

znaky	Požadavky na kvalitu KVH		poznámky
	Pohledová kvalita (Si)	Konstrukční kvalita (NSi)	
třída	DIN 4074-1 třída min. S10TS	DIN 4074-1 třída min. S10TS	Požadavky na vlastnosti nosných materiálů vycházejí z normy DIN 1052
vlhkost	15% ± 3%	15% ± 3%	Definovaná vlhkost je předpoklad pro to, aby dřevo nemuselo být chemicky ošetřeno a aby byla zajištěna pevnost cinkovaného spoje
Technika řezu	Půlkový řez, na přání bez jádra	Půlkový řez jádrem	Půlkový řez: vzhledem k tomu, že střed kmene nikdy není v ideální polovině, platí pro půlkový řez definice, že v ideálním případě bude jádro rozdělené na polovinu. Pokud má být řezivo zbavené jádra, musí být jádro obsaženo ve středové fošně, min.40mm silné
hrana	Nepřipouští se	Šikmo měřeno <= 10% menší řezané strany	
Tolerance rozměru	DIN EN 336 třída tolerance 2		Nadměrek délky není definován
Druh suků	Volné a vypadlé suky se nepřipouští. Výjimečně se můžou objevit vysprávky suků nebo jejich částí do prům.20mm.	DIN 4074-1 dle třídění S10	
sukovitost	S 10: A<= 2/5 S 13: A<= 1/5	S 10: A<= 2/5 S 13: A<= 1/5 Nepřípustné jsou suky o větším průměru než 70 mm	sukovitost A dle normy DIN 4074-1 Při strojovém třídění platí: - KVH-NSi velikost suků neomezeně - KVH-Si platí A<= 2/5
kůra	Nepřipouští se	DIN 4074-1	
Trhliny, radiální trhliny, výsušné trhliny	Trhliny o šířce b<=3% příslušné strany	DIN 4074-1	
smolníky	šířka b<= 5mm	nedefinováno	
zabarvení	Nepřipouští se	DIN 4074-1	
Napadení hmyzem	Nepřipouští se	DIN 4074-1	U kvality Si požadavek převyšuje kategorii třídění S10 podle DIN 4074-1
točivost	-	-	Přípustná točivost se nedefinuje, protože při dodržení všech kritérií výroby se točivost mimo přípustnou toleranci neočekává
prohnutí	Půlkový řez jádrem <= 8mm/2 m Půlkový řez s výřezem jádra <= 4mm/2m	Půlkový řez jádrem <= 8mm/2 m	Pro srovnání: norma DIN 4074-1 S10 a S13 připouští <=8mm/2m
Opracování konců	Pravouhle kapováno	Pravouhle kapováno	
Kvalita povrchu	Hoblováno a fázkováno	Egalizováno a fázkováno	
cink	DIN 68140-1 resp. DIN EN 385		