

# QUALIPOL - Stowarzyszenie Wykonawców Obróbki Powierzchni Aluminiowych

## PROCEDURA INSPEKCJI QUALICOAT DLA PROSZKÓW

1. Przeprowadzenie inspekcji zakładu produkcyjnego i laboratorium w zakresie:
  - inspekcji procedury identyfikowalności i nadzoru nad wyrobami przyjmowanymi stosowanymi w produkcji (przeгляд dokumentacji potwierdzającej identyfikowalność produktu w całym zakresie wytwarzania i jej zgodność z Wymaganiami Technicznymi QUALICOAT)
  - inspekcja linii produkcyjnej i dokumentacji prowadzenia procesu, inspekcja dokumentacji
  - inspekcja wyposażenia laboratorium (sprawdzenie stanu urządzeń, sprawdzenie dokumentacji potwierdzającej nadzór nad urządzeniami) w odniesieniu do Wymagań Technicznych QUALICOAT
  - inspekcja wewnętrznej procedury kontroli procesu wytwarzania lakieru proszkowego, analiza dokumentacji potwierdzającej realizację tej procedury
  - inspekcja rejestrowanych wyników badań wyprodukowanych lakierów proszkowych i wykonanie pomiarów przez inspektora na wybranych losowo próbkach archiwalnych,
  - inspekcja dokumentacji (karta techniczna wyrobu gotowego) dostarczanej do lakierni wraz z lakierem proszkowym - w odniesieniu do Wymagań Technicznych QUALICOAT
2. Opracowanie raportu z inspekcji zakładu i laboratorium
3. Nadzór inspektora podczas wykonywania próbek badawczych i sporządzenie notatki z nadzoru
4. Wykonanie badań próbek w laboratorium uznanym przez QUALICOAT na lakierach w kolorach podstawowych i deklarowanych klasach połysku oraz , w zależności od deklaracji – lakieru z efektem metalicznym
  - zakres badań

Nazwa badanego obiektu	Badane cechy	Metoda badania
Powłoki proszkowe (farba gładka w 3 klasach połysku, farba z efektem struktury) na aluminium do zastosowań architektonicznych	Połysk	PN-EN ISO 2813
	Grubość powłoki	PN-EN ISO 2360:
	Przyczepność powłoki	PN-EN ISO 2409
	Twardość powłoki	PN-EN ISO 2815
	Test tłoczności	PN-EN ISO 1520
	Test zginania	PN-EN ISO 1519
	Test udarności	PN-EN ISO 6272-1

Nazwa badanego obiektu	Badane cechy	Metoda badania
	Odporność na wilgotną atmosferę zawierającą SO <sub>2</sub> – 24 cykle	PN-EN ISO 3231
	Odporność na działanie kwaśnej mgły solnej 1000 godz. kl. 1 i 2	Badanie PN-EN ISO 9227 Ocena: PN-ISO 4628-2
	Przyspieszony test w sztucznych warunkach atmosferycznych 1000 godz. kl. 1 i 2	PN-EN ISO 11341 Ocena co 500 godz: - zmiana połysku PN-EN ISO 2813; - zmiana barwy PN-ISO 7724-3
	Test polimeryzacji	Wymagania Techniczne Znaku Jakości QUALICOAT p.2.14.
	Odporność na działanie zaprawy	PN-EN 12206-1
	Odporność na działanie wrzącej wody	Wymagania Techniczne Znaku Jakości QUALICOAT p.2.16 (metoda 1 lub 2).
	Badanie klimatyczne z kondensacją wody 1000 godz. kl. 1 i 2	PN-EN ISO 6270 Ocena: PN-ISO 4628-2
	Wykonanie badań przed ekspozycją próbek na działanie atmosfery naturalnej w teście Floryda	PN-ISO 2810 - połysk PN-EN ISO 2813; - barwa PN-ISO 7724-3

- opracowanie wyników badań
- opracowanie raportu z badań

W celu utrzymania licencji inspekcja zakładu odbywa się co 5 lat, badania próbek w laboratorium uznanym przez QUALICOAT w zakresie j.w na 2 kolorach i 1 koloru z efektem metalicznym (jeśli jest deklarowany), spośród wyznaczanych przez QUALICOAT, odbywa się corocznie.

Opracowała: dr inż. Teresa Możaryn

**grudzień 2014**