

QUALIPOL - Stowarzyszenie Wykonawców Obróbki Powierzchni Aluminiowych

PROCEDURA INSPEKCJI QUALIDECO dla lakierni stosujących technikę sublimacji, posiadających licencję QUALICOAT

1. Inspekcja lakierni pod względem:

- posiadania linii do wykonywania dekoracji metodą sublimacji (instrukcje obsługi, miejsce magazynowania lakierów oraz folii dekoracyjnych, ustawienie stanowisk: do przygotowywania wyrobów z powłoką lakierową przed procesem sublimacji, pieca do wykonywania procesu sublimacji, stanowiska do zdejmowania folii i składowania wyrobów po zakończeniu procesu sublimacji) oraz personelu przeszkolonego w zakresie obsługi i monitorowania procesu,
- stosowanych lakierów (identyfikacja, karty techniczne, dokument licencji QUALICOAT dla lakieru),
- stosowanych dekoracji (identyfikacja, karty techniczne, dokument licencji QUALICOAT dla dekoracji),
- stosowanych systemów (lakier/dekoracja) w odniesieniu do posiadanych dokumentów (aprobac QUALICOAT),
- odnotowanie w raporcie z badań wszystkich stosowanych w lakierni układów lakier/dekoracja i układów lakier/dekoracja stosowanych w dniu inspekcji.

2. Inspekcja pieca do wykonywania procesu sublimacji – rejestracja przez inspektora temperatury procesu sublimacji w odniesieniu do wymagań kart technicznych licencjonowanych dekoracji.

3. Inspekcja wyrobu gotowego – badanie przez inspektora wyglądu, połysku i grubości wykonanych dekoracji.

4. Inspekcja wyposażenia laboratorium i prowadzenia dokumentacji pod kątem wymagań QUALIDECO

- identyfikacja urządzeń pomiarowych,
- sprawdzenie stanu technicznego, prawidłowości działania urządzeń pomiarowych, dokumentów odniesienia w tym legalizacji i wzorcowania,
- monitorowanie i dokumentowanie procesu sublimacji,

- dokumentowanie właściwości wyrobu gotowego (rejestry kontroli wewnętrznej),
- odnotowanie wyników i uwag w formularzu raportu z inspekcji.

5. Pobranie próbek do badań w laboratorium akredytowanym uznanym przez QUALICOAT/QUALIDECO

- próbki dwóch rodzajów dekoracji wykonanych na profilach,
- próbki folii.

6. Przesłanie próbek przez inspektora do laboratorium akredytowanym uznanym przez QUALICOAT/QUALIDECO (np. QUALITAL)

Nazwa badanego obiektu	Badane cechy	Metoda badania
Powłoki lakierowe proszkowe na aluminium architektonicznym dekorowane metodą sublimacji	Połysk	EN ISO 2813
	Grubość	EN ISO 2360
	Odporność na działanie wilgotnej atmosfery zawierającej SO ₂	PN-EN ISO 3231
	Odporność na sztuczne działanie atmosferyczne i sztuczne napromieniowanie-ekspozycja w UV	PN-EN ISO 11341
	Test Floryda	EN-ISO 2810

7. Opracowanie raportu z inspekcji

Inspekcja i badania wykonywane są 1 raz w roku, podczas wykonywania inspekcji QUALICOAT.

Opracowała dr inż. Teresa Możaryn

grudzień 2014