

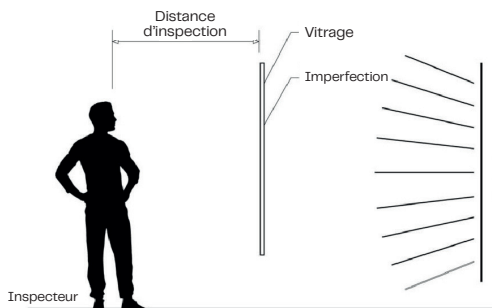
Critères d'inspection UNITÉS SCELLÉES

Au fil des ans, nous avons vu évoluer les standards de l'industrie et nous avons su nous adapter aux applications et à l'environnement où les produits sont utilisés. Ces normes de qualité et guide d'inspection détaillent nos façons de procéder, illustrant comment nos pratiques s'alignent, et dans plusieurs cas, excèdent les standards de l'industrie, tant pour les applications résidentielles que commerciales.

1. Méthode d'inspection

Voici les différentes étapes à suivre pour l'inspection qualité des unités scellées :

- Commencez toujours l'inspection à une distance de **3 mètres (10 pieds)**,
 - ↳ puis vous rapprocher à **2 mètres (6 pieds)**,
 - ↳ et terminer à **1 mètre (3 pieds)**.
- Approchez-vous assez pour presque toucher le verre et mesurez les défauts. Comparez-les ensuite à la charte.
- Si vous avez besoin d'un deuxième avis, demandez à la personne qui vous aide de commencer elle aussi à 3 mètres et non de l'endroit où elle se tient (typiquement plus près).
- Veuillez vous assurer de porter vos lunettes si votre vision n'atteint pas 20/20.
- L'environnement derrière le vitrage variera d'un endroit à l'autre, il est donc recommandé d'inspecter à partir de divers angles afin de tirer de bonnes conclusions.

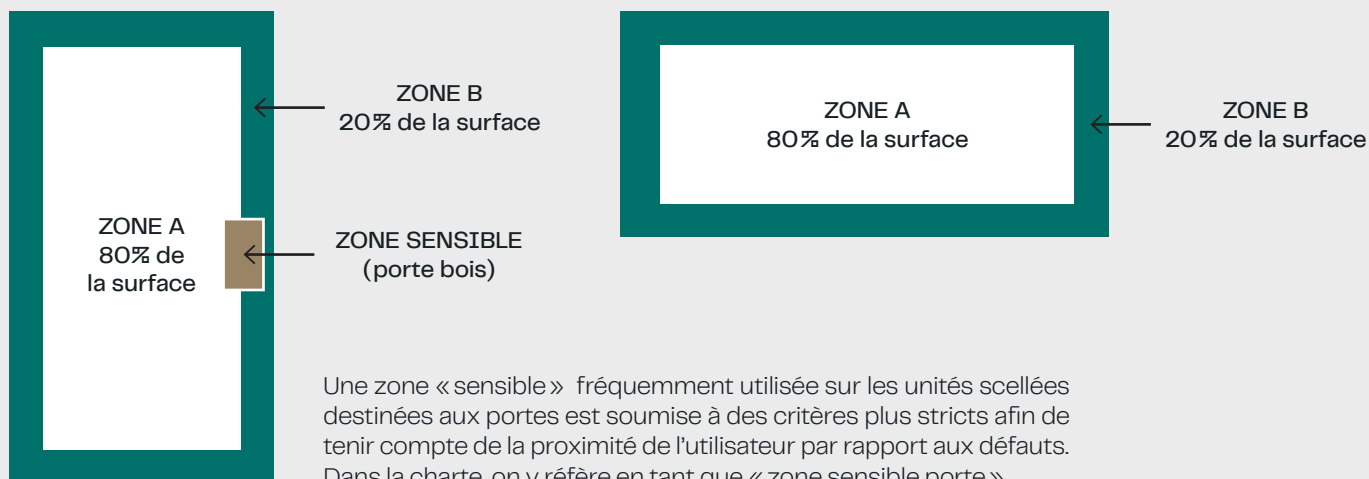


Pour la première inspection, se tenir à un angle perpendiculaire au vitrage.

Les conditions extérieures devraient être normales, sans que le soleil ne frappe directement.

Ne pas utiliser d'éclairage d'appoint tel qu'une lampe de poche ou cellulaire.

2. Zones désignées pour l'inspection



3. Normes de qualité établies (en usine et en chantier)

DÉFAUTS	< 40 p2 Zone A	< 40 p2 Zone B	> 40 p2 Zone A	> 40 p2 Zone B	Avec verre laminé (aucune surface spécifiée) Zone A	Avec verre laminé (aucune surface spécifiée) Zone B	Zone sensible porte		
Bulles, oeil de poisson, contaminants, saleté, etc.	1 mm (1/32 po)	1.5 mm (1/16 po)	1.5 mm (1/16 po)	2.5 mm (3/32 po)	1 mm (1/32 po)	1.5 mm (1/16 po)	Non acceptable si détecté à 6 po ou + du verre		
Égratignure légère (longueur maximale) Non visible à 1 m (3 pi)	Acceptable	Acceptable	Acceptable	Acceptable	Acceptable	Acceptable			
Égratignure moyenne visible à + 1 m mais pas à 3 m (10 pi)	12 mm (1/2 po)	25 mm (1 po)	50 mm (2 po)	75 mm (3 po)	12 mm (1/2 po)	25 mm (1 po)			
Égratignure profonde Visible à +3 m (10 pi)	Non acceptable								
Défaut linéaire léger : cheveu, fibre (un brin)	Non détectable à 1 m (3 pi)	Non détectable à 3 m (10 pi)	Non détectable à 1 m (3 pi)	Non détectable à 3 m (10 pi)	Non détectable à 1 m (3 pi)	Non détectable à 3 m (10 pi)			
Distance minimale entre deux défauts	600 mm (24 po)							↓	
Distortion optique (ondulation trempe)	Rejeté si esthétiquement choquant								
Égratignure sur intercalaire	Aucune détectable à 1 m (3 pi)								
Différente hauteur intercalaire thermos triple	Autorisé jusqu'à 3 mm (1/8 po)								
Ondulation carrelages internes	Autorisé tant que les grilles internes ne touchent pas le verre								
Lumière visible (profondeur) derrière les SDLs	Lumière visible entre le verre et les composants SDL								
Dépassement intercalaire <i>*variation non visible à 3 m (10 pi ou plus)</i>	Maximum 1 mm (1/32 po)		Maximum 2 mm (1/16 po)		Maximum 2 mm (1/16 po)		Non acceptable si détecté à 6 po ou + du verre		
Dépassement visible du scellant dans les coins	Rayon de 3mm (1/8 po)								
Claquement des carrelages inernes	Acceptable								