KLADKY

POSTUP PERIODICKÉ KONTROLY

UŽIVATEL:

ČÍSLO KONTROLY OOP:

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. Výrobcem 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 podmínek, že nedojde k omezení funkčnosti a čitelnosti původního značení od výrobce. Značení lze provézt 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, 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 mechanizmus 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

ZÁVĚR:

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

NEDÍLNOU SOUČÁSTÍ TOHOTO POSTUPU JE I HROMADNÝ NEBO INDIVIDUÁLNÍ EVIDENČNÍ LIST OOP

PŘI PERIODICKÉ PROHLÍDCE BYLO POSTUPOVÁNO DLE TĚCHTO POKYNŮ

POZNÁMKY: (zde prosím popište, např. která část má být při užívání a další prohlídce pozorněji sledována a proč nebo co bylo důvodem k vyřazení, ap.)

KONTAKT:

jméno a příjmení::

adresa:

telefon:

email:

podpis:

degradace materiálu neadekvátním zatížením

nadměrný úbytek materiálu

porušená konstrukce

úbytek materiálu do kontrolního bodu

úbytek materiálu vytlačením

úbytek materiálu