVŮ ○ ○ ○

KONTROLA POPRUHŮ ○ ○ ○

KONTROLA NEPEVNOSTNÍCH TEXTILNÍCH KOMPONENTŮ ○ ○ ○

KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH KOVOVÝCH KOMPONENTŮ ☐ ☐ ☐

KONTROLA SPOJOVACÍ KARABINY (pokud je součástí) ☐ ☐ ☐

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKČNOST RYCHLOSTNÍCH SPON ○ ○ ○

FUNKCE NASTAVOVACÍCH PŘEZEK A JEJICH SPRÁVNÉ PROVLEČENÍ

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: _____ KONTROLU PROVEDL: _____

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY: _____

KONTAKT:

jméno a příjmení: _____

adresa: _____

telefon:

email:

podpis: _____

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- u starších lan není uvedeno vůbec, u novějších lan je uvedeno číslo šarže a datum výroby: xxxxxx - xx/xx, ale nejedná se o jedinečné číslo jako takové, resp. může se objevit více lan s naprosto shodným číslem; takže v obou případech je nutné vytvořit nové jedinečné číslo
- u novějších lan je součástí šarže datum výroby a označují jej poslední čtyři číslice XXXXXX – XX/XX, kde první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. lano s posledním čtyřčíslicím 04/17 bylo vyrobeno v dubnu 2017; u všech nízkoprůtažných lan EN 1891 se uvnitř lana nachází páska, kde je na každých 10 cm uveden rok výroby a další údaje, takže při uříznutí kousku lana, lze tuto informaci zjistit. Vždy je však nutné vytvořit na konci lana nové označení a zaznamenat toto do protokolu. Podobně lze zjistit rok výroby i u dynamických lan, kde uvnitř lana nalezneme kontrolní přízi odlišné barvy, která podle informací výrobce udává rok výroby. Barva kontrolní příze uvnitř jádra pro lana SINGING ROCK:
2013 červená / zelená; 2014 červená / černá; 2015 zelená; 2016 modrá; 2017 žlutá; 2018 černá; 2019 červená / žlutá; 2020 modrá / žlutá; 2021 zelená / žlutá; 2022 černá / žlutá; 2023 červená / modrá; 2024 červená / zelená; 2025 červená / černá; 2026 zelená.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA OPLETU:

- nutno kontrolovat po celé délce lana ze všech stran; v případě potřeby je možno lano vyprat ve vlažné (max. 30°C) mýdlové (PH neutral) vodě, bez použití pracích prostředků; pokud je poškození lana pouze lokální je možnost lano rozdělit, přeměřit a nové označit

CHEMICKÉ POŠKOZENÍ:

- lokální zabarvení lana může indikovat poškození chemikálií, které vede ke snížení pevnosti, tzn. vyřadit

SKLOVITÝ POVRCH:

- sklovitý lesk na povrchu lana, který se dá charakterizovat jako spečená příze, je důsledkem tepelného působení, které snižuje pevnost a je tedy důvodem k vyřazení

POŠKOZENÍ OPLETU:

- základní charakteristikou bezpečného opletu je, že není přetržena více než jedna příze

ROZTŘEPENÍ OPLETU

- určitá míra roztřepení (chlupatost) je přípustná, nesmí být však zcela přerušena žádná z přízí lana; chlupatost lana nesmí ovlivnit vlastnosti a pevnost lana

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA JÁDRA:

- nutno kontrolovat po celé délce lana ze všech stran; pokud je poškození lana pouze lokální je možnost lano rozdělit, přeměřit a nové označit

ZPLOŠTĚNÍ, ZMĚNA PRŮMĚRU LANA

- pokud dojde k trvalému zploštění lana a průřez lana není kruhový, ale oválný a lano je napohmat měkké, vede to ke snížení pevnosti, tzn. vyřadit; při shrnutí opletu a tím zvětšení průměru lana dojde ke změnám vlastností lana, které je důvodem k vyřazení

TVRDÁ MÍSTA POD OPLETEM:

- tvrdé místo pod opletem může indikovat lokální poškození či zauzlení jednoho nebo více jader, či cizí předmět ve vnitřní struktuře lana, což snižuje pevnost a je tedy důvodem k vyřazení

REVIZE INTEGRITY JÁDRA LANA

- provádí se tak, že se lano vytvaruje do tvaru písmene „omega“ a plynule se celé tímto tvarem odvine. Pokud se na laně vytvoří tvar písmene „A“, tedy lano svírá v jistém bodě ostrý úhel, znamená to, že jádra jsou poškozena, což vede ke snížení pevnosti a je to důvod k vyřazení

REVIZE KONCŮ LAN:

- jádro lana musí být v celém průřezu konce lana spojeno s opletem lana a to bez přerušení; lano musí být na obou koncích označeno; u lan se zapošíťmi oky je nutné zkontrolovat sešití dle návodu k revizi smyček - kontrola švů a plastových krytů, pokud jsou součástí

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA NEODDĚLITELNÝCH KOMPONENTŮ:

- postupovat dle revizních postupů jednotlivých komponentů

narušena vnitřní konstrukce
včetně opletu


poškozená ochrana



porušený oplet



narušený oplet



narušené pevnostní šití



narušené pevnostní šití



narušené pevnostní šití



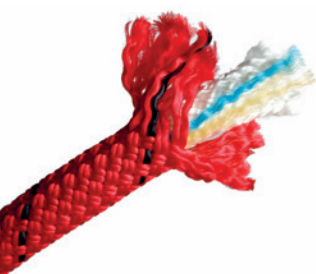
poškození pevnostního šití



narušená konstrukce šití



znečištění lana


zesklovatělý oplet lana -
narušená konstrukce


Barva kontrolní příze uvnitř jádra – toto barevné značení
se vztahuje pouze na lana SINGING ROCK:

zelená	2015
modrá	2016
žlutá	2017
červená/žlutá	2018, 2019
modrá/žlutá	2020
zelená/žlutá	2021
černá/žlutá	2022

červená/modrá	2023
červená/zelená	2024
červená/černá	2025
zelená	2026
modrá	2027
žlutá	2028



UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA OPLETU

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
CHEMICKÉ POŠKOZENÍ	☐	☐	☐
SKLOVITÝ POVRCH	☐	☐	☐
POŠKOZENÍ OPLETU	☐	☐	☐
ROZTŘEPENÍ OPLETU	☐	☐	☐

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA JÁDRA:

ZPLOŠTĚNÍ, ZMĚNA PRŮMĚRU LANA	☐	☐	☐
TVRDÁ MÍSTA POD OPLETEM	☐	☐	☐
REVIZE INTEGRITY JÁDRA LANA	☐	☐	☐
REVIZE KONCŮ LAN	☐	☐	☐
OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA NEODDĚLITELNÝCH KOMPONENTŮ:	☐	☐	☐

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenes odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- je uvedeno na etiketě ve formátu: xxx/xxxxxxx/xx/xx)

- datum výroby je součástí jedinečného čísla a označují jej poslední čtyři číslice XXX/XXXXXX/XX/XX, kde první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. smyčka s posledním čtyřčíslím 04/17 byla vyrobena v dubnu 2017

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA ŠVŮ

- nutno kontrolovat rub i líc pevnostních švů v případě potřeby je možno textilní OOP vyprat ve vlažné (max. 30° C) mýdlové vodě, bez použití pracích prostředků

CHEMICKÉ POŠKOZENÍ

- lokální zabarvení švů může indikovat poškození chemikálií, které vede ke snížení pevnosti, tzn. vyřadit

SKLOVITÝ POVRCH:

- sklovitý lesk na povrchu popruhů, který se dá charakterizovat jako spečená příze, je důsledkem tepelného poškození, které snižuje pevnost a je tedy důvodem k vyřazení

PŘETRŽENÍ ČI PRODŘENÍ PŘÍZE

- žádná příze na povrchu textilního OOP nesmí být přetržena, přerýznuta nebo prodřena - důvod k vyřazení

ROZTŘEPENÍ POPRUHU:

- při poškození pouze filamentů v přízi, kdy příze jako celek ještě přerušena není (zhrubnutí, chlupacení popruhu) a zachovává si svoji integritu je možné popruh dále používat; zaznamenat do poznámky

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA KOVOVÝCH KOMPONENTŮ (POKUD JSOU SOUČÁSTÍ):

- doporučeno porovnat s novým-stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

- jakákoliv deformace či absence původní součásti je důvodem k vyřazení

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

- úbytek materiálu v jakékoliv části spojky o více než 10% oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

- povrch musí být zcela hladký; lze vyhladit jemným pilníkem, avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%

KOROZE, OXIDACE

- povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

bez evidence



narušená konstrukce popruhu



narušená konstrukce



porušená struktura vláken



přetržený šev



UŽIVATEL: ČÍSLO KONTROLY OOP: **IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:**VÝROBCE: TYP: JEDINEČNÉ ČÍSLO: DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ: **OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA ŠVŮ**

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
CHEMICKÉ POŠKOZENÍ	☐	☐	☐
SKLOVITÝ POVRCH	☐	☐	☐
PŘETRŽENÍ ČI PRODŘENÍ PŘÍZE	☐	☐	☐
ROZTŘEPENÍ POPRUHU	☐	☐	☐

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA KOVOVÝCH KOMPONENTŮ (POKUD JSOU SOUČÁSTÍ):

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	☐	☐	☐
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	☐	☐	☐
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	☐	☐	☐
KOROZE, OXIDACE	☐	☐	☐

ZÁVĚR:POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT ☐ ☐POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL: DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY: **KONTAKT:**jméno a příjmení: adresa: telefon: email: podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- je uvedeno na etiketě ve formátu: xxx/xxxxxx/xx/xx; etiketa se nachází přímo na popruhu tlumiče pádu; pozor nezaměnit s etiketou na obalu tlumiče pádu; pokud jsou neoddělitelnou součástí tlumiče pádu další komponenty s jedinečnými čísly, tak je není třeba uvádět
- datum výroby je součástí jedinečného čísla a označují jej poslední čtyři číslice XXX/XXXXXX/XX/XX, kde první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. smyčka s posledním čtyřčíslem 04/17 byla vyrobena v dubnu 2017

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA TLUMIČE PÁDU

- u tlumičů REACTOR je nutno rozepnout ochranný obal a zkontrolovat celý popruh a švy i uvnitř obalu

KONTROLA ŠVŮ

- viz postup periodické prohlídky smyček

KONTROLA POPRUHŮ

- viz postup periodické prohlídky smyček

KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH TEXTILNÍCH KOMPONENTŮ

- viz postup periodické prohlídky u smyček

KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH SPOJEK A KOVOVÝCH KOMPONENTŮ

- viz postup periodické prohlídky spojek

KONTROLA TLUMIČÍCH SCHOPNOSTÍ:

- pokud došlo k zachycení pádu a započetí tlumicí reakce byť jen o malý kousek nebo v celém rozsahu, je to důvod k okamžitému vyřazení tlumiče pádu

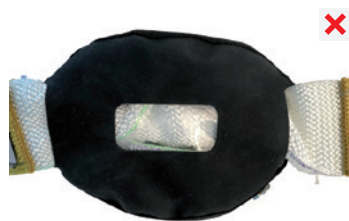
TLUMIČ TYPU REACTOR

- tlumicí popruh nesmí být roztáhnut z ochranného obalu a sešití, které zajišťuje při síle větší než 2Kn započení tlumicí reakce pádáním, musí být zcela nepoškozené v originálním stavu, bez rozpáraného jediné stehu

TLUMIČ TYPU JOULE

- pokud je délka tlumiče pádu delší o 5 a více centimetrů oproti udávané originální délce, je to známka vystavení tlumiče síle větší než 2 kN a započetí tlumicí reakce roztážením, nutno vyřadit

přetržený kontrolní proužek



přetržený kontrolní proužek



narušená konstrukce



poškozený šev



porušený opleť lana



kontrolní proužek je bez poškození



kontrolní proužek tlumiče je mimo obal – zjevné poškození



ČÍSLO KONTROLY OOP: _____

DATUM VÝROBY: _____ DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ: _____

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA TLUMIČE PÁDU	 VYHOVUJE	 VÝŘADIT	T VIZ POZNÁMKY
KONTROLA ŠVŮ	☐	☐	☐
KONTROLA POPRUHŮ	☐	☐	☐
KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH TEXTILNÍCH KOMPONENTŮ	☐	☐	☐
KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH SPOJEK A KOVOVÝCH KOMPONENTŮ	☐	☐	☐
KONTROLA TLUMÍČÍCH SCHOPNOSTÍ			
TLUMIČ TYPU REACTOR	☐	☐	☐
TLUMIČ TYPU JOULE	☐	☐	☐
ZÁVĚR:			
POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VÝŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT	☐	☐	

podpis: _____

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- u duralových spojek je jedinečné číslo vytištěno na boku karabiny, u ocelových spojek je vytištěno na pojistce zámku, u K3550, K3536, K3702 a K3690 je vytištěno na boku spojky; pozor nezaměnit s datem výroby
- na hřbetu spojky je vyraženo datum výroby ve formátu XXXX – první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. spojka s číslem 0417 byla vyrobena v dubnu 2017; u K3550, K3536, K3702 a K3690 je vyražen na boku spojky. Nejnovější způsob značení, které je zatím jen na spojce RINGO je ve formátu 0000X000000000 např.0086K70020219, kde poslední čtyřčíslí je datum výroby.

DODATEČNÉ ZNAČENÍ:

Karabiny a spojky je možné dodatečně značit za podmínek, že nedojde k omezení funkčnosti a čitelnosti původního značení od výrobce. Značení lze provést lakovým perem určený na kovový materiál, případně se osvědčil lak na nehty nebo gravírováním za předpokladu, že hloubka vrypu nebude hlubší než 0,1 mm.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA těla, zámku, nosu, nýtu, pojistky zámku:

- doporučeno porovnat s novým, stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

- jakákoliv deformace či absence původní součásti je důvodem k vyřazení; absence odnímatelné přičky nevedí

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

- úbytek materiálu v jakékoliv části spojky o více než 10% oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

- povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst, které by mohli poškodit textilní OOP; lze vyhladit jemným pilníkem (viz revizní sada), avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%

KOROZE, OXIDACE

- povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

KONTROLA FUNKČNOSTI zámku, pojistky zámku:

- v případě potřeby je možno zavírací a zamykací mechanismus vyčistit a lehce promazat olejem na silikonové bázi, pozor na důkladné otření, aby se olej nedostal do kontaktu s textilem

SOUOSOST ZÁMKU A NOSU

- zámek musí na nos spojky vždy zcela hladce a plně dolehnout, vyosení tomu bránící je důvod k vyřazení

FUNKCE PRUŽINY A NÝTU

- zámek musí jít lehce otevřít v celé šířce spojky a po jeho uvolnění z kteréhokoliv místa se musí vrátit zcela zpět

FUNKCE AUTOMATICKÉ POJISTKY ZÁMKU

- pojistka musí jít lehce otevřít a po uvolnění zámku z kteréhokoliv místa se musí zcela zavřít do původní polohy; zkouška musí být provedena minimálně ze třech poloh: maximální otevření, střední otevření, minimální otevření

FUNKCE ŠROUBOVACÍ POJISTKY ZÁMKU

- pojistka musí jít lehce kompletně otevřít a musí jít lehce kompletně zavřít; stržení závitu je důvodem k vyřazení

úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



velký vryp na karabině



velký vryp na karabině



velký vryp na karabině



velký vryp na karabině



deformace a chybějící část karabiny



deformace



deformace



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



chybějící část karabiny



poškození pojistky



poškozená část pojistky



pojistka zámku
se sama nezavírá



znečištění



zásah do konstrukce



zásah do konstrukce výrobku



poškození neznámou
chemikálií



nefunkčnost zámku,
vytržená část karabiny



nefunkčnost pojistky



vytlačení materiálu



chybějící část karabiny



chybějící část karabiny



pretržený otočný závěs



samolepka - servis



menší vrypy - servis



otřepy - servis



otřepy - servis



menší vrypy - servis



otřepy - servis





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA, těla, zámku, nosu, nýtu, pojistky zámku:

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	☐	☐	☐
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	☐	☐	☐
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	☐	☐	☐
KOROZE, OXIDACE	☐	☐	☐

KONTROLA FUNKČNOSTI, zámku, pojistky zámku:

SOUOSOST ZÁMKU A NOSU	☐	☐	☐
FUNKCE PRUŽINY A NÝTU	☐	☐	☐
FUNKCE AUTOMATICKÉ POJISTKY ZÁMKU	☐	☐	☐
FUNKCE ŠROUBOVACÍ POJISTKY ZÁMKU	☐	☐	☐

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT ☐

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- jedinečné číslo je vytištěno na těle blokantu v různých formátech, např. XXXX-XX-XX nebo XXXX-XXXX-XXX-XX
- datum výroby je součástí jedinečného čísla, kde jej u starších blokantů tvoří poslední dvě dvoučíslí: XXXX-XX-XX - první dvě číslice značí týden v roce a další dvě značí rok výroby, tedy např. blokant s čtyřčíslím 04-17 byl vyroben ve čtvrtém týdnu 2017; u novějších blokantů je značení ve formátu: XXXX-XXXX-XXX-XX, kdy trojčíslí znamená den v roce a poslední dvojčíslí znamená rok výroby.

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- jedinečné číslo je vytištěno na těle blokantu v různých formátech, např. XXXX-XX-XX nebo XXXX-XXXX-XXX-XX
- datum výroby je součástí jedinečného čísla, kde jej u starších blokantů tvoří poslední dvě dvoučíslí: XXXX-XX-XX - první dvě číslice značí týden v roce a další dvě značí rok výroby, tedy např. blokant s čtyřčíslím 04-17 byl vyroben ve čtvrtém týdnu 2017; u novějších blokantů je značení ve formátu: XXXX-XXXX-XXX-XX, kdy trojčíslí znamená den v roce a poslední dvojčíslí znamená rok výroby. Nejnovější způsob značení ve formátu 0000XX0000000, kde poslední čtyřčíslí je datum výroby.

DODATEČNÉ ZNAČENÍ:

Blokanty je možné dodatečně značit za podmínek, že nedojde k omezení funkčnosti a čitelnosti původního značení od výrobce. Značení lze provést lakovým perem určený na kovový materiál, případně se osvědčil lak na nehty nebo gravírováním za předpokladu, že hloubka vrypu nebude hlubší než 0,1 mm.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA těla, palce, nýtu:

- doporučeno porovnat s novým-stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

- jakákoliv deformace či absence původní součásti je důvodem k vyřazení; např. chybějící trn na palci

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

- úbytek materiálu v jakékoliv části blokantu o více než 10% oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

- povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst (kromě trnů na palci), které by mohli poškodit textilní OOP; lze vyhladit jemným pilníkem, avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%

KOROZE, OXIDACE

- povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

KONTROLA FUNKČNOSTI:

- v případě potřeby je možno přítlačný mechanismus vyčistit a lehce promazat olejem na silikonové bázi, pozor na důkladné otření, aby se olej nedostal do kontaktu s textilem

FUNKCE POHYBU PALCE A VRATNÉ PRUŽINY

- palec musí jít lehce odtáhnout až do krajní polohy a po vypuštění se musí vrátit zcela zpět

FUNKCE PRUŽINY POJISTKY OTEVŘENÍ PALCE

- bez použití pojistky nesmí dojít k samovolnému držení palce v otevřené poloze

FUNKCE POJISTKY OTEVŘENÍ PALCE

- pojistka musí jít lehce otevřít a po vypuštění v krajní poloze musí být schopna udržet palec v otevřené poloze

FUNKCE BLOKANTU NA LANĚ

- blokant musí lehce klouzat po laně jedním směrem a při zatížení (jak lehkém, tak celou vahou) v druhém směru se musí ihned zablokovat

ohnutý čep



ohnutý čep



porušený tvar



porušená konstrukce



narušená konstrukce

úbytek materiálu
- omezuje funkčnost

chybějící madlo



znečištění omezuje funkci

znečištění
- nečitelné výrobní číslo

znečištění





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY:

DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA těla, palce, nýtu:

✓

×

T

VYHOVUJE
VYŘADIT
VIZ POZNÁMKA

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

KOROZE, OXIDACE

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE POHYBU PALCE A VRATNÉ PRUŽINY

FUNKCE PRUŽINY POJISTKY OTEVŘENÍ PALCE

FUNKCE POJISTKY OTEVŘENÍ PALCE

FUNKCE BLOKANTU NA LANĚ

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY:

KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

– pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

– jedinečné číslo je vytištěno na těle slaňovací brzdy ve formátu XXXX/XXXX u Siru, XXXX-XXX u Double Stop Plus, u Indy Evo XXXXXXXX XX XXXX
– datum výroby je součástí jedinečného čísla, kde jej tvoří u Siru poslední čtyřčíslí: XXXX/XXXX, kde první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. slaňovací brzda s posledním čtyřčíslím 0417 byla vyrobena v dubnu 2017; u Double Stop je to první čtyřčíslí: XXXX-XXX, kde první dvě číslice značí týden v roce a další dvě značí rok výroby, tedy např. slaňovací brzda s čtyřčíslím 0417 byla vyrobena v čtvrtém týdnu 2017, u Indy Evo je to prostřední dvoučíslí: XXXXXXXX XX XXXX, tedy slaňovací brzda s prostředním dvoučíslím 17 byla vyrobena v roce 2017. U SIRU je nejnovější způsob značení ve formátu 0000XX0000000, kde poslední čtyřčíslí je datum výroby.

DODATEČNÉ ZNAČENÍ:

Slaňovací brzdy je možné dodatečně značit za podmínek, že nedojde k omezení funkčnosti a čitelnosti původního značení od výrobce. Značení lze provést lakovým perem určený na kovový materiál, případně se osvědčil lak na nehty nebo gravírováním za předpokladu, že hloubka vrypu nebude hlubší než 0,1mm.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA, těla, srdce, nýtu, páky:

– doporučeno porovnat s novým-stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

– jakákoliv deformace či absence původní součástí je důvodem k vyřazení; je nutné se zaměřit zejména na původní tvar bočnic

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

– úbytek materiálu v jakékoliv části bloantu o více než 10% (5% u Indy Evo) oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení; je nutné se zaměřit zvláště na místa, kde dochází ke tření s lanem

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

– povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst, které by mohli poškodit textilní OOP; lze vyhladit jemným pilníkem, avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%, u Indy Evo ne více než o 5%

KOROZE, OXIDACE

– povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE POHYBLIVÉHO MECHANIZMU

– v případě potřeby je možno pohyblivý mechanismus vyčistit a lehce promazat olejem na silikonové bázi, pozor na důkladné otření, aby se olej nedostal do kontaktu s textilem

FUNKCE POHYBU VOLNÉ BOČNICE A JEJÍ POJISTKY (SIR, INDY EVO)

– volná bočnice po stlačení pojistky musí jít lehce vytočit až do krajní polohy a zpět; při navrácení bočnice zpět do výchozí polohy se musí pojistka samovolně zajistit (pojistka je pouze u SIR, INDY EVO je bez pojistky) a pohyblivá

FUNKCE PRUŽINY OVLÁDACÍ PÁKY (SIR, DOUBLE STOP)

– ovládací páka musí být lehce ovladatelná v celém rozsahu a při vypuštění v jakékoli poloze se musí samovolně vrátit do výchozí polohy

FUNKCE SLAŇOVACÍ BRZDY NA LANĚ

– slaňovací brzdu je nutné vyzkoušet při plném zatížení, zda neprokluzuje, zda funguje slaňovací mechanismus, zda funguje anti-panic systém; u SIRa zda funguje pracovní polohování

přetržený jistící prvek



deformace konstrukce



poškození regulační páky



**znečištění -
nečitelné výrobní číslo**



**změna pozice obslužné páky -
vyosení**





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA, těla, srdce, nýtu, páky:

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	☐	☐	☐
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	☐	☐	☐
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	☐	☐	☐
KOROZE, OXIDACE	☐	☐	☐

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE POHYBLIVÉHO MECHANIZMU	☐	☐	☐
FUNKCE PRUŽINY OVLÁDACÍ PÁKY (SIR, DOUBLE STOP)	☐	☐	☐
FUNKCE SLAŇOVACÍ BRZDY NA LANĚ	☐	☐	☐
FUNKCE POHYBU VOLNÉ BOČNICE A JEJÍ POJISTKY (SIR, INDY EVO)	☐	☐	☐

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT ☐

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

– pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

– jedinečné číslo je vytištěno na těle kladky ve formátu XXXX-XXXX
– datum výroby je součástí jedinečného čísla, kde jej tvoří poslední čtyřčíslí: XXXX-XXXX – první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. kladka s posledním čtyřčíslím 0417 byla vyrobena v dubnu 2017). Nejnovější způsob značení u všech typů kladek je ve formátu 0000XX0000000, kde poslední čtyřčíslí označuje datum výroby.

DODATEČNÉ ZNAČENÍ:

Kladky je možné dodatečně značit za podmínky, že nedojde k omezení funkčnosti a čitelnosti původního značení od výrobce. Značení lze provést lakovým perem určený na kovový materiál, případně se osvědčil lak na nehty nebo gravírováním za předpokladu, že hloubka vrypu nebude hlubší než 0,1 mm.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA těla, kotouče, nýtu:

– doporučeno porovnat s novým, stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

– jakákoliv deformace či absence původní součásti je důvodem k vyřazení

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

– úbytek materiálu v jakékoliv části kladky o více než 10% oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení; pozor zejména na úbytek materiálu na bocích drážek kotoučů, kde často vzniká ostrá hrana, která je důvodem k vyřazení

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

– povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst, které by mohli poškodit textilní OOP; lze vyhladit jemným pilníkem, avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%

KOROZE, OXIDACE

– povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

KONTROLA FUNKČNOSTI:

– v případě potřeby je možno otočný mechanismus vyčistit a lehce promazat olejem na silikonové bázi, pozor na důkladné otření, aby se olej nedostal do kontaktu s textilem

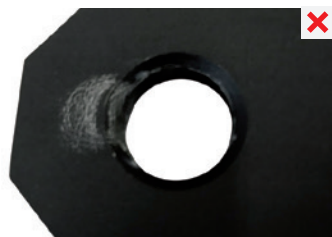
FUNKCE POHYBU VOLNÝCH BOČNIC

– volné bočnice musí jít lehce otáčet v obou směrech

FUNKCE KOTOUČE

– kotoučem musí jít lehce otáčet v obou směrech

degradace materiálu neadekvátním zatížením



nadměrný úbytek materiálu



porušená konstrukce



úbytek materiálu do kontrolního bodu



úbytek materiálu vytlačením



úbytek materiálu





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA těla, kotouče, nýtu:

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	☐	☐	☐
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	☐	☐	☐
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	☐	☐	☐
KOROZE, OXIDACE	☐	☐	☐

KONTROLA FUNKČNOSTI:

FUNKCE POHYBU VOLNÝCH BOČNIC	☐	☐	☐
FUNKCE KOTOUČE	☐	☐	☐

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT ☐

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

– pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

– jedinečné číslo je vytištěno na těle zachycovače pádu ve formátu XXXX-XXXX
– datum výroby je součástí jedinečného čísla, které je u LOCKERu tvořeno posledním čtyřčíslím: XXXX-XXXX – první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. zachycovač pádu s posledním čtyřčíslím 0417 byl vyroben v dubnu 2017; u BACK UPu je tvořeno prostředním dvoučíslím: XXXXXX XX XXXX, tedy zachycovač pádu z prostředním dvoučíslím 17 byl vyroben v roce 2017.

DODATEČNÉ ZNAČENÍ:

Pohyblivé zachycovače pádu je možné dodatečně značit za podmínky, že nedojde k omezení funkčnosti a čitelnosti původního značení od výrobce. Značení lze provést lakovým perem určený na kovový materiál, případně se osvědčil lak na nehty nebo gravírováním za předpokladu, že hloubka vrypu nebude hlubší než 0,1mm.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA, těla, srdce, nýtu, páky:

– doporučeno porovnat s novým-stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR, ZMĚNA BARVY

– jakákoliv deformace či absence původní součástí je důvodem k vyřazení; změna barvy může indikovat nadměrné zatížení způsobující změnu vlastností zachycovače pádu a je důvodem k vyřazení

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

– úbytek materiálu v jakékoliv části zachycovače pádu o více než 10% (5% u BACK-UPu) oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení; je nutné se zaměřit zejména na části kde dochází ke tření s lanem

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

– povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst, které by mohli poškodit textilní OOP; lze vyhladit jemným pilníkem, avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%, u BACK-UPu ne více než o 5%

KOROZE, OXIDACE

– povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE PŘÍTLAČNÉHO MECHANIZMU

– v případě potřeby je možno přítláčný mechanismus vyčistit a lehce promazat olejem na silikonové bázi, pozor na důkladné otření, aby se olej nedostal do kontaktu s textílem

FUNKCE POHYBU PALCE A VRATNÉ PRUŽINY

– palec musí jít lehce odtáhnout až do krajní polohy a po vypuštění se musí vrátit zcela zpět

FUNKCE BLOKOVACÍHO PALCE NA LANĚ:

– blokovací palec musí při parkovací poloze zabránit samovolnému pohybu zachycovače pádu na laně

FUNKCE ZACHYCOVAČE PÁDU NA LANĚ

– zachycovač pádu se musí při mírném pohybu lehce posouvat po laně nahoru i dolů a při rychlém zatížení (jak lehkém, tak celou vahou) směrem dolů se musí ihned zablokovat

deformace bočnic



deformace bočnice



úbytek materiálu na kyvné straně zachycovače pádu



úbytek materiálu na pevné straně zachycovače pádu



znečištění třecí plochy





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY:

DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA těla, palce, nýtu, blokovacího palce:

✓

×

T

VYHOVUJE
VYŘADIT
VIZ POZNÁMKA

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR, ZMĚNA BARVY

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY, OTŘEPY

KOROZE, OXIDACE

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE PŘÍTLAČNÉHO MECHANIZMU

FUNKCE BLOKOVACÍHO PALCE NA LANĚ

FUNKCE ZACHYCOVAČE PÁDU NA LANĚ

FUNKCE POHYBU PALCE A VRATNÉ PRUŽINY

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY:

KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

- pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

- datum výroby je součástí jedinečného čísla XXXX - XXXX, kde první dvě číslice značí měsíc a další dvě značí rok výroby, tedy např. lanyard s číslem 0417 byl vyroben v dubnu 2017;)

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA:

- doporučeno porovnat s novým-stejným výrobkem, případně obrazovou dokumentací v katalogu, webu výrobce, ap.

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR

- jakákoliv deformace či absence původní součásti je důvodem k vyřazení; absence odnímatelné přičky nevedí

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

- úbytek materiálu v jakékoliv části o více než 10% oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení, pokud je přetrženo jakékoliv lanko, je to důvod k vyřazení; poškození či absence plastového krytu není důvodem k vyřazení

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY

- povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst, které by mohli poškodit textilní OOP; lze vyhladit jemným pilníkem, avšak nesmí dojít k úbytku materiálu o více než 10%

KOROZE, OXIDACE

- povrchovou lze připustit, ovšem hloubkovou, jako např. tu, která již barví textil však nikoliv

narušená krytka – servis



**narušená konstrukce
prameny ocelového lanka**



přerušené pevnostní oko



narušená krytka – servis





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA:

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	☐	☐	☐
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	☐	☐	☐
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	☐	☐	☐
KOROZE, OXIDACE	☐	☐	☐

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP: OOP musí být před prohlídkou zbaveny všech prostředků, které nejsou jeho součástí a musí být zbaveny všech nečistot či jiných překážek bránících provedení revize po celém jejich povrchu. Uživatel musí informovat o všech okolnostech, které mohou mít vliv na stav OOP, např. pád kovových předmětů z velké výšky na tvrdý povrch, vystavení extrémním teplotám, zachycení pádu, ap., tyto skutečnosti mohou být důvodem k vyřazení. Výrobce autorizovaná osoba pro periodické prohlídky nenese odpovědnost za vynechání nebo podání nepřesných informací týkajících se historie OOP uživatelem. Prohlídka je prováděna v souladu s návodem k použití a informacemi od výrobce.

VÝROBCE:

– pokud není patrný přímo z výrobku, tak jej lze dohledat v katalogu nebo na webových stránkách výrobce

JEDINEČNÉ ČÍSLO, DATUM VÝROBY:

– u Kappa Work jedinečné číslo není uvedeno, ale je zde štítek s místem pro zapsání vlastního jedinečného čísla; u Kask Plasma Work je jedinečné číslo vytištěno v kolonce č.9 na štítku na vnitřní straně skořepiny; u Flash Industry, Flash Access a Flash aero je jedinečné číslo na oranžové nálepce uvnitř přilby v její zadní části, hlouběji pod nálepkou označující výrobce a model přilby.

– u Kappa Work je datum výroby vyraženo na vnitřní straně skořepiny a označuje rok a kvartál výroby; u Kask Plasma Work je datum výroby vytištěno v kolonce č.8 na štítku na vnitřní straně skořepiny); u Flash Industry, Flash Access, Flash Aero je datum výroby na skořepině a je vyraženo uvnitř v zadní pravé části pod plastem obepínajícím hlavu, pokud přilbu držíte čelem k sobě. U přileb FLASH a BLAST je jedinečné číslo ve formátu 0000X00000000, přičemž poslední čtyřčíslí je datum výroby ve formátu MMRR.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA:

– skořepiny, vložky, držáky čelovky, přezky, podbradního pásku, zařízení pro nastavení velikosti

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR A BARVA

– jakákoliv deformace či absence původní součásti je důvodem k vyřazení; stejně tak skvrny mající jinou než originální barvu

CELISTVOST

– vložka musí být se skořepinou pevně spojena, popruhy a jejich uchycení musí být nepoškozené

VRYPY, PRASKLINY

– jakékoliv díry či praskliny nebo větší vrypy na skořepině, kde již například zapadne nehet, jsou důvodem k vyřazení

CHEMICKÉ POŠKOZENÍ

– pokud existují jakékoliv pochybnosti o vlivu nežádoucích chemických látek na pevnost skořepiny, je to důvodem k vyřazení a to včetně samolepek nebo popsaní popisovačem s neznámým složením, či složením oslabujícím skořepinu a to jak z vnější, tak vnitřní strany

KONTROLA FUNKČNOSTI:

FUNKCE ZAŘÍZENÍ PRO NASTAVENÍ VELIKOSTI

– nastavování velikosti musí být zcela funkční

FUNKCE PODBRADNÍHO PÁSKU A PŘEZKY

– podbradní pásek musí jít nastavit na požadovanou velikost a přeska jej musí držet pevně zapnutý, bez možnosti samovolného otevření; při vyvinutí větší síly musí přeska naopak sama povolít

**narušená konstrukce
absorbční vložky přilby**



narušená konstrukce skořepiny



narušená skořepina



**poškození uchycení
hlavového kříže**



poškozená tlumicí část



**poškození části
seřizovacího systému**



narušená tlumicí vložka



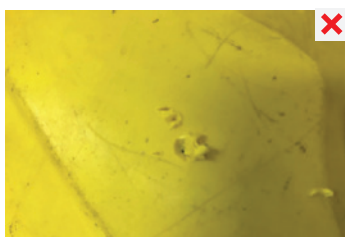
proražená skořepina



poškození skořepiny zahřátím



poškozená skořepina



poškozený popruh



nekompletní spona



nekompletní seřízení





UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE:

TYP:

JEDINEČNÉ ČÍSLO:

DATUM VÝROBY: DATUM PRVNÍHO POUŽITÍ, NEBO POŘÍZENÍ:

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA skořepiny, vložky, držáků čelovky, přezky, podbradního pásu, zařízení pro nastavení velikosti

☒ **VYHOVUJE**
☒ **VYŘADIT**
☒ **T VIZ POZNÁMKA**

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR A BARVA ☐ ☐ ☐

CELISTVOST ☐ ☐ ☐

VRYPY, PRASKLINY ☐ ☐ ☐

CHEMICKÉ POŠKOZENÍ ☐ ☐ ☐

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE ZAŘÍZENÍ PRO NASTAVENÍ VELIKOSTI ☐ ☐ ☐

FUNKCE PODBRADNÍHO PÁSKU A PŘEZKY ☐ ☐ ☐

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT ☐ ☐

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: KONTROLU PROVEDL:

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY:

KONTAKT:

jméno a příjmení:

adresa:

telefon:

email:

podpis:

DODAVATEL PERIODICKÉ KONTROLY DLE EN 365:

—
A
K
A

Iméno c

address:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

telefon:

email:

podpis:

[illegible]



POZNÁMKY

Address:

SINGING ROCK s.r.o.
Poniklá 317
514 01 Poniklá

Contact:

tel.: +420 607 008 805
tel.: +420 732 458 618
e-mail: polygon@singingrock.cz
www.polygon-singingrock.cz

Social:

 [polygon.singingrock](https://www.facebook.com/polygon.singingrock)
 [polygon.singingrock](https://www.instagram.com/polygon.singingrock)
 [user/sigrvideo](https://www.youtube.com/user/sigrvideo)

Copyright © SINGING ROCK s.r.o.

Všechna práva vyhrazena. Žádná část této publikace nesmí být reprodukována, distribuována nebo přenášena v jakékoli formě nebo jakýmkoli způsobem, včetně fotokopie, záznamu nebo jiných elektronických nebo mechanických metod, bez předchozího písemného souhlasu vydavatele, s výjimkou případu stručných rešerší a některých dalších nekomerčních použití povolených autorským zákonem.

Vydání: Třetí, 03/2025