



**POSTUPY PERIODICKÝCH KONTROL
OSOBNÍCH OCHRANNÝCH PRACOVNÍCH PROSTŘEDKŮ**



PERIODICKÉ PROHLÍDKY

Vzhledem k tomu, že při selhání osobních ochranných pracovních prostředků (dále jen OOPP) určených pro práce 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. Životnost výrobku se může výrazně zkrátit při jeho nadměrném používání, v případě nebezpečného poškození nebo při úbytku materiálu.

Singing Rock určuje životnost svých produktů takto:

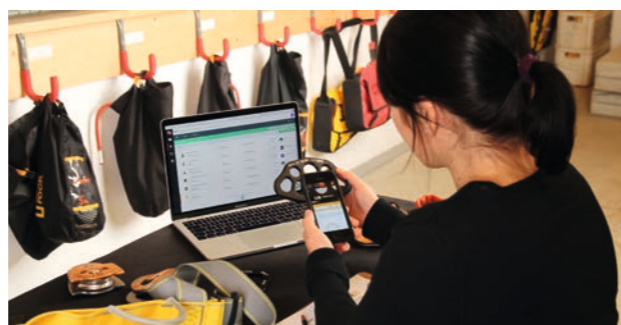
ŽIVOTNOSTI VÝROBKŮ ZNAČKY SINGING ROCK					
	DO 31.12.2004	OD 1.1.2005	OD 1.1.2008	OD 1.1.2009	OD 1.1.2015
Postroje	5x /10xx let	10xx let	10xx let	10x /12xx let	10x /15xx let
Textilní OOPP	5x /10xx let	5x /10xx let	10xx let	10x /12xx let	10x /15xx let
Lana	5x /10xx let	5x /10xx let	10xx let	10x /12xx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

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

ŽIVOTNOST PŘÍLEB

	MODEL	ŽIVOTNOST
Singing Rock	Flash, Kappa	10xx let
Kask	Plasma	10xx let

xx od data výroby za předpokladu správného skladování a správně vedeného evidenčního listu dle návodu k použití



Dle EN 365 musí být na každém OOPP provedena jednou za 12 měsíců periodická prohlídka. Tuto prohlídku musí provést dle návodu k použití buď osoba kompetentní (jednoduché OOPP), nebo osoba autorizovaná výrobcem (OOPP složitějšího charakteru jako např. navíjecí zachycovače pádu). U OOPP, které se používají častěji, nebo které jsou používány více uživateli, je doporučováno provádět periodické prohlídky častěji (např. každé 3 měsíce, co 6 měsíců apod.)

Vzhledem k tomu, že tato periodická kontrola nemusí být dostatečná, má každý uživatel OOPP povinnost před a během používání, dle svých zkušeností, neustále kontrolovat stav OOPP a v případě poškození jej ihned vyřadit z používání.

O periodické prohlídce dle EN 365 musí být proveden písemný záznam, který slouží jako podklad o stavu OOPP v případě úrazu či kontroly správním orgánem.

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.

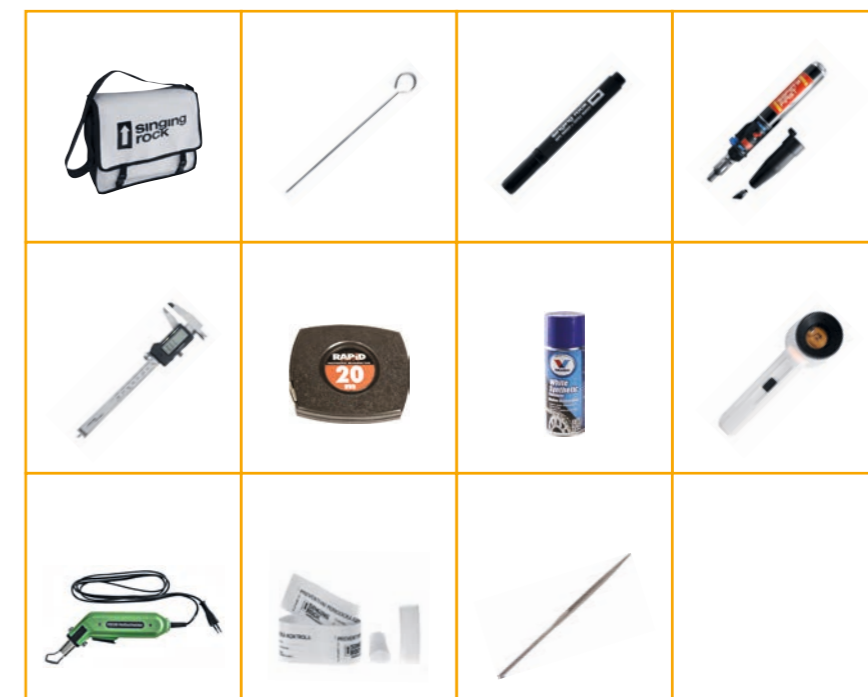


REVIZNÍ SADA

M000XSET

vybavení pro provádění revizí

X1023	Monty bag
X0013XX 02	Drát (průměr 2 mm)
X0015XX 00	Popisovač na textilní OOPP
X0016XX 00	Plynový horký nůž
X0017XX 00	Posuvné měřidlo
X0018XX 00	Pásmo
X0019X400	Silikonový prostředek
X0020XX 00	Lupa s podsvícením
X0004GB 00	Elektrický horký nůž
L9991WB	Etikety o provedení revize + smršťovací folie
X0014XX 00	Pilník



PAPERTRAIL – PRO CHYTŘEJŠÍ SPRÁVU OOPP

Systém Papertrail vzniknul na základě potřeby nalézt snadnější způsob, jak vést přesné záznamy a prokázat shodu vybavení s platnými standardy při periodických prohlídkách a auditech. Záznamy o čemkoli, co má sériové číslo, čárový kód nebo RFID čip, lze dohledat a data jsou bezpečně uložena v cloudu, odkud je lze dle potřeby zpřístupnit interním týmům nebo zákazníkům. K registraci libovolného výrobku je třeba vytvořit nový záznam s jedinečným číslem a odpovídajícími informacemi, nastavit četnost revizí a potřebné instrukce k nim. Systém poté sleduje veškeré změny po celou dobu životnosti výrobku a automaticky vám bude zasílat upomínky o nadcházejících revizích. Singing Rock již do cloudu nahrál tisíce výrobků s detailními informacemi a průběžně tuto databázi doplňuje. V případě těchto výrobků je tak jejich registrace do Papertrailu otázkou okamžiku. Řada předních hráčů v oboru, ať už se jedná o malé, střední, či velké podniky, nebo organizace ve veřejném sektoru, se již přesvědčila, že se jim pomocí systému Papertrail podařilo zefektivnit správu revizí a optimalizovat dodržování standardů, což se projevilo ve zvýšení efektivity jejich podnikání nebo provozu. Pokud máte zájem zlepšit svůj systém správy OOPP, stáhněte si aplikaci Singing Rock, vytvořte si účet na Papertrail a jednoduše spravujte své OOPP.



POSTUPY PERIODICKÉ KONTROLY

Následující postupy jsou návodem pro kompetentní osoby, jak provádět jednotlivé prohlídky u daného výrobku a jak o této prohlídce provést záznam. Než začnete provádět periodickou kontrolu, měli byste si od uživatele vyžádat k revidovanému materiálu návody k použití (zejména u neznámých výrobků), evidenční list a záznamy z předchozích periodických kontrol. Uživatel OOPP by měl předat vybavení čisté, kompletní a skladované v souladu s doporučením výrobce. 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.

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. 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 čtyřčíslicím 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. 40°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 všechna, 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 spojky; je nezbytné se podívat na všechna, i špatně dostupná místa

KONTROLA SPOJOVACÍ KARABINY (pokud je součástí)

- viz postup periodické prohlídky spojky; 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 vyvíjení velkého úsilí

FUNKCE NASTAVOVACÍCH PŘEZEK A JEJICH SPRÁVNÉ PROVLEČENÍ

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

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 PROHLÍDKĚ 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: _____

korozí spony



korozí spony způsobená stavebním materiálem



korozí spony při znečištění maltou



korozí spony po potřísnění maltou



narušená konstrukce popruhu



poškozený pevnostní šev



narušená konstrukce popruhu



narušená konstrukce popruhu v nohavičkách



znečištěný popruh



znečištěné popruhy



korozí 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	T VIZ POZNÁMKA
KONTROLA PEVNOSTNÍCH ŠVŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA POPRUHŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA NEPEVNOSTNÍCH TEXTILNÍCH KOMPONENTŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH KOVOVÝCH KOMPONENTŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA SPOJOVACÍ KARABINY (pokud je součástí)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA FUNKČNOSTI			
FUNKČNOST RYCHLOSTNÍCH SPON	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
FUNKCE NASTAVOVACÍCH PŘEZEK A JEJICH SPRÁVNÉ PROVLEČENÍ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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:
- 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 čísla šarže 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.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA OPLETU :
- nutno kontrolovat po celé délce lana ze všech stran; v případě potřeby je možno lano vyprat ve vlažné (max. 40°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 zbarvení 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 zapošíťými oky je nutné zkontrolovat sešíť 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

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: _____



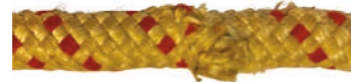
narušena vnitřní konstrukce včetně opletu



poškozená ochrana



porušený oplet



narušený oplet



narušena vnitřní konstrukce včetně opletu



narušené pevnostní šití



narušené pevnostní šití



poškození pevnostního šití



narušená konstrukce šití



znečištění lana



zesklovatělý oplet lana – narušená konstrukce



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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
SKLOVITÝ POVRCH	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
POŠKOZENÍ OPLETU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
ROZTŘEPENÍ OPLETU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA JÁDRA:

ZPLOŠTĚNÍ, ZMĚNA PRŮMĚRU LANA	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TVRDÁ MÍSTA POD OPLETEM	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
REVIZE INTEGRITY JÁDRA LANA	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
REVIZE KONCŮ LAN	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA NEODDĚLITELNÝCH KOMPONENTŮ:	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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. 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)
 - 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 čtyřčíslicím 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. 40°C) mýdlové vodě, bez použití pracích prostředků

CHEMICKÉ POŠKOZENÍ

- lokální zbarvení 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, přeříznuta 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

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: _____

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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
SKLOVITÝ POVRCH	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
PŘETRŽENÍ ČI PRODŘENÍ PŘÍZE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
ROZTŘEPENÍ POPRUHU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KOROZE, OXIDACE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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. 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 čtyřčíslím 04/17 byla vyrobena v dubnu 2017

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA TLUMIČE PÁDU

- u Reactoru 2 a 3 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 TLUMÍČÍCH SCHOPNOSTÍ:

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

TLUMIČ TYPU REACTOR
 - tlumící popruh nesmí být roztáhnut z ochranného obalu a sešití, které zajišťuje při síle větší než 2Kn započtení tlumící reakce pádáním, musí být zcela nepoškozené v originálním stavu, bez rozpáraného jediného 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 započtetí tlumící reakce roztažením, nutno vyřadit

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: _____



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



UŽIVATEL: _____

ČÍSLO KONTROLY OOP: _____

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE: _____

TYP: _____

JEDINEČNÉ ČÍSLO: _____

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

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA TLUMIČE PÁDU

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
KONTROLA ŠVŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA POPRUHŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH TEXTILNÍCH KOMPONENTŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA NEODDĚLITELNÝCH SPOJEK A KOVOVÝCH KOMPONENTŮ	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

KONTROLA TLUMÍČÍCH SCHOPNOSTÍ

TLUMIČ TYPU REACTOR	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TLUMIČ TYPU JOULE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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. 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

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 textílem

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 závitů je důvodem k vyřazení

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:

KONTAKT:

jméno a příjmení: _____

adresa: _____

telefon: _____

email: _____

podpis: _____

úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



velký vryp na karabině



deformace



deformace materiálu



deformace materiálu



úbytek materiálu více jak 10%



úbytek materiálu více jak 10%



velký vryp na karabině



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



úbytek materiálu více jak 10%



velký vryp na karabině



deformace a chybějící část karabiny



deformace materiálu



deformace materiálu



deformace materiálu



úbytek materiálu více jak 10%



velký vryp na karabině



deformace



deformace materiálu



deformace materiálu



chybějící část karabiny





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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KOROZE, OXIDACE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KONTROLA FUNKČNOSTI, zámku, pojistky zámku:			
SOUOSOST ZÁMKU A NOSU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
FUNKCE PRUŽINY A NÝTU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
FUNKCE AUTOMATICKÉ POJISTKY ZÁMKU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
FUNKCE ŠROUBOVACÍ POJISTKY ZÁMKU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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. 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 dvočíslí: 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 dvočíslí znamená rok výroby.

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 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 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

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 PROHLÍDKĚ 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: _____

<p>ohnutý čep</p> 	<p>ohnutý čep</p> 	<p>porušený tvar</p> 	<p>porušená konstrukce</p> 
<p>narušená konstrukce</p> 	<p>úbytek materiálu - omezuje funkčnost</p> 	<p>chybějící madlo</p> 	<p>znečištění omezuje funkci</p> 
<p>znečištění - nečitelné výrobní číslo</p> 	<p>znečištění</p> 		



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:

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KOROZE, OXIDACE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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. 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
- jedinečné číslo 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 z prostředním dvoučíslím 17 byla vyrobena v roce 2017.

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 součásti je důvodem k vyřazení; je nutné se zaměřit zejména na původní tvar bočnic

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU

- úbytek materiálu v jakékoliv části blokantu o více než 10% 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%

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

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 PROHLÍDKY 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.)



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

	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
KOROZE, OXIDACE	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE POHYBLIVÉHO MECHANIZMU	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
FUNKCE PRUŽINY OVLÁDACÍ PÁKY (SIR, DOUBLE STOP)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
FUNKCE SLAŇOVACÍ BRZDY NA LANĚ	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
FUNKCE POHYBU VOLNÉ BOČNICE A JEJÍ POJISTKY (SIR, INDY EVO)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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: _____

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. 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 vtištěno 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)

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 očištění, aby se olej nedostal do kontaktu s textílem

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 PROHLÍDKE 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: _____

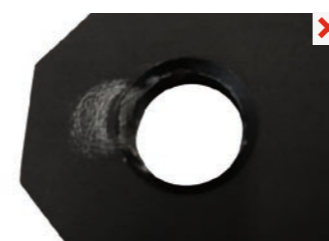
adresa: _____

telefon: _____

email: _____

podpis: _____

**degradace materiálu
neadekvátním zatížením**



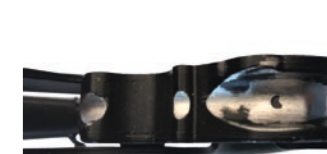
nadměrný úbytek materiálu



porušená konstrukce



**úbytek materiálu
do kontrolního bodu**



úbytek materiálu vytlačením



úbytek materiálu





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	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
---------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
------------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-------------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

KOROZE, OXIDACE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

KONTROLA FUNKČNOSTI:

FUNKCE POHYBU VOLNÝCH BOČNIC	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
------------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

FUNKCE KOTOUČE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
----------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

ZÁVĚR:

POKUD U JAKÉKOLIV KONTROLNÍ POLOŽKY BYLO VÝSLEDKEM VYŘADIT, TAK NENÍ MOŽNÉ VÝROBEK DÁLE POUŽÍVAT	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
--	-----------------------	-----------------------

POZNÁMKY: _____

DATUM KONTROLY: _____ KONTROLU PROVEDL: _____

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY: _____

KONTAKT:

jméno a příjmení: _____

adresa: _____

telefon: _____

email: _____ podpis: _____

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. 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: XXXXXXXX XX XXXX, tedy zachycovač pádu z prostředním dvoučíslím 17 byl vyrobena v roce 2017

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

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

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR, ZMĚNA BARVY

- jakákoliv deformace či absence původní součásti 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% oproti původnímu stavu je důvodem k vyřazení; je nutné se zaměřit zejména na části kde dochází ke tření s lanem

VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY, OTŘEPY

- povrch musí být zcela hladký bez ostrých míst, která by mohla 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

FUNKCE PŘÍTLAČNÉHO MECHANIZMU

- v případě potřeby je možno přítlačný mechanismus vyčistit a lehce promazat olejem na silikonové bázi, pozor na důkladné očištění, 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:

- blokový 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 lehčím, tak celou vahou) směrem dolů se musí ihned zablokovat

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 PROHLÍDKE 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: _____



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:

VYHOVUJE VYŘADIT **T** 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: _____



UŽIVATEL: _____

ČÍSLO KONTROLY OOP: _____

IDENTIFIKACE, HISTORIE OOP:

VÝROBCE: _____

TYP: _____

JEDINEČNÉ ČÍSLO: _____

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

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA:

	✔	✘	T
	VYHOVUJE	VYŘADIT	VIZ POZNÁMKA
KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
OPOTŘEBENÍ, ÚBYTEK MATERIÁLU	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
VRYPY, PRASKLINY, OSTRÉ HRANY	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
KOROZE, OXIDACE	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

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: _____

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. 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:

- 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.

OPTICKÁ A HMATOVÁ PROHLÍDKA:

- skořepiny, vložky, držáků čelovky, přezky, podbradního pásku, zařízení pro nastavení velikosti

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR A BARVA

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

CELISTVOST

- vložka musí být se skořepinou pevně spojena, popruchy a jejich uchycení musí být nepoškozené

VRYPY, PRASKLINY

- jakékoliv díry či praskliny nebo větší vrupy 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 popsání 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 povolit

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 POKYŇŮ

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: _____



narušená konstrukce absorbní 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 pásku, zařízení pro nastavení velikosti

	✓ VYHOVUJE	✗ VYŘADIT	T VIZ POZNÁMKA
--	---------------	--------------	-------------------

KOMPLETNOST, PŮVODNÍ TVAR A BARVA

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	-----------------------

CELISTVOST

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	-----------------------

VRYPY, PRASKLINY

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	-----------------------

CHEMICKÉ POŠKOZENÍ

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	-----------------------

KONTROLA FUNKČNOSTI

FUNKCE ZAŘÍZENÍ PRO NASTAVENÍ VELIKOSTI

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	-----------------------

FUNKCE PODBRADNÍHO PÁSKU A PŘEZKY

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------	-----------------------

ZÁVĚR:

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

<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
-----------------------	-----------------------

POZNÁMKY:

DATUM KONTROLY: _____

KONTROLU PROVEDL: _____

DATUM PŘÍŠTÍ KONTROLY: _____

KONTAKT:

jméno a příjmení: _____

adresa: _____

telefon: _____

email: _____

podpis: _____




Adresa:

Singing Rock
Poniklá 317
512 42 Poniklá
ČR

Kontakt:

tel.: +420 481 585 007
e-mail: info@singingrock.com
www.singingrock.cz

Social:

 /singingrock.page
 /singingrock_official
 /user/sigrvideo

Verze: 11/2018

