

QUALIPOL - Stowarzyszenie Wykonawców Obróbki Powierzchni Aluminiowych

PROCEDURA INSPEKCJI QUALICOAT i QUALICOAT z rozszerzeniem SEASIDE

1. Sprawdzenie lakierów proszkowych stosowanych w lakierni
 - inspekcja magazynu i produkcji w dniu inspekcji - porównanie z aktualnym spisem aprobat QUALICOAT dla lakierów proszkowych,
 - odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.
2. Sprawdzenie warunków przechowywania:
 - profili/elementów przeznaczonych do obróbki wstępnej i lakierowania,
 - lakierów proszkowych (w odniesieniu do wymagań producenta),
 - chemikaliów stosowanych w lakierni (w odniesieniu do wymagań producenta),
 - odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.
3. Sprawdzenie, w odniesieniu do Wymagań technicznych QUALICOAT(pkt. 3.2.1) prawidłowości ustawienia urządzeń w lakierni pod kątem zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem układu technologicznego oraz elementów zabezpieczanych.
4. Inspekcja wyposażenia laboratorium :
 - ocena warunków w laboratorium - ustawienie stanowisk pomiarowych, wyposażenie, czystość,
 - identyfikacja urządzeń pomiarowych,
 - sprawdzenie stanu technicznego i prawidłowości działania urządzeń pomiarowych, dokumentów odniesienia w tym legalizacji i wzorcowania,
 - sprawdzenie aktualności dokumentów (Wymagania techniczne QUALICOAT, normy, karty techniczne chemikaliów stosowanych w procesie obróbki i w badaniach laboratoryjnych, instrukcje obsługi, procedury kontroli warunków procesu technologicznego),
 - odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.
5. Inspekcja procesu technologicznego:
 - identyfikacja procesu obróbki i inspekcja warunków procesu (obróbka chemiczna, płukanie, suszenie, utwardzanie powłok) poprzez pomiary przez inspektora i personel lakierni odpowiedzialny za kontrolę bieżącą procesu,

- inspekcja prawidłowości pracy linii technologicznej i monitorowania jej pracy (wanny, suszarka(i), piec(e)), postępowanie z profilami podczas procesu obróbki i lakierowania, utwardzania, pakowania, znakowania, składowania) w odniesieniu do Wymagań QUALICOAT,
 - inspekcja procesu trawienia pod kątem wymagań do licencji SEASIDE
 - inspekcja wyników monitoringu procesu obróbki alternatywnej prowadzonego przez dostawcę i lakiernię,
 - odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.
6. Inspekcja kontroli wewnętrznej w lakierni w odniesieniu do Wymagań technicznych QUALICOAT rozdz. 6. (dla każdej linii):
- inspekcja zapisów z nadzoru nad procesami: obróbki wstępnej, trawienia, nakładania warstwy konwersyjnej, płukania (przewodnictwa wody w kolejnych procesach płukania oraz wody ociekowej), suszenia, utwardzania,
 - inspekcja prawidłowości i aktualności zapisów z badania powłok na próbkach testowych w zakresie: połysku, grubości, przyczepności (suchej i mokrej), twardości, odporności na uderzenie, tłoczności, elastyczności, testu Machu - w odniesieniu do wyników oględzin próbek archiwalnych,
 - odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.
7. Badania próbek wyrobów gotowych:
- rodzaj wyrobu, wygląd powłoki, grubości powłoki,
 - odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.
8. Inspekcja realizowania procedur dodatkowych: reklamacji, znakowania, aktualności stosowanych norm, wymagań technicznych QUALICOAT.
9. Pobranie próbek do badań w laboratorium akredytowanym uznanym przez QUALICOAT.
10. Podsumowanie inspekcji i wypełnienie arkusza stanowiącego załącznik do raportu z inspekcji.
11. Badania próbek w laboratorium akredytowanym uznanym przez QUALICOAT

Zakres badań:

Badany obiekt	Badane właściwości	Metoda badania
Powłoki lakierowe proszkowe na aluminium	¹⁾ Grubość	PN-EN ISO 2360
	¹⁾ Przyczepność	PN-EN ISO 2409
	¹⁾ Odporność na działanie kwaśnego roztworu chlorku sodu z dodatkiem H ₂ O ₂ (test Machu)	(Wymagania Techniczne QUALICOAT pkt. 2.11) PB LO-059
	¹⁾ Twardość	PN-EN ISO 2815
	¹⁾ Odporność na działanie wrzącej wody	Procedura własna QUALICOAT:
	²⁾ Odporność na działanie kwaśnej mgły solnej	PN-EN ISO 9227
	³⁾ Odporność na korozję nitkową	<u>PN-EN ISO 4623-2</u> <u>PN-EN ISO 4628-10</u>
¹⁾ Badanie wykonywane przy każdej inspekcji ²⁾ Badanie wykonywane raz w roku. Raport z badań jest przekazywany do lakierni. ³⁾ Badanie wykonywane raz w roku (dla firm posiadających rozszerzenie licencji QUALICOAT o SEASIDE)		

12. Opracowanie raportu z inspekcji z załącznikami.

Inspekcja QUALICOAT odbywa się 2 razy w roku. W przypadku negatywnego wyniku inspekcji jest ona powtarzana. W przypadku negatywnego wyniku dwóch kolejnych inspekcji licencja QUALICOAT może być cofnięta.

Inspekcja z rozszerzeniem SEASIDE odbywa się 1 raz w roku podczas inspekcji QUALICOAT.

Opracowała: dr inż. Teresa Mozaryn

grudzień 2014