

Griffwerk Qualitätsnorm			
Glasgröße			
Luftblasen und Einschlüsse im Glas < 1m²	Zone H	Zone H	Zone F
	< 0,5mm Größe	0,5-1mm Größe	< 0,5mm Größe
	keine Berücksichtigung	2 Stück	keine Berücksichtigung
Luftblasen und Einschlüsse im Glas >1m² < 2,3m²	Zone H	Zone H	Zone F
	< 0,5mm Größe	0,5-1mm Größe	< 0,5-1mm Größe
	keine Berücksichtigung	max. 3 Stück pro Scheibe	3 Stück
Luftblasen und Einschlüsse im Glas > 2,3m²	Zone H	Zone H	Zone F
	< 0,5mm Größe	0,5-2mm Größe	< 0,5-2mm Größe
	keine Berücksichtigung	max. 5 Stück pro Scheibe	max. 5 Stück pro Scheibe
Fehlstellen im Email punktuell oder/und lineal	Zone H und F		
	Max. 3 Einschlüsse, Blasen, Punkte, Flecken zwischen 0,5-1mm sind zulässig. Abstand zwischen den Fehlern muss mind. 200mm betragen		
Kratzer	Zone H und Zone F gesamt		
	nicht zulässig, jedoch sofort nachzuweisen		
Haarkratzer	Zone H		F Zone
	nicht gehäuft		
poliert und feingeschliffene Kanten	Zone F		
	Der Randbereich bei vollflächig bedruckten oder randbedruckten Scheiben muss optisch sauber sein. Farbnasen und Farbüberschläge sind nicht zulässig		
Wolken, Wasserflecken	H Zone		F Zone
	nicht zulässig		nicht gehäuft zulässig
Bedruckung allgemein	Zone H und Zone F gesamt		
	Die Konturen der Bedruckung müssen sauber abschließen. Kanten mit Ausfräsungen (Sägezahn) sind nicht zulässig. Starker Rakelspuren, Verwischungen, ect. sind nicht zulässig.		
Unparallelität Siebdruck	Eine Unparallelität ist bei allen Kantenbearbeitungen bis zu 1mm zulässig, Winkligkeit nach Norm		
Versatz Siebdruck	Lagetoleranz +/- 2mm		
allgemein			
Verbiegungsgrad/örtliche Verwerfung	Das Stahllineal an der Seite des Glas ansetzen, den Abstand zwischen dem Glas und Lineal mit Fühlerlehre messen, dass Maß darf nicht > 0,3mm betragen auf einer Messstrecke von 300 mm		
Verbiegungsgrad/ generelle Verwerfung	Bei der generellen Verwerfung wird die Durchbiegung gemessen in mm, geteilt durch die Scheibenlänge und/oder Diagonale. Der Wert darf nicht größer 0,003% sein.		
Muscheln an Kanten oder defekte Ecken	Bei ESG Gläsern mit polierten Kanten sind keine Beschädigungen zulässig		
Versatz VSG Türen	Nach Norm +/- 2mm		
VSG Türen	Die Standkante im Autoklav entspricht der Bandsseite. Es sind an der VSG Kante keine rote ode schwarze Abdrücke an der Folie zulässig.		
Bohrung allgemein	Lagetoleranz +/- 2mm		
Bruchtest	nach DIN 12150 Testmaß 1100x360mm oder auch Originalscheiben zulässig		
Biegezug	nach DIN 12150 Testmaß 1100x360mm (Vierscheiden- Verfahren)		
Hauptzone* (mainzone) Falzzone (foldzone) umlaufend 15 mm (peripherally 15 mm)			
Bei allen nicht behandelten Punkten greift die DIN 12150			
Bei VSG greift 12543; bei sonstigen Produkten gelten die jeweils gültigen Produktnormen			
Verpackung der Glastür (Lieferanten bezogen)	Verpackung Fachhandel		Verpackung DIY
	Styropor umlaufend und eingeschweißt in Schrumpffolie		Eingeschweißt in Schrumpffolie mit Kantenschutz
Beurteilung erfolgt aus 1 Meter Abstand zur Türe bei diffusem Tageslicht (z.B. bedeckter Himmel)			
Häufung / Definition: 4 Fehler, welche innerhalb 200 mm beieinander liegen			