

	Podniková norma			9-2-15
Lopatka ventilátoru APMB 1600 a 2400				
IMG Bohemia, s.r.o. Průmyslová 798 391 02 Planá nad Lužnicí Divize vstřikování	Vypracoval: Podpis: Schválil: Podpis:	Ing. Vlastimil Hruška  Ing. František Kůrka	Verze: Vydáno: Účinnost: Vytištěno: Tento dokument je řízen v elektronické podobě	2/15 26. 2. 2015 26. 2. 2015

Tato technická norma platí pro lopatku ventilátoru APMB 1600 a APMB 2400 (dále jen lopatka).

## 1. VŠEOBECNĚ

### 1.1 CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Lopatky se vyrábějí ze směsi TABORENU PH 41 C 40 a MOSTENU 52.522 v poměru 1 : 1 za pomoci nadouvadla.

Lopatky se vyrábějí barvené černé. Změna barvy a suroviny musí být předem dohodnuta se zákazníkem. Lopatky jsou součástí ventilátorů používaných u mikrochladičů Armabeton typu SAV 24 a 32.

## 2. TECHNICKÉ POŽADAVKY

Lopatky musí odpovídat referenčnímu vzorku, který byl odsouhlasen výrobcem a zákazníkem. Pro lopatky platí tyto základní orientační hodnoty:

#### Lopatka APMB 1600

- Rozměr 603 x 220 x 76 mm
- Hmotnost 1550 až 1600 g

#### Lopatka APMB 2400

- Rozměr 998 x 220 x 76 mm
- Hmotnost 2300 až 2400 g

U lopatek APMB 1600 a 2400 lze připustit dodávku lopatek o širších hmotnostních tolerancích za dodržení následujících podmínek:

lopatky mimo základní rozmezí budou dodávány na závěr výrobní kampaně, odděleně balené a označené barevným pruhem na upínacím dřívku lopatky.

přípustná jsou pouze tato hmotnostní rozmezí:

- APMB 1600 .... 1500 až 1550 g, bílé značení, 1600 až 1650 g červené značení
- APMB 2400 .... 2260 až 2330 g, bílé značení

Každá lopatka je označena datem výroby vložením příslušné vložky do formy.

Lopatky jsou dodávány podle této technické normy, vzájemně odsouhlasených referenčních vzorků a podle výkresů:

- APMB 1600 - č.v. 2-V 158 182-0 (2-30 159-139)
- APMB 2400 - č.v. 2-V 158 183-9 (2-30 159-140)

U shodných výrobků se za vadu nepovažuje :

- charakteristický povrchový vzhled strukturně lehčených plastů,
- nerovnoměrnost odstínu vybarvení (tokové čáry, nehomogenní vybarvení),
- drobná povrchová poškození vzniklá při odstraňování přetoků, povrchové propadliny do hloubky maximálně 0,5 mm na přechodu válcové části čepu do profilu lopatky,

- jemné zvrásnění povrchu typické pro strukturální pěny.

Výrobky musí být přeřazeny do neshodných (t.j. odpadu) z důvodů těchto vad :

- vylomení (odštípnutí) materiálu na náběžné nebo odtokové hraně lopatky,
- povrchové trhliny v materiálu a lunkry větší než 25 mm,
- rozměry nebo hmotnost nesplňuje povolenou toleranci uvedenou v normě nebo se výrobek neshoduje s referenčním vzorkem.

### 3. ZKOUŠENÍ

Tvarové provedení, jakost lopatky a opracování přetoků na náběžné a odtokové hraně se posuzuje podle referenčního vzorku. Na základě provedené kontroly.

## 4. DODÁVÁNÍ, BALENÍ, ZNAČENÍ, DOPRAVA A SKLADOVÁNÍ

### 4.1 DODÁVÁNÍ

Při objednávání lopatek je nutno uvést číslo této technické normy, označení výrobku, barva, množství v ks, případně další upřesnění (číslo výkresu apod.).

### 4.2 BALENÍ

Jednotkou balení je ohradová paleta.

### 4.3 ZNAČENÍ

Na každé jednotce balení je umístěn konsignační lístek, kde je uvedeno :

- označení výrobce
- označení výrobku
- barva
- počet kusů výrobků na paletě
- datum výroby
- jméno pracovníka odpovědného za balení
- osvědčení o jakosti výrobku jednotky balení (vystavuje se dvojmo, 1x nalepené na paletě, 1x přiložené k dodacímu listu)

### 4.4 SKLADOVÁNÍ

Výrobky se dopravují běžnými dopravními prostředky. Úložný prostor musí být čistý a výrobky musí být uloženy tak, aby nedošlo k případnému poškození. Lopatky musí být skladovány za podmínek odpovídajících ČSN 64 0090. Zejména je nutné vyloučit přímé působení slunečního a UV záření. Ve skladu nesmějí být v provozu stroje a přístroje, v nichž vzniká jiskření. Teplota skladu nesmí klesnout pod  $-20^{\circ}\text{C}$  (přičemž při teplotách pod  $+5^{\circ}\text{C}$  je nutná opatrná manipulace s vyloučením nárazů). Výrobky nesmějí být vystaveny přímému sálavému teplu. S výrobky nesmějí být skladována rozpouštědla a chemikálie, které poškozují polypropylén.

## 5. LIKVIDACE ODPADŮ A OBALŮ

Odpady z výrobků jsou recyklovatelné.

Palety jsou vratné, zbývající obalový materiál je recyklovatelný.

Konečné výrobky, polotovary nebo neznečištěný odpad z lopatek je možno recyklovat a dále zpracovávat na technické výrobky.

Odpad z výrobků zařazuje původce odpadu dle platné legislativy.

Doporučené zařazení podle katalogu odpadů:

**07 02 13**

Doporučené způsoby využívání odpadu:

materiálové využití.

Palety jsou vratné, zbývající obalový materiál je recyklovatelný.

## 6. CITOVANÉ NORMY

ČSN 64 0090 Plasty. Skladování výrobků z plastů

## 7. SOUVISEJÍCÍ NORMY

ČSN EN ISO 291 (64 0204) Plasty-Standardní prostředí pro kondicionání a koušení

ČSN EN ISO 14001 (01 0901) Systém environmentálního managementu – Specifikace s návodem na její použití

## 8. DOPORUČENÁ LITERATURA

Miroslav Loyda, Vlastimil Šponer, Ladislav Ondráček a kolektiv: „Svařování termoplastů“