

QUALIPOL - Stowarzyszenie Wykonawców Obróbki Powierzchni Aluminiowych

Inspekcje QUALANOD – procedury

Każdy licencjonowany zakład podlega inspekcjom QUALANOD co najmniej 2 razy w roku. W procedurze ubiegania się o licencję termin pierwszej inspekcji jest uzgadniany z zakładem produkcyjnym. W pozostałych przypadkach inspekcje są niezapowiedziane.

Przebieg inspekcji:

Każda inspekcja składa się z następujących elementów:

- kontrola instalacji do anodowania i wyposażenia linii produkcyjnej,
- kontrola poszczególnych operacji obróbki powierzchni (przygotowanie powierzchni, anodowanie, barwienie, uszczelnianie). Sprawdza się, czy parametry operacji oraz procedury wykonywania analiz roztworów są zgodne z instrukcjami technologicznymi otrzymanymi od dostawców chemikaliów.
- kontrola wyposażenia laboratorium, w tym działania warstwomierzy,
- kontrola procedur i rejestrów kontroli wewnętrznej,
- sprawdzenie, czy zakład posiada i stosuje aktualną wersję Wymagań QUALANOD z uzupełnieniami („Update sheets”) i przywołane w Wymaganiach normy,
- kontrola umów zawieranych pomiędzy zakładem wykonującym usługę anodowania i zamawiającym oraz rejestru skarg,
- kontrola sposobu oznakowania poszczególnych partii wyrobów,
- pomiary grubości powłok tlenkowych,
- pomiary jakości uszczelnienia powłok.

Pomiary grubości powłok należy przeprowadzić na co najmniej 30 elementach pobranych z kilku różnych partii wyrobów, które przeszły kontrolę wewnętrzną i są gotowe do przekazania klientowi zamawiającemu usługę anodowania.

Ocena następujących właściwości powłok tlenkowych:

- wygląd i kolor,
- grubość powłoki,
- jakość uszczelnienia,
- odporność na ścieranie (dla klas grubości 20 i 25).

Grubość powłok tlenkowych określa się przy pomocy warstwomierzy działających na zasadzie wzbudzenia i pomiaru prądów wirowych (norma PN-EN ISO 2360:2006). W przypadkach spornych można także stosować metodę zgładu (szlifu) oraz metodę wagową. Metoda zgładu jest badaniem rozstrzygającym.

Badanie jakości uszczelnienia według następujących metod:

- barwnego testu kropkowego (norma PN-EN ISO 2143:2010),
- pomiaru admitancji (norma PN-EN ISO 2931:2010),
- pomiaru ubytku masy po zanurzeniu w roztworze kwasów fosforowego i chromowego (norma PN-EN ISO 3210:2010).

Badania powłok przeprowadza się w laboratorium zakładowym lub w laboratorium IMP na próbkach pobranych z kontrolowanego zakładu.

W czasie inspekcji zbierane są także informacje na temat szkolenia pracowników w zakresie badania jakości powłok oraz stosowania znaku jakości QUALANOD.

Raz na dwa lata inspektorzy są zobowiązani do przeprowadzenia w każdym licencjonowanym zakładzie inspekcji rozszerzonej o dokładne sprawdzenie działania

instalacji do anodowania – „plant and finished products inspection”.

Wynik inspekcji:

Po przeprowadzeniu inspekcji sporządzany jest raport w postaci wypełnionego formularza w języku angielskim. Raport przesyłany jest za pośrednictwem QUALIPOL do sekretariatu QUALANOD w Zurichu. QUALANOD ocenia wynik inspekcji. W przypadku negatywnego wyniku inspekcji jest ona powtarzana. W przypadku negatywnego wyniku dwóch kolejnych inspekcji licencja QUALANOD może być cofnięta.

Opracowali: dr inż. Piotr Tomassi, mgr inż. Stanisław Gorzkowski

grudzień 2014