



WSTĘP DO SPECYFIKACJI

Autor: Pascale Bellot

Kod dokumentu: INTRO - V01 (2025-01-01)

Sekcja QQM: 7.7.6

Data zatwierdzenia: 22.11.2024

Zatwierdzone przez: Zarząd

Data wprowadzenia: 01.01.2025

Wersja: 01

Ilość stron: 13

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 1 - INFORMACJE OGÓLNE.....	3
1. Zakres Wymagań Technicznych	3
2. Obowiązujący język	3
3. Terminologia	4
4. Lista norm stosowanych przez QUALICOAT	6
5. Wydanie i korekta Specyfikacji	7
6. Bezstronność	8
ROZDZIAŁ 2 - ZAKRES POSZCZEGÓLNYCH TOMÓW	9
1. Specyfikacje dla wykonawców powłok (Tom nr 1).....	9
2. Specyfikacje dla producentów wstępnej obróbki chemicznej (Tom nr 2)	11
3. Specyfikacje dla producentów proszków (Tom nr 3).....	12
ROZDZIAŁ 3 - WYKORZYSTANIE LOGO PRZEZ OSOBY TRZECIE.....	13
1. Własność znaku jakości	13
2. Opis	13
3. Wykorzystanie logo przez osoby trzecie	13

Rozdział 1 - Informacje Ogólne

1. Zakres Wymagań Technicznych

Niniejsze Specyfikacje dotyczą znaku jakości QUALICOAT, który jest zarejestrowanym znakiem towarowym.

W odpowiedzi na ogólne zapotrzebowanie ze strony podmiotów zaangażowanych w znak (ogólni licencjobiorcy, licencjobiorcy, posiadacze aprobat), QUALICOAT zrestrukturyzował swoje specyfikacje, dzieląc je na kilka tomów poświęconych różnym podmiotom w systemie jakości.

Obecny dokument określa treść różnych tomów, ogólne zasady regulujące Specyfikacje (terminologia, normy odniesienia, publikacja i aktualizacja), a także przepisy dotyczące korzystania z logo przez osoby trzecie.

QUALICOAT nie pozwala, aby naciski komercyjne, finansowe lub inne naruszyły jego bezstronność. Wymagania mogą zostać zmienione, gdy zostaną zidentyfikowane ryzyka bezstronności lub gdy muszą być zgodne z nowymi normami.

W przypadku niejasności lub niepewności w jakiegokolwiek części Specyfikacji, należy poprosić o wyjaśnienie QUALICOAT.

2. Obowiązujący język

Oficjalna wersja niniejszych Specyfikacji pochodzi z angielskiej wersji językowej.

W angielskiej wersji językowej niektóre formy słowne mają znaczenia odpowiadające wymaganiom Dyrektyw ISO/IEC, Część 2, Klauzula 7.

Poniższe formy słowne wskazują ścisłe wymagania, których należy przestrzegać, aby zachować zgodność z niniejszymi Specyfikacjami i od których nie jest dozwolone żadne odstępstwo:

- *Shall* Ma być wykonane.
- *Shall not* Nie ma być wykonane.

Poniższe formy werbalne wskazują, że spośród kilku możliwości, jedna jest zalecana jako szczególnie odpowiednia, bez wymieniania lub wykluczania innych, lub że określony sposób działania jest preferowany, ale niekoniecznie wymagany. Dodatkowo w formie przeczącej pewna możliwość lub sposób działania jest deprecjonowany, ale nie zabroniony:

- *Should* Powinno.
- *Should not* Nie powinno.

Następujące formy słowne wskazują sposób postępowania dopuszczalny w granicach niniejszych Wymagań:

- *May* Może.
- *Need not* Nie jest potrzebne.

Następujące formy werbalne są używane dla stwierdzeń możliwości i zdolności — materialnych, fizycznych lub przyczynowych:

- *Can* Może.
- *Cannot* Nie może.

3. Terminologia

Anodowa obróbka wstępna:

Proces elektrochemiczny stosowany do wytworzenia warstwy anodowej przed powlekaniami.

Aprobata:

Potwierdzenie, że konkretny produkt (materiał powłokowy lub przygotowanie chemiczne) spełniają zalecenia Wymagań QUALICOAT.

Klasyfikacja	Opis
P-Nr	Aprobata dla systemu powłok proszkowych lub ciekłych.
PF-Nr	Aprobata dla systemu powlekania proszkowego odpowiedniego dla postformingu
A-Nr	Aprobata dla systemu chemicznej obróbki wstępnej (powłoka konwersyjna) do materiałów trawionych
AP-Nr	Dopuszczenie dla systemu chemicznej obróbki wstępnej (powłoka konwersyjna) do materiałów wstępnie anodowanych
AN-Nr	Aprobata na system chemicznej obróbki wstępnej (zmodyfikowane procesy lub nowe technologie)

Linia do powlekania:

Linia produkcyjna do powlekania aluminium do zastosowań architektonicznych, zawierająca **jeden cykl przygotowania** (przygotowanie powierzchni, nakładanie powłoki konwersyjnej i suszenie) oraz cykl powlekania (jedna lub więcej kabin do powlekania oraz pieców do utwardzania).

Linia ciągła:

Linia produkcyjna, w której części są przygotowywane, powlekane i utwardzane bez operacji pośrednich.

Index utwardzenia:

Liczbowy wskaźnik wartości utwardzania, który oblicza bezpośrednio z wykresu temperaturowego całkowite utwardzenie powłoki, w oparciu o doświadczenia z harmonogramem utwardzania dostawcy powłoki.

Licencja/Sub-licencja:

Pozwolenie na używanie znaku jakości zgodnie z Wymaganiami QUALICOAT. Wymagania Techniczne dla wszystkich powłok na aluminium do zastosowań architektonicznych wytwarzanych na linii powlekania w kontrolowanym miejscu produkcji.

Licencjobiorca/Sub-licencjobiorca:

Podmiot prawny prowadzący kontrolowany zakład produkcyjny, posiadający licencję QUALICOAT na ten konkretny zakład produkcyjny i działający jako ten konkretny licencjobiorca na rynku. Oznacza to wprowadzanie do obrotu wszystkich powłok na aluminium architektonicznym wyprodukowanych w

	tym zakładzie produkcyjnym z etykietą QUALICOAT zgodnie ze Specyfikacją. Ten sam podmiot prawny może również obsługiwać inne zakłady produkcyjne i posiadać dla nich oddzielne licencje QUALICOAT.
Licencja Generalna:	Pozwolenie na udzielanie licencji i aprobat na określonym terytorium.
Generalny Licencjobiorca (GL):	Stowarzyszenie państwowe lub międzynarodowe, posiadające licencję generalną QUALICOAT na określone terytorium.
Materiał do postformingu:	Powlekany, walcowany na zimno materiał aluminiowy, odpowiedni do postformingu (arkusze lub zwoje).
Postforming:	Czynność obróbki poprzez gięcie lub formowanie (tłoczenie) już powlekanych arkuszy lub zwojów aluminium.
Cykl obróbki wstępnej:	System zbiorników do aplikacji natryskowej lub zanurzeniowej chemikaliów, płukanek i/lub procesów elektrochemicznych, tworzących sekwencję procesu wstępnej obróbki obrabianych elementów, które mają być powlekane. Pojedynczy cykl obróbki wstępnej obejmuje jeden określony etap chemicznego powlekania konwersyjnego lub (w przypadku anodowania wstępnego) kąpiel przed anodowaniem.
Zakład produkcyjny:	Zakład produkcyjny materiałów powłokowych, chemikaliów lub powłok. W przypadku zakładu powlekania licencjobiorca może obsługiwać jedną lub kilka linii powlekania w zakładzie produkcyjnym. Miejsce produkcji posiada odrębny adres pocztowy.
Laboratoria Testujące:	Niezależne jednostki zajmujące się testowaniem jakości i/lub kontrolą, należycie autoryzowane przez Licencjobiorcę Generalnego lub QUALICOAT.

4. Lista norm stosowanych przez QUALICOAT

Nr	ROK	TYTUŁ	ODPOWIEDNI TEST
ISO 2813	2014	Farby i lakiery -- Oznaczanie połysku zwierciadlanego niemetalicznych powłok lakierowych pod kątem 20°, 60° i 85°	Połysk
ISO 2360	2017	Powłoki nieprzewodzące na podłożu niemagnetycznym przewodzącym elektryczność -- Pomiar grubości powłok -- Metoda amplitudowa prądów wirowych	Grubość powłoki
ISO 2409	2020	Farby i lakiery -- Badanie metodą siatki nacięć	Przyczepność
ISO 2815	2003	Farby i lakiery -- Próba wciskania według Buchholza	Twardość Buchholza
ISO 1520	2006	Farby i lakiery -- Badanie tłoczności	Badanie tłoczności
ISO 1519	2011	Farby i lakiery -- Próba zginania (sworzeń cylindryczny)	Badanie odporności na zginanie
EN 13523-7	2021	Metale powlekane w zwojach - Metody badań - Część 7: Odporność na pękanie przy zginaniu (próba zginania T)	Test zginania - postforming
EN 1396	2023	Aluminium i stopy aluminium. Arkusze i taśmy powlekane w zwojach do zastosowań ogólnych. Specyfikacje	Test zginania - postforming
ISO 6272-1	2011	Farby i lakiery -- Badania nagłego odkształcenia (odporność na uderzenie) -- Część 1: Badanie za pomocą spadającego ciężarka, wgłębnik o dużej powierzchni	Próba udarności
ISO 6272-2	2011	Farby i lakiery -- Badania nagłego odkształcenia (odporność na uderzenie) -- Część 2: Badanie za pomocą spadającego ciężarka, wgłębnik o małej powierzchni	Próba udarności
ASTM D2794	2010	Standardowa metoda badania odporności powłok organicznych na skutki szybkiego odkształcenia (uderzenie)	Próba udarności
ISO 22479	2016	Farby i lakiery -- Oznaczanie odporności na wilgotne atmosfery zawierające dwutlenek siarki	Odporność na wilgotną atmosferę zawierającą dwutlenek siarki
ISO 4628-2	2016	Farby i lakiery -- Ocena zniszczenia powłok -- Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie -- Część 2: Ocena stopnia spęcherzenia	Spęcherzenie

Nr	ROK	TYTUŁ	ODPOWIEDNI TEST
ISO 9227	2022	Badania korozyjne w sztucznych atmosferach -- Badania w rozpylonej solance	Odporność na działanie kwaśnej mgły solnej
ISO 16474-2	2013	Farby i lakiery -- Metody ekspozycji na laboratoryjne źródła światła -- Część 1: Uwagi ogólne -- Część 2: Lampy ksenonowe łukowe	Przyspieszony test klimatyczny
ISO 11664-4	2019	Kolorymetria -- Część 4: Przestrzeń barw CIE 1976 L*a*b*	Zmienność koloru
ISO 2810	2020	Farby i lakiery -- Powłoki w naturalnych warunkach atmosferycznych -- Ekspozycja i ocena	Naturalny test klimatyczny
EN 12206-1	2021	Farby i lakiery - Powlekanie aluminium i stopów aluminium dla celów architektonicznych - Część 1: Powłoki przygotowane z proszku powlekającego	Odporność na zaprawę
ISO 6270-2	2017	Farby i lakiery -- Oznaczanie odporności na wilgoć -- Część 2: Metoda ekspozowania próbek do badań w atmosferach z wodą kondensacyjną	Badania atmosferyczne z kondensacją wody
ISO 4623-2	2003	Farby i lakiery -- Oznaczanie odporności na korozję nitkową -- Część 2: Podłoża aluminiowe	Test korozji nitkowej
ISO 4628-10	2016	Farby i lakiery -- Ocena zniszczenia powłok -- Określanie ilości i rozmiaru uszkodzeń oraz intensywności jednolitych zmian w wyglądzie -- Część 10: Ocena stopnia korozji nitkowej	Test korozji nitkowej
CEN/TS 16611	2016	Meble - Ocena odporności powierzchni na mikro-zarysowania	Test odporności na zarysowania i zmatowienie (Martindale)
EN 12487	2007	Chemiczne powłoki konwersyjne – Oplukiwane i nieopłukiwane chromianowe powłoki konwersyjne na aluminium i stopach aluminium	Chromianowa konwersja
ISO 3892	2000	Powłoki konwersyjne na podłożu metalowym -- Oznaczanie masy jednostkowej powłok -- Metody wagowe	Chromianowa konwersja
EN 1706	2020 + A1:2021	Aluminium i stopy aluminium - odlewy - skład chemiczny i własności mechaniczne	Odlewane akcesoria

Tabela 1 – lista norm stosowanych przez QUALICOAT

5. Wydanie i korekta Specyfikacji

Specyfikacje mogą być uzupełniane lub zmieniane za pomocą arkuszy aktualizacji, które określają i włączają rezolucje QUALICOAT do czasu wydania nowego wydania. Te ponumerowane arkusze będą określać przedmiot rezolucji, datę, kiedy QUALICOAT uchwalił rezolucję, datę wejścia w życie i szczegóły rezolucji.

Generalni Licencjobiorcy są odpowiedzialni za dystrybucję Specyfikacji i powiązanych z nimi arkuszy aktualizacji do swoich członków. W krajach, w których nie ma Generalnego Licencjobiorcy, dokumenty te są rozpowszechniane bezpośrednio przez QUALICOAT.

Każda strona trzecia, która chce uzyskać którykolwiek z tomów Specyfikacji QUALICOAT, musi wystąpić pisemną prośbą na adres info@qualicoat.net

6. Bezstronność

QUALICOAT nie pozwala, aby naciski komercyjne, finansowe lub inne naruszyły jego bezstronność. Specyfikacje mogą zostać zmienione, gdy zostaną zidentyfikowane ryzyka bezstronności lub gdy muszą być zgodne z nowymi normami.

Rozdział 2 - Zakres poszczególnych tomów

1. Specyfikacje dla wykonawców powłok (Tom nr 1)

Tom nr 1 określa minimalne wymagania, które muszą spełniać miejsca produkcji, linie powlekania, procesy i produkty gotowe, zanim licencja zostanie przyznana zakładowi wykonującemu powłoki.

Zawartość Specyfikacji dla wykonawców powłok (Tom nr 1)	
Rozdział 1 – Informacja ogólna	Zakres, język, definicje, odpowiednie normy, wydanie i korekta specyfikacji
Rozdział 2 – Wymagania podczas pracy	<ol style="list-style-type: none"> 1. Materiał stopu aluminium 2. Przechowywanie 3. Układ instalacji do powlekania 4. Instalacje wstępnej obróbki 5. Przygotowanie powierzchni 6. Powłoki konwersji chemicznej 7. Wstępna obróbka anodowa 8. Powłoki elektroforetyczne 9. Suszenie 10. Powlekanie 11. Utwardzanie w piecu 12. Laboratorium 13. Instrukcje obsługi 14. Rejestry 15. Ogólne dane licencjobiorcy 16. Szkolenie
Rozdział 3 – Kontrola wewnętrzna	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wprowadzenie 2. Kontrola parametrów procesu produkcyjnego 3. Kontrola jakości wstępnej obróbki chemicznej 4. Kontrola jakości gotowych produktów 5. Rejestry kontroli jakości 6. Podsumowanie kontroli wewnętrznej
Rozdział 4 – Udzielenie licencji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wprowadzenie 2. Kontrola parametrów procesu produkcyjnego 3. Kontrola jakości wstępnej obróbki chemicznej 4. Kontrola jakości gotowych produktów 5. Rejestry kontroli jakości 6. Podsumowanie kontroli wewnętrznej
Rozdział 5 – Odnowienie licencji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wprowadzenie 2. Kontrole w celu odnowienia licencji 3. Nieprzewidziane problemy podczas kontroli odnowienia 4. Terminy składania raportów z kontroli 5. Problemy i niezgodności 6. Ostateczna ocena w celu odnowienia licencji 7. Odnowienie aprobaty SEASIDE 8. Odnowienie aprobaty PRE-OX 9. Odnowienie aprobaty POSTFORMING 10. Zawieszenie kontroli



Rozdział 6 - Regulamin korzystania ze Znak Jakości QUALICOAT	<ol style="list-style-type: none">1. Własność Znak Jakości2. Rejestr Licencjobiorców3. Logo4. Istotne zmiany w firmie5. Niedostosowanie się do Przepisów6. Dobrowolne wycofanie7. Sankcje
Rozdział 7 – Prawo do apelacji	<ol style="list-style-type: none">1. Definicje2. Ogólna procedura

2. Specyfikacje dla producentów wstępnej obróbki chemicznej (Tom nr 2)

Tom nr 2 przedstawia instrukcje dla osób nakładających powłoki, dotyczące wstępnej obróbki i określa ogólne procesy wstępnej obróbki oraz procedurę udzielania i odnawiania aprobat na procesy wstępnej obróbki, z wyjątkiem chromianowych powłok konwersyjnych. Opisuje również program testowy, który mają stosować laboratoria zaangażowane w badania, oraz wymagania dotyczące każdego testu.

Zawartość Specyfikacji dla producentów wstępnej obróbki chemicznej (Tom nr 2)	
Rozdział 1 – Informacja ogólna	Zakres, język, definicje, odpowiednie normy, wydanie i korekta specyfikacji
Rozdział 2 – Specyfikacje wstępnej obróbki w zakładach wykonujących powłoki	<ol style="list-style-type: none"> 1. Przechowywanie produktów chemicznych 2. Instalacje wstępnej obróbki 3. Przygotowanie powierzchni 4. Powłoki konwersji chemicznej 5. Wstępna obróbka anodowa 6. Suszenie
Rozdział 3 – Warunki wstępne aprobaty na wstępną obróbkę chemiczną	<ol style="list-style-type: none"> 1. Formalny wniosek przed testowaniem 2. Warunki wstępne
Rozdział 4 – Udzielenie aprobaty	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wprowadzenie 2. Przygotowanie panelu 3. Badania laboratoryjne 4. Ekspozycja zewnętrzna w Genui 5. Ocena zgodności 6. Certyfikaty
Rozdział 5 – Odnowienie aprobaty	<ol style="list-style-type: none"> 1. Harmonogram 2. Systemy wstępnej obróbki produkowane w różnych miejscach produkcji 3. Powtórzenie niezadowolających testów 4. Test AASS reguła „10+2” i test FFC reguła „15+3”
Rozdział 6 - Obowiązki producentów chemikaliów	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odpowiedzialność i współpraca z licencjonowanymi wykonawcami powłok 2. Obowiązkowe deklarowanie zmian w składzie preparatów do wstępnej obróbki
Rozdział 7 - Systemy obróbki wstępnej z modyfikowanymi procesami lub nowymi technologiami	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wprowadzenie 2. Wstępny program pobierania próbek i testowania
Rozdział 8 - Regulamin korzystania ze Znaku Jakości QUALICOAT	<ol style="list-style-type: none"> 1. Własność Znaku Jakości 2. Logo
Rozdział 9 – Prawo do apelacji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Definicje 2. Ogólna procedura

3. Specyfikacje dla producentów proszków (Tom nr 3)

Tom nr 3 określa procedurę udzielania i odnawiania zatwierdzenia powłok organicznych, z wyjątkiem materiałów powłokowych stosowanych do dekoracji, które są określone w osobnym tomie. Opisuje również program testowy, który mają stosować laboratoria zaangażowane w badanie, oraz wymagania dla każdego testu.

Zawartość Specyfikacji dla producentów proszków (Tom nr 3)	
Rozdział 1 – Informacja ogólna	Zakres, język, definicje, odpowiednie normy, wydanie i korekta specyfikacji
Rozdział 2 – Zasady aprobowania materiałów powłokowych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identyfikacja materiałów powłokowych 2. Przypadki szczególne 3. Zmiany w recepturze
Rozdział 3 – Warunki wstępne aprobat powłok organicznych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Formalny wniosek przed testem 2. Minimalny sprzęt laboratoryjny 3. Inspekcja zakładu producenta proszku
Rozdział 4 – Udzielenie aprobaty	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podstawowe kolory 2. Pobieranie próbek 3. Program testowy 4. Podsumowanie wymagań testowych 5. Ocena wyników testów 6. Przegląd procedury udzielania
Rozdział 5 – Odnowienie aprobaty	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zasady 2. Odnowienie aprobat klasy 1 i klasy 1.5 3. Odnowienie aprobat klasy 2 4. Odnowienie aprobat klasy 3 5. Odnowienie aprobat dla postformingu (PF-Nr) 6. Odnowienie aprobat specjalnych 7. Pobieranie próbek 8. Ocena wyników badań laboratoryjnych 9. Ocena wyników testów na Florydzie 10. Zakazane kolory 11. Zawieszane kolory 12. Procedura odblokowywania rodzin kolorów dla klasy 2 13. Cofnięcie aprobaty lub odnowienia 14. Przegląd procedury odnawiania
Rozdział 6 - Rutynowe kontrole zakładów producentów powłok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zasady 2. Formularz inspekcji 3. Ocena raportów z inspekcji
Rozdział 7 - Regulamin korzystania ze Znaku Jakości QUALICOAT	<ol style="list-style-type: none"> 1. Własność Znaku Jakości 2. Logo
Rozdział 8 – Prawo do apelacji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Definicje 2. Ogólna procedura 3. Apelacja po ekspozycji na Florydzie

Rozdział 3 - Wykorzystanie logo przez osoby trzecie

1. Własność znaku jakości

Znak Jakości jest własnością QUALICOAT i nie może być używany przez nikogo, chyba że zostanie do tego upoważniony przez QUALICOAT.

Upoważnienie do używania Znaku Jakości może zostać udzielone pod warunkiem, że wnioskodawca działa zgodnie ze Specyfikacjami. Upoważnienie to jest regulowane umową.

Udzielenie licencji uprawnia licencjobiorcę do używania Znaku Jakości dla określonych produktów.

Licencji nie można przenieść.

2. Opis

Logo występuje w kolorze czarno-białym, biało-niebieskim (PANTONE Reflex Blue CV; RGB: 14-27-141; CMYK: 100-72-0-6) oraz niebiesko-srebrnym (PANTONE Silver 877u; RGB: 205-211-215; CMYK: 8-3-3-9).



W polu po prawej stronie można dodać słowa „Etykieta jakości powłok architektonicznych na aluminium” (lub tekst zgodny z krajowymi wymogami prawnymi).

3. Wykorzystanie logo przez osoby trzecie

Niektóre przedsiębiorstwa korzystające z produktów powlekanych QUALICOAT mogą chcieć używać logo na produktach, które wytwarzają lub w swoich materiałach biznesowych.

Muszą one poprosić o pisemne upoważnienie, które może zostać udzielone pod warunkiem, że:

- zobowiążą się do korzystania wyłącznie z produktów aluminiowych powlekanych przez licencjobiorców;
- zobowiążą się do przedłożenia wszystkich dokumentów odnoszących się do QUALICOAT do zatwierdzenia przez GL lub bezpośrednio do QUALICOAT w krajach, w których nie ma GL;
- zobowiążą się do poddania się inspekcjom i kontrolom przez GL lub QUALICOAT.

Takie upoważnienie może wymagać uiszczenia rocznej opłaty.