

Przepisy ogólne



Wydanie 1.01.2017

Zaktualizowane 21.11.2017; obowiązują od 1 stycznia 2018

Spis treści

I - Używanie logo Qualanod przez strony trzecie	2
II - Procedura przeprowadzania inspekcji w zakładach sublicencjobiorców	3
III - Procedura składania wniosków przez potencjalnych sublicencjobiorców	5
IV - Procedura odnawiania licencji	8
V - Procedura wycofania sublicencji	10
VI - Procedura zatwierdzania nowych procesów i produktów	11

Przepisy ogólne:

I - Używanie logo Qualanod przez strony trzecie



Logo Qualanod to znak towarowy będący własnością organizacji Association for Quality Control in the Anodizing Industry [Stowarzyszenie Kontroli Jakości Anodowania] (Qualanod) z siedzibą w Zurychu i jest opisany w Wymaganiach Qualanod.

Niektórzy przedsiębiorcy stosujący produkty anodowane mogą chcieć umieszczać logo Qualanod na wytwarzanych przez siebie produktach bądź dokumentach firmowych.

Przedsiębiorcy ci powinni wystąpić o pisemne zezwolenie, które może zostać udzielone pod warunkiem, że zobowiążą się oni do:

- stosowania wyłącznie wyrobów aluminiowych poddanych anodowaniu w anodowniach posiadających licencję na taką działalność;
- dostarczania wszelkich dokumentów powołujących się na QUALANOD do stowarzyszeń krajowych w celu zatwierdzenia lub — w krajach, w których nie ma stowarzyszeń krajowych — bezpośrednio do organizacji QUALANOD;
- poddawania się inspekcjom i kontrolom przeprowadzanym przez stowarzyszenia krajowe lub przez organizację QUALANOD.

Uzyskanie takiego zezwolenia może wiązać się z obowiązkową opłatą roczną. Zezwolenie zostanie wycofane automatycznie w przypadku niespełnienia któregośkolwiek z warunków wymienionych powyżej.

Przepisy ogólne:

II - Procedura przeprowadzania inspekcji w zakładach

sublicencjobiorców



QN oznacza organizację Qualanod i obejmuje sekretariat oraz komitety tej organizacji.

GL oznacza licencjobiorcę generalnego i może obejmować stowarzyszenia krajowe oraz organizację Qualanod. GL mogą posiadać akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065 "Conformity assessment -- Requirements for bodies certifying products, processes and services".

SL oznacza sublicencjobiorcę bądź potencjalnego sublicencjobiorcę

TI oznacza instytut badawczy

W procedurach poniżej zakłada się, że to TI nominuje inspektorów. Jednak jeżeli GL posiada akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065, może nominować inspektorów. W takich przypadkach należy odczytywać procedury odpowiednio do sytuacji.

Klauzule i punkty, do których odniesienia zawarto poniżej, to klauzule i punkty Wymagań.

1. Wszelkie informacje dotyczące wyników inspekcji oraz ich oceny powinny być poufne.
2. TI wyznacza do przeprowadzania inspekcji osobę, która posiada odpowiednie kwalifikacje oraz została zatwierdzona przez QN i która określana jest jako inspektor.

3. QN opracowuje i przekazuje GL formularz sprawozdania z inspekcji, który powinien być używany przez inspektorów.
 - a. GL zapewniają, by TI posiadały najbardziej aktualne formularze sprawozdania z inspekcji.
4. GL zawiadamia TI, które produkty podlegające licencjonowaniu mają zostać objęte zakresem inspekcji (patrz klauzula 8).
5. Udając się na inspekcję, inspektor zawsze zabiera ze sobą minimalne obowiązkowe wyposażenie, którego elementy wymieniono poniżej.

Minimalne obowiązkowe wyposażenie inspektora

BADANIA		SPRZĘT
GRUBOŚĆ		Sprzęt + próbki referencyjne
USZCZELNIANIE (badanie nieniszczące)	ANOTEST - jeżeli ma być wykonany	Próbki referencyjne
	TEST PLAMY BARWNEJ - jeżeli ma być wykonany	Roztwór barwiący do celów badania, pod warunkiem, że jego przewożenie jest dozwolone w świetle kontroli bezpieczeństwa na lotnisku Schemat z normy ISO 2143
USZCZELNIANIE (badanie niszczące)	UBYTEK MASY	Dwa skalibrowane odważniki do sprawdzania wagi analitycznej
BADANIE ODPORNOŚCI NA ŚCIERANIE — jeżeli ma być przeprowadzone		<ul style="list-style-type: none"> • Papier ścierny powleczony szkłem, uprzednio zatwierdzony przy użyciu próbek standardowych typu P oraz typu F* • Sprężyste podłoże dla papieru, np. gumka • Próbki standardowe typu P oraz typu F*
Pehametr		Roztwory buforowe lub wstępnie skalibrowany pehametr
WYMAGANIA ORAZ PROCEDURY PRZEPROWADZANIA BADAŃ		Najnowsza wersja Wymagań wraz ze wszystkimi arkuszami aktualizacji

* Próbki standardowe to próbki anodowanego aluminium wytworzone z zastosowaniem specjalnych warunków. Próbki standardowe typu P przechodzą pomyślnie badanie odporności na ścieranie, podczas gdy próbki standardowe typu F nie przechodzą tego badania pomyślnie. Organizacja Qualanod może udzielić informacji w zakresie źródeł próbek standardowych.

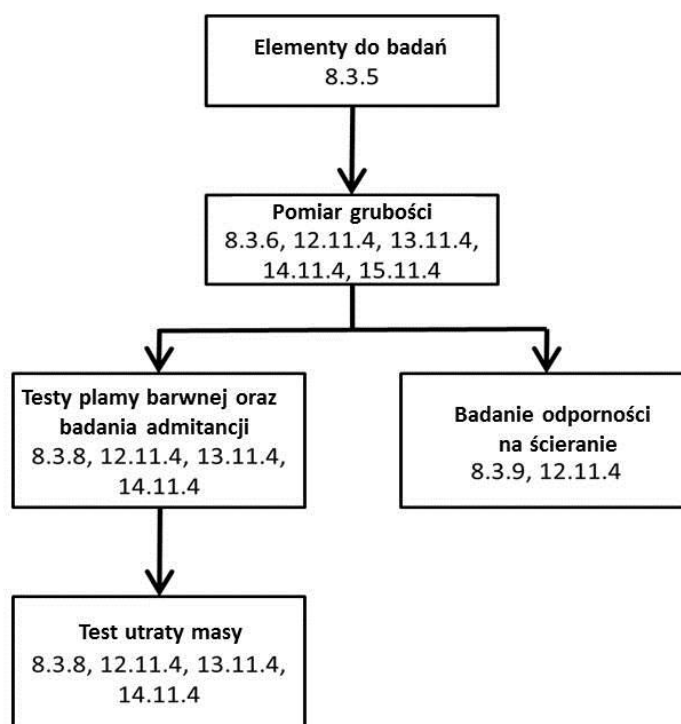
6. Inspektor przeprowadza inspekcję i wypełnia formularz sprawozdania z inspekcji oraz formularz podsumowujący, który SL również podpisuje i może dodawać komentarze. Odniesienia do procesów inspekcji są przedstawione w poniższej tabeli jako relacje między formularzem raportu z inspekcji, a głównymi klauzulami i dodatkami do Wymagań. Główne odnośniki zaznaczono pogrubioną czcionką pochyłą.

Relacje między formularzem raportu z inspekcji a głównymi klauzulami i załącznikami do Wymagań

Raport inspekcji	Główne klauzule Wymagań	Załączniki Wymagań X = 12, 13, 14 lub 15
2 Rutynowa inspekcja	6 Licencje dla anodowni	
3 Ogólne	8 Inspekcje	X.11 Inspekcje
4 Umowa z klientem	8.3.3 Umowy z klientami 8.3.11 Rejestr reklamacji	X.4 Umowy z klientami X.5 Reklamacje
5 Procesy w anodowni	8.4 Inspekcja procesów	X.11.5 Procesy X.8 Wymagania odnośnie procesów

		X.9.5 Przechowywanie produktów
6 Sprzęt laboratoryjny i badawczy	8.3.4 Laboratorium	X.6 Urządzenia laboratoryjne i badawcze
7 Kontrola wewnętrzna	8.3.10 Kontrola wewnętrzna	X.9 Metody kontroli procesu X.10 Zapisy kontroli produkcji
8 Inspekcja anodowanych produktów	8.3 Inspekcja produktów	X.11 Inspekcje
9 Oznakowanie	8.3.2 Używanie znaku jakości 7 Regulamin używania znaku jakości	X.3 Znak jakości
10 Wnioski	6.1.2 Inspekcje	X.11.2 Niezgodności

7. Test walidacyjny dla licencjonowanego papieru ściernego obejmuje ręczne wykonanie testu ścierania powierzchni przy użyciu standardowych próbek, z użyciem papieru licencjonowanego oraz elastycznego podparcia. Jeśli papier jest odpowiedni, próbki standardowe P przechodzą test, a próbki standardowe typu F nie przechodzą testu. W przeciwnym razie papier nie jest odpowiedni.
8. Inspektor przeprowadza testy produktu w następujący sposób. Schemat blokowy poniżej pokazuje odpowiednie sekcje Wymagań. Należy zwrócić uwagę, że testy szczelności nie są wymagane do twardego anodowania, a także do anodowania przemysłowego, jeśli klient nie określił żadnych testów szczelności dla wybranej partii.



Elementy do badań

Inspektor oznacza próbki do testów, aby zapobiec ich wymianie.

Pomiar grubości

Inspektor sprawdza wszystkie elementy arkusza i taśmy o znacznej powierzchni większej niż 2 m².

W przypadku innych części inspektor stosuje kontrolę statystyczną próbek pobranych zgodnie ze specyfikacjami 8.3.6 tabela 1; zawsze sprawdza co najmniej 30 części dla każdego badanego

typu anodowania. Próbuje on uwzględnić części reprezentujące wszystkie linie anodowania i procesy uszczelniania obsługiwane przez licencjobiorcę. Przykładami procesów uszczelniania są: gorąca woda, para wodna, dwustopniowe uszczelnianie na zimno oparte na roztworze fluorku niklu i uszczelnianie w średniej temperaturze na bazie roztworu soli niklu.

Testy plamy barwnej oraz badania admitancji

Jeżeli wymagany jest test na ubytek masy, inspektor przeprowadza dziesięć testów plam lub testów admitancji, w stosownych przypadkach (patrz 9.3.3 i 9.3.4), na próbkach wybranych losowo spośród próbek wybranych do badań grubości, ale próbując uwzględnić materiał z wszystkich linii anodowania i procesów uszczelniania. Test (plamy barwnej lub admitancji) jest wybierany według uznania inspektora, ale zwykle wybiera metodę, która została użyta przez SL dla wybranej partii. Zostanie to pominięte, jeśli nie ma zastosowania żaden test, np. ciemnobrazowe wykończenie z zimnym uszczelnieniem.

Badanie utraty masy

Próbki są wybierane spośród próbek wybranych do badań grubości i są to te z największą plamą barwnika lub wartością admitancji, a preferowane bardziej barwne niż anodowane bezbarwnie. Dla każdej linii anodowania i / lub procesu uszczelniania przeprowadza się jedną próbę utraty masy. Tak więc, jeśli zakład anodowania ma dwie linie anodowania z linią 1 z uszczelnieniem gorącą wodą i linią 2 z uszczelnieniem na gorącą wodę i zgrzewaniem na zimno, wówczas inspektor przeprowadza dwa testy utraty masy w następujący sposób: jeden test utraty masy na próbce z linii 1 i jedna na zamkniętej na zimno próbce z linii 2. Metodę 9.3.1 lub 9.3.2 stosuje się w zależności od metody zastosowanej przez SL dla partii, z której pobrano próbkę. W przypadku przeprowadzenia testu utraty masy w instytucie badawczym, musi on zostać zakończony w ciągu 14 dni.

Zaleca się, aby inspektorzy próbowali unikać pobierania próbek do badań utraty masy z pustych profili, a jeśli jest to nieuniknione powinni pobierać próbki tylko z końców pustych profili bez niepokrytych obszarów. Należy obliczyć sumę powierzchni wewnętrznej i zewnętrznej pustego profilu w celu obliczenia ubytku masy na dm^2 .

Powtórzenie testów na utratę masy w przypadku niezadowolającego wyniku nie jest już wymagane.

Badanie odporności na ścieranie

Dotyczy to wyłącznie anodowania architektonicznego. Jeżeli próbki pobrane do pomiaru grubości obejmują elementy o klasach grubości AA 20 lub grubsze, inspektor wykonuje badanie powierzchniowej odporności na ścieranie na próbce o największej grubości. Badanie nie jest wymagane dla klas grubości cieńszych niż AA 20, niezależnie od zmierzonej grubości.

Metodę testu (9.6.1 lub 9.6.2) wybiera się według uznania inspektora. Jeżeli stosuje się metodę z punktu 9.6.1 i daje wynik negatywny, który jest kwestionowany przez anodownię, wówczas stosuje się metodę sędziowską podaną w punkcie 9.6.2 w celu określenia, czy powierzchnia jest odporna na ścieranie.

Przepisy ogólne:

III - Procedura składania wniosków przez potencjalnych

sublicencjobiorców



QN oznacza organizację Qualanod i obejmuje sekretariat oraz komitety tej organizacji.

GL oznacza licencjobiorcę generalnego i może obejmować stowarzyszenia krajowe oraz organizację Qualanod. GL mogą posiadać akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065 "Conformity assessment -- Requirements for bodies certifying products, processes and services".

TI oznacza instytut badawczy i obejmuje inspektorów z tego instytutu

PL oznacza potencjalnego sublicencjobiorcę

W procedurach poniżej zakłada się, że to TI nominuje inspektorów. Jednak jeżeli GL posiada akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065, może nominować inspektorów. W takich przypadkach należy odczytywać procedury odpowiednio do sytuacji.

Klauzule, do których odniesienia zawarto poniżej, to klauzule Wymagań.

Wszelkie informacje dotyczące wyników inspekcji oraz ich oceny powinny być poufne.

1. GL otrzymuje wniosek i sprawdza, czy udzielono wystarczających informacji. GL i PL uzgadniają, w odniesieniu do jakich produktów podlegających licencjonowaniu PL chce używać znaku jakości.
 - a. Jeżeli poprzedni wniosek nie został rozpatrzony pozytywnie lub sublicencja została wycofana, nowy wniosek nie może zostać przyjęty przed upływem co najmniej sześciu miesięcy.
2. GL wyznacza TI odpowiedzialny za inspekcje.
3. GL informuje PL o kosztach sublicencji oraz podaje dane kontaktowe wyznaczonego TI, a także prosi o potwierdzenie wniosku.
 - a. GL otrzymuje potwierdzenie od PL.
4. Na wniosek PL, GL prosi TI o przeprowadzenie wizyty wstępnej.
 - a. TI przeprowadza wizytę wstępną i przedstawia jej wyniki PL oraz GL (wyniki te nie mogą zostać wykorzystane do udzielenia sublicencji).
5. Jeżeli GL oraz PL wyrażają zgodę na kontynuację pracy nad wnioskiem, GL zawiadamia QN o wniosku oraz wyznaczonym TI.
6. GL zleca TI przeprowadzenie inspekcji w zakresie uzgodnionych produktów podlegających licencjonowaniu zgodnie z diagramem A zawartym w klauzuli 6 *Wymagań* oraz rozdziałem *Przepisy ogólne II — Procedura przeprowadzania inspekcji w zakładach sublicencjobiorców*. **Nie jest konieczne przeprowadzanie osobnych inspekcji w zakładzie dla każdego produktu podlegającego licencjonowaniu.**
7. TI przeprowadza inspekcje zgodnie z instrukcjami GL.
 - a. TI uzgadnia datę pierwszej wizyty kontrolnej z PL, by zapewnić, że osoby odpowiedzialne reprezentujące anodownię będą obecne w zakładzie.
 - b. TI przeprowadza kolejne wizyty kontrolne bez zapowiedzi, chyba że QN wyrazi zgodę na inne ustalenia.
 - i. TI informuje GL oraz QN, że niemożliwe jest przeprowadzenie niezapowiedzianych wizyt kontrolnych i sugeruje inne ustalenia.
 - ii. QN określa bądź zatwierdza inne ustalenia i zawiadamia TI oraz GL.
8. TI odnotowuje wyniki każdej inspekcji w formularzu sprawozdania z inspekcji dostarczanym przez QN.
 - a. Inspektor oraz PL podpisują formularz podsumowujący; PL może dodać własne uwagi.
9. TI przesyła sprawozdanie z inspekcji oraz formularz podsumowujący do GL.
10. GL przesyła kopię sprawozdania z inspekcji oraz formularza podsumowującego do QN w ciągu jednego miesiąca od przeprowadzenia inspekcji.
11.
 - a. Akredytowany GL ocenia wyniki przedstawione na formularzu sprawozdania z inspekcji i decyduje, czy wynik wizyty kontrolnej jest w pełni zadowalający lub też w pełni

- niezadowolający, bądź też częściowo zadowolający, jeżeli jest zadowolający w przypadku jedynie niektórych produktów podlegających licencjonowaniu, w odniesieniu do których PL chce używać znaku jakości (można skonsultować się z QN w celu uzyskania porady).
- b. QN podejmuje decyzję w imieniu nieakredytowanego GL i informuje GL o podjętej decyzji; jeżeli wyniki wizyty kontrolnej nie zostały uznane za w pełni zadowolające, QN podaje wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji.
12. GL przesyła PL: i) powiadomienie o podjętej decyzji; ii) kopię sprawozdania z inspekcji; iii) jeżeli wyniki wizyty kontrolnej nie zostały uznane za w pełni zadowolające, wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji oraz termin złożenia odwołania.
- a. Akredytowany GL przesyła do QN kopie i) oraz iii).
13. Jeżeli PL złoży odwołanie do GL (przy czym termin na złożenie odwołania wynosi dziesięć dni od otrzymania przez PL powiadomienia o decyzji):
- a. Akredytowany GL ponownie ocenia wyniki przedstawione na formularzu sprawozdania z inspekcji i decyduje, czy wynik wizyty kontrolnej jest w pełni zadowolający, w pełni niezadowolający lub częściowo zadowolający (można skonsultować się z QN w celu uzyskania porady). GL przesyła PL oraz QN powiadomienie o swojej decyzji oraz wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji.
- b. Nieakredytowany GL powiadamia QN o wniesionym odwołaniu.
- 14.
- a. Jeżeli PL nie jest zadowolony z wyniku odwołania wniesionego do akredytowanego GL, może wnieść odwołanie do QN.
- b. QN rozpatruje odwołanie wniesione do nieakredytowanego GL.
15. QN przesyła GL oraz PL powiadomienie o swojej decyzji oraz wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji. Decyzja QN jest ostateczna.
16. Jeżeli wyniki wizyty kontrolnej są niezadowolające lub jedynie częściowo zadowolające, a zakład i/lub jego wyposażenie nie spełniają wymagań, kolejną inspekcję można przeprowadzić dopiero wtedy, gdy PL powiadomi GL o usunięciu nieprawidłowości.
- a. GL informuje TI, kiedy może zostać przeprowadzona powtórna inspekcja.
- b. TI przeprowadza kolejną inspekcję zgodnie z instrukcjami GL.
17. Jeżeli PL podejmuje decyzję o wycofaniu swojego wniosku o udzielenie licencji w odniesieniu do jednego produktu podlegającego licencjonowaniu lub większej ich liczby, powiadamia o tym GL. GL informuje TI.
18. Jeżeli PL uzyska zadowolające wyniki z co najmniej dwóch inspekcji na każdy produkt podlegający licencjonowaniu, w odniesieniu do którego PL chce używać znaku jakości, GL może udzielić temu PL sublicencji pod warunkiem, że decyzja ta zostanie zatwierdzona przez QN.
19. Po zatwierdzeniu przez QN, GL oraz PL podpisują umowę zawierającą co najmniej wymagania zawarte w przykładzie umowy poniżej.
20. GL zawiadamia QN o podpisaniu umowy.
- a. Jeżeli PL terminowo uiszcza opłaty związane z sublicencją, QN wydaje PL certyfikat sublicencji.
- b. QN umieszcza dane PL w rejestrze sublicencjobiorców oraz na liście opublikowanej na stronie internetowej.

Przykładowa umowa sublicencyjna dotycząca Znak Jakości QUALANOD

Zawarta pomiędzy (Generalny Posiadacz Licencji, GL) z siedzibą w jako posiadaczem Licencji Generalnej na międzynarodowy znak nr 409»951, zarejestrowany 21 października 1974, odnowiony 16 września 1994 i upoważniony do używania znaku przy wydawaniu sublicencji oraz

..... **w**
(zwany dalej „sublicencjobiorcą”)

W dniu dzisiejszym zawarto następujące porozumienie.

1. Sublicencjobiorca oświadcza, że jest w posiadaniu kopii dokumentu „Wymagania Znak Jakości QUALANOD w zakresie anodowania aluminium w roztworach kwasu siarkowego”, zwanego dalej Wymaganiami, oraz zapoznał się z jego treścią, w szczególności z klauzulą „Regulamin używania znaku jakości”, zwaną dalej Regulaminem.

Sublicencjobiorca niniejszym zobowiązuje się:

a) nie używać rzeczonożego znaku, ani samodzielnie, ani poprzez swoich przedstawicieli, w odniesieniu do produktów podlegających licencjonowaniu innych niż te wymienione w sublicencji zgodnie z Regulaminem;

b) zezwalać na testowanie lub badanie swoich produktów i/lub dostarczać próbki wymagane na podstawie klauzuli „Udzielanie licencji operatorom zakładów anodujących” oraz „Inspekcje” w Wymaganiach;

c) przestrzegać pod każdym względem Regulaminu oraz Wymagań;

d) natychmiast poinformować GL w przypadku zaprzestania produkcji towarów objętych zakresem sublicencji;

e) niezwłocznie zgłaszać GL wszelkie zmiany w nazwie lub adresie;

f) natychmiast zgłaszać GL wszelkie zauważone przez niego naruszenia bądź przypadki nieupoważnionego bądź nieprawidłowego użycia znaku oraz współpracować z GL i udzielać GL wsparcia w zakresie zapobiegania niewłaściwemu używaniu rzeczonożego znaku;

g) uiszczać powiązane opłaty i koszty (opłata roczna oraz koszty inspekcji).

Jeżeli dochodzenie w sprawie zgłoszonego niewłaściwego użycia znaku jakości potwierdzi przypuszczenie, koszt dochodzenia pokrywa strona winna tego niewłaściwego użycia. Jeżeli przypuszczenie okaże się nieuzasadnione, koszt ponosi strona informująca.

2. W następstwie tego oświadczenia sublicencjobiorcy, które niniejszym zostaje uznane, GL zobowiązuje się:

a) podjęcia działań na rzecz wydania sublicencjobiorcy certyfikatu sublicencji, upoważniającego sublicencjobiorcę do używania znaku zgodnie z Regulaminem w odniesieniu do produktów podlegających licencjonowaniu wymienionych w sublicencji; **b)** podejmowania wszelkich odpowiednich kroków na rzecz ochrony znaku w (kraj);

c) zapobiegania nieupoważnionemu lub niewłaściwemu używaniu znaku; **d)** zabezpieczania interesów sublicencjobiorcy jako upoważnionego użytkownika.

3. GL oraz sublicencjobiorca niniejszym uzgadniają, że niniejsza umowa pozostanie ważna do momentu, gdy certyfikat sublicencji, który zostanie wydany zgodnie z niniejszą umową, zostanie wycofany zgodnie z zasadami określonymi w Regulaminie.

4. Prawo do używania znaku jakości przysługuje przez okres jednego roku. Sublicencjobiorca zachowuje to prawo pod warunkiem spełnienia wszystkich wyżej wymienione zobowiązań, w każdym przypadku na kolejny okres jednego roku. Jeżeli z jakiegoś powodu podstawy kwalifikacji utracą ważność, GL może przekazać czteromiesięczne wypowiedzenie. Ponadto sublicencjobiorca jest uprawniony do zrzeczenia się prawa do używania znaku jakości w dowolnej chwili i ze skutkiem natychmiastowym. W takim przypadku, zastosowanie ma procedura wycofania sublicencji określona w Wymaganiach.

Miejsce, data:

Generalny posiadacz licencji (GL)

.....
Sublicencjobiorca

.....

Przepisy ogólne:

IV - Procedura odnawiania licencji



QN oznacza organizację Qualanod i obejmuje sekretariat oraz komitety tej organizacji.

GL oznacza licencjobiorcę generalnego i może obejmować stowarzyszenia krajowe oraz organizację Qualanod. GL mogą posiadać akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065 "Conformity assessment -- Requirements for bodies certifying products, processes and services".

SL oznacza sublicencjobiorcę

TI oznacza instytut badawczy i obejmuje inspektorów z tego instytutu

W procedurach poniżej zakłada się, że to TI nominuje inspektorów. Jednak jeżeli GL posiada akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065, może nominować inspektorów. W takich przypadkach należy odczytywać procedury odpowiednio do sytuacji.

Klauzule, do których odniesienia zawarto poniżej, to klauzule Wymagań.

Wszelkie informacje dotyczące wyników inspekcji oraz ich oceny powinny być poufne.

1. GL zakłada, że SL chce odnowić swoją licencję w zakresie wszystkich produktów podlegających licencjonowaniu objętych zakresem tej licencji, chyba że SL przekaże inne informacje.
2. GL inicjuje proces odnowienia licencji, zlecając TI przeprowadzenie inspekcji w zakresie produktów podlegających licencjonowaniu zgodnie z diagramem A zawartym w klauzuli 6 *Wymagań* oraz rozdziałem *Przepisy ogólne II — Procedura przeprowadzania inspekcji w zakładach sublicencjobiorców*. **Nie jest konieczne przeprowadzanie osobnych inspekcji w zakładzie dla każdego produktu podlegającego licencjonowaniu.**
3. TI przeprowadza inspekcje zgodnie z instrukcjami GL.
 - a. TI przeprowadza inspekcje bez zapowiedzi, chyba że QN wyrazi zgodę na inne ustalenia.
 - i. TI informuje GL oraz QN, że niemożliwe jest przeprowadzenie niezapowiedzianych inspekcji i sugeruje inne ustalenia.
 - ii. QN określa bądź zatwierdza inne ustalenia i zawiadamia TI oraz GL.
4. TI zawiadamia GL, jeżeli nieprzewidziane okoliczności uniemożliwiają TI przeprowadzenie inspekcji.
 - a. Po otrzymaniu takiego zawiadomienia, GL może zawiesić inspekcje na okres maksymalnie 12 miesięcy. Podejmując decyzję, GL konsultuje się z TI.
 - b. GL powiadamia SL, TI oraz QN o swojej decyzji.
 - c. Jeżeli w ciągu dwunastu miesięcy nie zostanie przeprowadzona żadna inspekcja, GL wycofuje sublicencję.
5. TI odnotowuje wyniki każdej inspekcji w formularzu sprawozdania z inspekcji dostarczanym przez QN.
 - a. Inspektor oraz SL podpisują formularz podsumowujący; SL może dodać własne uwagi.
6. TI przesyła sprawozdanie z inspekcji oraz formularz podsumowujący do GL.
7. GL przesyła kopię sprawozdania z inspekcji oraz formularza podsumowującego do QN w ciągu jednego miesiąca od przeprowadzenia inspekcji.

8.
 - a. Akredytowany GL ocenia wyniki przedstawione na formularzu sprawozdania z inspekcji i decyduje, czy wynik wizyty kontrolnej jest w pełni zadowalający lub też w pełni niezadowalający, bądź też częściowo zadowalający, jeżeli jest zadowalający w przypadku jedynie niektórych produktów podlegających licencjonowaniu, w odniesieniu do których SL chce używać znaku jakości (można skonsultować się z QN w celu uzyskania porady).
 - b. QN podejmuje decyzję w imieniu nieakredytowanego GL i informuje GL o podjętej decyzji; jeżeli wyniki wizyty kontrolnej nie zostały uznane za w pełni zadowalające, QN podaje wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji.
9. GL przesyła SL: i) powiadomienie o podjętej decyzji; ii) kopię sprawozdania z inspekcji; iii) jeżeli wyniki wizyty kontrolnej nie zostały uznane za w pełni zadowalające, wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji oraz termin złożenia odwołania.
 - a. Akredytowany GL przesyła do QN kopie i) oraz iii).
10. Jeżeli SL złoży odwołanie do GL (przy czym termin na złożenie odwołania wynosi dziesięć dni od otrzymania przez PL powiadomienia o decyzji):
 - a. akredytowany GL ponownie ocenia wyniki przedstawione na formularzu sprawozdania z inspekcji i decyduje, czy wynik wizyty kontrolnej jest w pełni zadowalający, w pełni niezadowalający lub częściowo zadowalający (można skonsultować się z QN w celu uzyskania porady). GL przesyła SL oraz QN powiadomienie o swojej decyzji oraz wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji.
 - b. Nieakredytowany GL powiadamia QN o wniesionym odwołaniu.
11.
 - a. Jeżeli SL nie jest zadowolony z wyniku odwołania wniesionego do akredytowanego GL, może wnieść odwołanie do QN.
 - b. QN rozpatruje odwołanie wniesione do nieakredytowanego GL.
12. QN przesyła GL oraz SL powiadomienie o swojej decyzji oraz wyczerpujące wyjaśnienie powodów podjęcia takiej decyzji. Decyzja QN jest ostateczna.
13. Jeżeli wyniki wizyty kontrolnej są niezadowalające lub jedynie częściowo zadowalające, a zakład i/lub jego wyposażenie nie spełniają wymagań, kolejną inspekcję można przeprowadzić dopiero wtedy, gdy SL powiadomi GL o usunięciu nieprawidłowości.
 - a. GL informuje TI, kiedy może zostać przeprowadzona powtórna inspekcja.
 - b. TI przeprowadza kolejną inspekcję zgodnie z instrukcjami GL.
14. Jeżeli SL podejmuje decyzję o wycofaniu swojego wniosku o udzielenie licencji w odniesieniu do jednego produktu podlegającego licencjonowaniu lub większej ich liczby, powiadamia o tym GL. GL informuje TI.
15. Jeżeli PL uzyska w ciągu jednego roku kalendarzowego zadowalające wyniki z co najmniej dwóch inspekcji na każdy produkt podlegający licencjonowaniu, w odniesieniu do którego SL chce używać znaku jakości, GL może udzielić temu SL sublicencji pod warunkiem, że decyzja ta zostanie zatwierdzona przez QN.
 - a. W innych okolicznościach, decyzję o odnowieniu sublicencji podejmuje QN lub — w przypadku posiadania przez GL akredytacji zgodnie z normą ISO/IEC 17065 — GL.
16. GL zawiadamia QN o odnowieniu sublicencji.
 - a. Jeżeli SL terminowo uiszcza opłaty związane z sublicencją, QN wydaje SL certyfikat sublicencji.
17. GL powiadamia QN o wszelkich zmianach w nazwie lub adresie SL.

- a. QN wprowadza zmiany do danych PL zawartych w rejestrze sublicencjobiorców oraz na liście opublikowanej na stronie internetowej.



Przepisy ogólne:

V - Procedura wycofania sublicencji

QN oznacza organizację Qualanod i obejmuje sekretariat oraz komitety tej organizacji.

GL oznacza licencjobiorcę generalnego i może obejmować stowarzyszenia krajowe oraz organizację Qualanod. GL mogą posiadać akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065 "Conformity assessment -- Requirements for bodies certifying products, processes and services".

SL oznacza sublicencjobiorcę

TI oznacza instytut badawczy i obejmuje inspektorów z tego instytutu

„Pisemnie” oznacza w formie prawidłowo zaadresowanej wiadomości email lub prawidłowo ostemplowanego i zaadresowanego listu.

W procedurach poniżej zakłada się, że to TI nominuje inspektorów. Jednak jeżeli GL posiada akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065, może nominować inspektorów. W takich przypadkach należy odczytywać procedury odpowiednio do sytuacji.

Klauzule, do których odniesienia zawarto poniżej, to klauzule Wymagań.

Wszelkie informacje dotyczące wyników inspekcji oraz ich oceny powinny być poufne.

1. GL wycofuje sublicencję, jeżeli w ciągu jednego roku kalendarzowego nie uzyskano zadowolających wyników z co najmniej dwóch inspekcji na każdy produkt podlegający licencjonowaniu, w odniesieniu do którego zakład chce używać znaku jakości.
 - a. W innych okolicznościach, decyzję podejmuje QN lub — w przypadku posiadania przez GL akredytacji zgodnie z normą ISO/IEC 17065 — GL.
2. TI zawiadamia GL, jeżeli nieprzewidziane okoliczności uniemożliwiają TI przeprowadzenie inspekcji.
 - a. Po otrzymaniu takiego zawiadomienia, GL może zawiesić inspekcje na okres maksymalnie 12 miesięcy. Podejmując decyzję, GL konsultuje się z TI.
 - b. GL powiadamia SL, TI oraz QN o swojej decyzji.
 - c. Jeżeli w ciągu dwunastu miesięcy nie zostanie przeprowadzona żadna inspekcja, GL wycofuje sublicencję.
3. GL wycofuje sublicencję, jeżeli SL przestaje przestrzegać Regulaminu oraz, w szczególności, w przypadku jakiegokolwiek nieupoważnionego bądź nieprawidłowego wykorzystania znaku jakości (zob. klauzula 7).
 - a. GL przekazuje SL pisemne powiadomienie o wszelkich zmianach w niniejszych przepisach cztery miesiące przed wejściem tych zmian w życie.
4. GL wycofuje sublicencję, jeżeli SL zaprzestaje prowadzenia działalności.
 - a. GL otrzymuje wszystkie przedmioty, na których umieszczony jest znak jakości lub nakazuje ich przechowanie do momentu złożenia przez przedstawicieli prawnych lub następców biznesowych SL wniosku o sublicencję.
 - b. Przedstawiciele prawni bądź następcy biznesowi SL uprawnieni są do kontynuowania używania znaku jakości przez trzy miesiące w oczekiwaniu na przyznanie nowej sublicencji, chyba że GL wyda odmienne instrukcje.
5. GL wycofuje sublicencję, jeżeli zostało udowodnione, że SL nie przestrzega odpowiednich przepisów prawa krajowego.

6. Jeżeli QN jest w stanie wykazać bez interwencji GL, że spełnione zostały warunki wycofania sublicencji, może nakazać GL wycofanie sublicencji.
7. W przypadku wycofania licencji, GL natychmiast pisemnie powiadamia SL o tym fakcie. Wycofanie licencji staje się skuteczne z dniem otrzymania powiadomienia.
 - a. GL przekazuje powiadomienia o unieważnieniu licencji za pośrednictwem kuriera.
 - b. GL informuje TI oraz QN o wycofaniu sublicencji.



Przepisy ogólne:

VI - Procedura zatwierdzania nowych procesów i produktów

1. Wprowadzenie

Ważne jest, by nowe procesy i produkty używane przy produkcji aluminium anodowanego do zastosowań zewnętrznych w architekturze zostały poddane badaniom i zatwierdzone przez organizację QUALANOD. Wynika to z tego, że skutki wpływu czynników atmosferycznych mogą być długofalowe i są bardzo różne, a ponadto nie mogą zostać skutecznie odtworzone w badaniach laboratoryjnych. Badanie i zatwierdzanie nowych procesów i produktów używanych przy produkcji aluminium anodowanego do innych zastosowań nie jest konieczne, jeżeli możliwe jest zastosowanie skutecznych badań laboratoryjnych lub skutecznej symulacji warunków eksploatacji.

Nowy proces lub produkt musi zostać przebadany i zatwierdzony, jeżeli mógłby mieć wpływ na właściwości aluminium anodowanego przy eksploatacji na zewnątrz. Obejmuje to nowe procesy i produkty związane z anodowaniem i uszczelnianiem, jednak może obejmować także inne nowe procesy i produkty stosowane po anodowaniu.

Licencjobiorcy, którzy posiadają licencje na produkty, których dotyczy klauzula 12, Anodowanie do zastosowań architektonicznych, powinni stosować jedynie takie procesy i produkty do anodowania oraz późniejsze procesy na linii do anodowania, które mają ugruntowane zastosowanie na liniach do anodowania bądź są aktualnie zatwierdzone przez organizację QUALANOD. Ugruntowane procesy i produkty obejmują kwas szczawiowy dodawany do kąpeli, barwienie (w tym utrwalanie barwnika przy użyciu roztworu zawierającego sól niklową), barwienie poprzez elektroosadzanie metalu lub tlenku metalu, uszczelnianie hydrotermiczne (w tym uszczelnianie wstępne w roztworze trietanolaminy) oraz dwustopniowe uszczelnianie zimne z wykorzystaniem roztworu zawierającego fluorek niklu.

2. Definicje

QN oznacza sekretariat organizacji QUALANOD

EC oznacza komitet wykonawczy organizacji QUALANOD

TC oznacza komitet techniczny organizacji QUALANOD lub grupę roboczą wyznaczoną przez ten komitet

GL oznacza licencjobiorcę generalnego i może obejmować stowarzyszenia krajowe oraz organizację Qualanod. GL mogą posiadać akredytację zgodnie z normą ISO/IEC 17065 "Conformity assessment -- Requirements for bodies certifying products, processes and services".

SL oznacza sublicencjobiorcę

TI oznacza instytut badawczy (organizację akredytowaną zgodnie z normą ISO 17025 oraz upoważnioną przez GL do przeprowadzania inspekcji i/lub badań)

Wnioskodawcą może być dostawca lub producent nowego procesu lub produktu, lub też SL chcący stosować nowy proces lub produkt.

Klauzule, do których odniesienia zawarto poniżej, to klauzule niniejszego dokumentu.

3. Obowiązki

3.1	Wnioskodawca	Zwraca się do QN z zapytaniem, czy dany proces lub produkt ma ugruntowane zastosowanie lub czy jest obecnie zatwierdzony. Jeżeli jest to konieczne, QN konsultuje się z TC. Jeżeli odpowiedź jest pozytywna, dany proces lub produkt może być stosowany przez sublicencjobiorców. Jeżeli odpowiedź jest negatywna, należy przejść do następnego kroku.
3.2	Wnioskodawca	Przesyła wniosek do GL. • GL przesyła wniosek do QN do rozpatrzenia przez TC.
3.3	TC	Dokonuje przeglądu informacji dostarczonych przez wnioskodawcę i stwierdza, czy są one kompletne czy też nie.
3.4	QN	Informuje wnioskodawcę oraz GL o decyzji TC. Jeżeli informacje są niekompletne, prosi o udzielenie dodatkowych informacji. Jeżeli informacje są kompletne, należy przejść do następnego kroku.
3.5	GL	Informuje wnioskodawcę oraz QN, który TI przeprowadzi badania.
3.6	Wnioskodawca	<ul style="list-style-type: none"> • Dostarcza próbki do badań przygotowane w sposób określony w klauzuli 7. • Przesyła dane dotyczące grubości i połysku opisane w klauzuli 7 do QN. • Zleca TI przeprowadzenie badań laboratoryjnych w sposób określony w klauzulach 8.1 oraz 8.2 oraz przesłanie wyników badań, w tym próbek użytych do badań w rozpylonej solance, do QN. • Zleca TI przeprowadzenie badań polegających na ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych w sposób opisany w klauzuli 9.1, w tym: (i) przesłanie do GL pisemnego potwierdzenia, że próbki zostały dostarczone do dwóch miejsc ekspozycji i że badania zostały rozpoczęte (oraz przesłanie kopii tego potwierdzenia do QN); (ii) zdjęcie próbek w wyznaczonym czasie; (iii) przesłanie zdjętych próbek do QN.
3.7	QN	Po zakończeniu badań laboratoryjnych, przekazuje do TC wyniki tych badań oraz próbki użyte do badań w rozpylonej solance, a także próbki zdjęte po jednym roku oraz po trzech latach ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych.
3.8	TC	Dokonuje oceny wyników badań laboratoryjnych oraz próbek zwróconych po zakończeniu tych badań. Jeżeli ocena wypadła niezadowolająco, zaleca przerwanie procesu zatwierdzania. • QN informuje wnioskodawcę oraz GL o podjętej decyzji.
3.9	TC	Dokonuje oceny wyników badań laboratoryjnych oraz próbek zwróconych po roku ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych. Jeżeli ocena wypadła zadowolająco, zaleca, by EC zatwierdziło tymczasowo nowy proces lub produkt na okres dwóch lat. Jeżeli ocena wypadła niezadowolająco, zaleca, by EC przerwała proces zatwierdzania.
3.10	EC	Decyduje, czy zatwierdzić tymczasowo nowy proces lub produkt na okres dwóch lat. • QN informuje wnioskodawcę oraz GL o podjętej decyzji. • Jeżeli nowy proces lub produkt został tymczasowo zatwierdzony, QN wprowadza ten nowy proces lub produkt na stronę internetową organizacji QUALANOD wraz z numerem zatwierdzenia oraz ze wskazaniem „zatwierdzenia tymczasowego”.
3.11	TC	Dokonuje oceny próbek zwróconych po trzech latach ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych oraz bierze pod uwagę doświadczenia związane z nowym procesem lub produktem, jakie zdobyto od czasu tymczasowego zatwierdzenia. Jeżeli ocena wypadła zadowolająco, zaleca, by EC zatwierdziło ostatecznie nowy proces lub produkt na okres trzech lat.
3.12	EC	Decyduje, czy zatwierdzić ostatecznie nowy proces lub produkt na okres trzech lat. • QN informuje wnioskodawcę oraz GL o podjętej decyzji. • Jeżeli nowy proces lub produkt uzyskał ostateczne zatwierdzenie, QN wprowadza ten nowy proces lub produkt na stronę internetową organizacji QUALANOD wraz z numerem zatwierdzenia oraz ze wskazaniem „zatwierdzenia ostatecznego”.
3.13	QN	Informuje wnioskodawcę oraz GL sześć miesięcy przed wygaśnięciem

		ostatecznego zatwierdzenia.
3.14	Wnioskodawca	Informuje GL oraz QN, czy chce odnowić ostateczne zatwierdzenie.
3.15	GL	Informuje wnioskodawcę oraz QN, który TI przeprowadzi badania laboratoryjne, jeżeli zostanie podjęta decyzja o odnowieniu ostatecznego zatwierdzenia.
3.16	Wnioskodawca	<ul style="list-style-type: none"> • Dostarcza jedynie próbki do badań laboratoryjnych, przygotowane w sposób określony w klauzuli 7. • Przesyła dane dotyczące grubości i połysku opisane w klauzuli 7 do QN. • Zleca TI przeprowadzenie badań laboratoryjnych w sposób określony w klauzulach 8.1 oraz 8.2 oraz przesłanie wyników badań, w tym próbek użytych do badań w rozpylonej solance, do QN.
3.17	QN	Przekazuje wyniki badań oraz próbki do TC.
3.18	TC	Dokonuje oceny wyników badań laboratoryjnych oraz bierze pod uwagę doświadczenia związane z nowym procesem lub produktem, jakie zdobyto od czasu ostatecznego zatwierdzenia. Jeżeli ocena wypadła zadowalająco, zaleca, by EC odnowiło ostateczne zatwierdzenie nowego procesu lub produktu na okres trzech lat.
3.19	EC	Decyduje, czy odnowić ostateczne zatwierdzenie nowego procesu lub produktu na okres trzech lat. <ul style="list-style-type: none"> • QN informuje wnioskodawcę oraz GL o podjętej decyzji. • Jeżeli ostateczne zatwierdzenie zostało odnowione, QN wprowadza nowy proces lub produkt na stronę internetową organizacji QUALANOD, wskazując „zatwierdzenie ostateczne”.

4. Wniosek o ocenę

Wniosek powinien zostać sporządzony w języku angielskim. Powinien zawierać opis procesu lub produktu, arkusz danych technicznych uwzględniający najważniejsze właściwości oraz instrukcje dotyczące przeprowadzania danego procesu lub stosowania danego produktu. TC może poprosić o więcej informacji według własnego uznania.

Jeżeli wnioskodawca zmienia instrukcje dotyczące przeprowadzania procesu, stosowania produktu lub przygotowywania produktów chemicznych, nie dopuszcza się stosowania danego procesu lub produktu przez licencjohiobców do momentu jego zatwierdzenia przez organizację QUALANOD. Jeżeli wnioskodawca chce, by możliwe było stosowanie danego procesu lub produktu, powinien złożyć wniosek w sposób określony w klauzuli 3. Wniosek powinien zawierać opis zmian. TC może porównać instrukcje i arkusze danych dostarczone przez wnioskodawcę przy okazji składania pierwszego wniosku z tymi wydanymi licencjohiobcom w późniejszym czasie.

Jeżeli ocena nowego procesu lub produktu wypadła niepomyślnie, a wnioskodawca życzy sobie, by ten proces lub produkt został zbadany ponownie, powinien złożyć wniosek w sposób określony w klauzuli 3. Wniosek powinien zawierać opis wszelkich zmian w zakresie instrukcji dotyczących przeprowadzania procesu, stosowania produktu lub przygotowywania produktu chemicznego. TC może porównać instrukcje i arkusze danych dostarczone przez wnioskodawcę przy okazji składania pierwszego wniosku z tymi dostarczonymi przy składaniu wniosku o powtórzenie badań.

Wnioskodawca może zdecydować, że życzy sobie, by na tym etapie wniosek rozpatrywany był anonimowo. Jeżeli podejmie taką decyzję, powinien to jasno zadeklarować we wniosku.

5. Ocena

Ocena może obejmować następujące etapy.

- A. Przegląd informacji przekazanych przez wnioskodawcę, dokonywany przez TC.
- B. Niezależne badania laboratoryjne przeprowadzane przez TI.
- C. Badania polegające na ekspozycji próbek w naturalnych warunkach atmosferycznych przez trzy lata.
- D. Ocena dokonywana przez TC.

Wnioskodawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem próbek oraz badaniami przeprowadzanymi na etapach B i C.

6. Zatwierdzenie

Tymczasowe zatwierdzenie może zostać przyznane wyłącznie po udanym zakończeniu badań laboratoryjnych (etap B) oraz ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych przez jeden rok i jest ważne przez dwa lata, po upływie których wygasa.

Ostateczne zatwierdzenie może zostać przyznane wyłącznie po udanym zakończeniu ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych przez trzy lata; jest ważne przez trzy lata i może być odnawiane co trzy lata. Ostateczne zatwierdzenie może zostać odnowione wyłącznie po udanym zakończeniu badań laboratoryjnych (etap B).

7. Przygotowywanie próbek

Próbki należy przygotowywać w jednym z następujących środowisk:

- W laboratorium TI lub na jego linii pilotażowej.
- W laboratorium wnioskodawcy lub na jego linii pilotażowej pod nadzorem przedstawiciela TI.
- W laboratorium SL lub na jego linii pilotażowej pod nadzorem przedstawiciela TI.
- Na linii produkcyjnej SL pod nadzorem przedstawiciela TI. Jest to dozwolone tylko w przypadku procesów lub produktów, które posiadają już ostateczne zatwierdzenie przyznane przez organizację QUALANOD.

Należy zwrócić szczególną uwagę na przygotowanie próbek; powinny być wolne od wad. Ze względu na fakt, że badania te polegają na porównywaniu ze sobą dwóch procesów, ważne jest, by skład chemiczny i mikrostruktura próbek były takie same. Odlewane elementy metalowe służące do przygotowania próbek powinny pochodzić z tej samej partii lub taśmy. Jeżeli zażąda tego TC, wnioskodawca powinien dostarczyć analizę składu chemicznego metalu.

Próbki wyprodukowane z zastosowaniem nowego procesu lub produktu porównywane są ze standardowymi próbkami wytworzonymi z zastosowaniem konwencjonalnych metod.

Należy dostarczyć następujące próbki.

- Próbki powinny mieć formę płaskich elementów wytłaczanych AA 6063 bądź 6060 lub blachy AA 5005 o grubości około 2 mm. Próbki przeznaczone do ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych powinny mieć wymiary, korzystnie, 200 mm na 100 mm, jednak nie mniejsze niż 150 mm na 100 mm.
- Próbki do badań o wymaganym rozmiarze należy wyciąć z większych obszarów materiału za pomocą gilotyny lub piły przed zastosowaniem procesów obróbki powierzchni. Wszelkie zadziory należy usunąć bez uszkodzania sąsiednich fragmentów powierzchni.
- Próbki do badań należy oznaczyć do celów identyfikacji przed zastosowaniem procesów obróbki powierzchni. Oznaczenia powinny być tak małe, jak to możliwe, i powinny być umieszczane na obszarach próbek, które nie są poddawane ocenie wzrokowej. Próbki przeznaczone do ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych lub do badań w rozpylonej solance powinny posiadać oznaczenia, które są trwałe i pozostają czytelne przez cały czas trwania badania. Odpowiednią metodą jest stemplowanie.

O ile TC nie zdecyduje inaczej, należy stosować warunki przetwarzania próbek standardowych przedstawione poniżej.

- Przygotowanie powierzchni próbek: E6, zgodnie z opisem przedstawionym w normie ISO 7599.
- Osobne próbki należy poddać anodowaniu w celu uzyskania powłok o klasie grubości AA 15 oraz klasie grubości AA 20, przy czym każda z tych klas musi znajdować się w tej samej partii poddawanej anodowaniu.
- Anodowanie należy przeprowadzać w roztworze kwasu siarkowego zawierającym 180 ± 2 g/l wolnego kwasu siarkowego oraz od 5 do 10 g/l rozpuszczonego glinu, wymieszanym z wodą dejonizowaną, utrzymywanym w temperaturze $20^{\circ}\text{C} \pm 0,5^{\circ}\text{C}$ i wprawianym w ruch za pomocą powietrza lub poprzez recyrkulację roztworu. Gęstość prądu powinna wynosić $1,5 \pm 0,1$ A/dm².

- Różne próbki z tej samej klasy powinny obejmować aluminium anodowane bezbarwnie oraz aluminium anodowane barwnie, zabarwione na ciemny brąz (C34) za pomocą elektrolitu na bazie cyny.
- Próbki należy uszczelniać w wodzie dejonizowanej w temperaturze nie niższej niż 96 °C przez 3 minuty na każdy mikrometr grubości powłoki. Należy stosować dodatek zapobiegający powstawaniu nalotu.

Próbki do badań uzyskane z zastosowaniem nowego procesu lub produktu należy wytwarzać, używając tych samych warunków przetwarzania, jak w przypadku próbek standardowych, za wyjątkiem warunków wiążących się z tym nowym procesem lub produktem.

Próbki do badań laboratoryjnych oraz próbki na potrzeby ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych należy wytwarzać w tym samym czasie. Oznacza to, że do badań zostanie przekazane osiem zestawów próbek (dwie klasy grubości x dwa kolory x dwa procesy). Każdy zestaw powinien składać się z co najmniej 18 próbek oraz jednej próbki zachowanej do celów kontroli. Próbki kontrolne powinny zostać udostępnione TC na jego życzenie; służą one do określania zmian we właściwościach, np. zmian koloru, wynikających z ekspozycji próbek. W Tabeli 1 przedstawiono podsumowanie liczby wymaganych próbek.

Tabela 1. Rozkład próbek do badań.

Badanie (patrz klauzule 8 & 9)	Liczba próbek na zestaw	Łączna liczba próbek
Kontrola	1	8 [‡]
Badanie ubytku masy	2	16
Test plamy barwnej, badanie admitancji oraz badanie odporności powierzchni na ścieranie	1	8
Badanie w rozpylonej solance z kwasem octowym	3	24 [‡]
Ekspozycja w naturalnych warunkach atmosferycznych — miejsce ekspozycji A	Ekspozycja przez jeden rok: 3 Ekspozycja przez trzy lata: 3	48 [‡]
Ekspozycja w naturalnych warunkach atmosferycznych — miejsce ekspozycji B	Ekspozycja przez jeden rok: 3 Ekspozycja przez trzy lata: 3	48 [‡]
Łącznie	19	152
‡ W przypadku tych próbek, połysk zwierciadlany należy mierzyć pod kątem 60°		

Przed zastosowaniem badań laboratoryjnych lub ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych, należy zmierzyć średnią grubość powłoki na wszystkich próbkach zgodnie z procedurami zawartymi w aktualnym wydaniu Wymagań. Przed zastosowaniem badań laboratoryjnych lub ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych, należy zmierzyć pod kątem 60° połysk zwierciadlany próbek wyróżnionych w Tabeli 1, postępując zgodnie z procedurami zawartymi w aktualnym wydaniu Wymagań. Dane dotyczące grubości i połysku należy przesłać do QN.

Próbki przed badaniem oraz próbki kontrolne należy przechowywać bezpiecznie w pokoju z regulowaną temperaturą i wilgotnością względną na poziomie 65% lub niższym, lub w ekсыkatorze, lub szczelnie zamknięte w plastikowych torbach ze środkiem osuszającym.

Ważne jest prowadzenie ewidencji danych o próbkach, zwłaszcza w celu zapobiegania niejasnościom w zakresie warunków przetwarzania zastosowanych w przypadku próbek przeznaczonych do ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych. Przy oznaczaniu próbek oraz w ewidencji należy stosować następujący system identyfikacji, polegający na przydzieleniu dwóch liter i dwóch liczb.

- S oznacza proces standardowy. N oznacza nowy proces lub produkt.
- 15 oznacza AA 15. 20 oznacza AA 20.
- C oznacza próbkę barwioną. U oznacza próbkę niebarwioną.
- Końcowa liczba, od 1 do 19, służy do identyfikacji pojedynczej próbki w zestawie.

Przykładowo, N15C9 oznaczałoby dziewiątą próbkę z zestawu barwionych próbek pokrytych powłoką o klasie grubości AA 15, wytworzoną z zastosowaniem nowego procesu lub produktu.

8. Badania laboratoryjne (etap B)

8.1 Procedury w zakresie badań laboratoryjnych

Każde badanie należy przeprowadzić na potrójnych próbkach.

Serie badań powinny obejmować następujące rodzaje badań, które należy przeprowadzać zgodnie z dodatkiem A do aktualnego wydania Wymagań lub, w przypadku badania w rozpylonej solance z kwasem octowym (AASS), zgodnie z opisem poniżej. Numery odnośnych norm ISO zawarto jedynie do celów referencyjnych.

- Badanie ubytku masy z zanurzeniem wstępnym — badanie uszczelnienia (ISO 3210, Metoda 2)
- Test plamy barwnej — badanie uszczelnienia (ISO 2143)
- Badanie admitancji — badanie uszczelnienia (ISO 2931)
- Badanie w rozpylonej solance z kwasem octowym (AASS) — badanie odporności na korozję (ISO 9227)
- Badanie w ramach kontroli produkcji — badanie odporności na zużycie/ścieranie

8.2 Procedura badania w rozpylonej solance z kwasem octowym (AASS)

Badanie AASS należy przeprowadzać w sposób określony w normie ISO 9227.

Korozyjność komory mgły solnej należy sprawdzić z zastosowaniem metody oceny korozyjności środowiska w komorze do badań, określonej w normie ISO 9227. Przy ciągłym działaniu, odstępy czasu pomiędzy kolejnymi kontrolami korozyjności nie powinny być dłuższe niż trzy miesiące. Sprawozdanie z badań powinno uwzględniać datę ostatniej kontroli korozyjności.

Czas trwania badania powinien wynosić 1000 godzin. Próbek nie należy poddawać czyszczeniu podczas ekspozycji ani przed wysłaniem ich do QN. Ocena wzrokowa (w tym wykonanie fotografii) próbek w celu dokonania subiektywnej oceny stopnia degradacji może zostać przeprowadzona po 500 h i/lub 750 h, a także po 1000 h. W przypadku przeprowadzenia takiego badania, wyniki należy uwzględnić w sprawozdaniu z badań.

8.3 Ocena wyników badania AASS przez Komitet Techniczny

Po otrzymaniu skorodowanych próbek oraz po dokonaniu oceny wzrokowej TC czystości próbki i ocenia stopień korozji z zastosowaniem metod określonych w normie ISO 8993. Różnica pomiędzy medianami ocen literowych przyznanych próbkom wytworzonym z zastosowaniem nowego procesu lub produktu a medianami ocen literowych próbek standardowych nie powinna być większa niż dwie litery w przypadku jednego zestawu lub większej ich liczby spośród czterech zestawów próbek. Poniżej podano przykłady ocen literowych przyznanych skorodowanym próbkom po badaniu AASS; mediany ocen literowych podano małymi literami. Wyniki wykończeń bezbarwnych oraz wykończenia barwnego AA 20 są zadowalające, jednak wyniki wykończenia AA 15 są niezadowalające, gdyż różnica pomiędzy medianami ocen literowych jest większa niż dwie litery (b w zestawieniu z e). Wyniki jednego z zestawów próbek są niezadowalające, w związku z czym nowy proces lub produkt zostałby uznany za niemożliwy do zaakceptowania.

Tabela 2. Przykłady ocen po badaniu AASS

	Zestawy próbek			
	AA 15, wykończenie bezbarwne	AA 15, wykończenie barwne	AA 20, wykończenie bezbarwne	AA 20, wykończenie barwne
Nowy proces lub produkt	B c D	E e G	B c E	D e E
Metoda standardowa	A b B	B b D	A b B	A c C

9. Badania polegające na ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych (etap C)

9.1 Procedury ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych

Badania polegające na ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych należy przeprowadzać na próbkach wytworzonych z zastosowaniem nowego procesu lub produktu oraz na próbkach standardowych, na dwóch klasach grubości oraz na wykończeniu naturalnym i ciemnobrązowym.

Próbki (w trzech egzemplarzach) należy poddawać ekspozycji przez trzy lata w dwóch miejscach: w Genui oraz w Hoek van Holland, przy czym którekolwiek z tych miejsc lub oba te miejsca mogą zostać zastąpione ekwiwalentnymi miejscami ekspozycji, jeżeli zostaną one zatwierdzone konkretnie przez TC odrębnie dla każdego przypadku.

Ekspozycję w naturalnych warunkach atmosferycznych należy przeprowadzać zgodnie z wymogami normy ISO 8565:2011 "Metals and alloys -- Atmospheric corrosion testing -- General requirements", z uwzględnieniem zmian opisanych w niniejszym dokumencie. W szczególności, należy zwrócić uwagę na następujące kwestie.

- Próbki należy poddać ekspozycji na otwartym powietrzu, tzn. nie pod osłoną.
- Każdą próbkę należy ułożyć osią wzdłużną pod kątem 45° do równika oraz przodem do równika.
- Każdą próbkę należy przytwierdzić do stojaka przy użyciu punktów mocowania na krawędziach lub w pobliżu krawędzi próbki. Powierzchnia zajmowana przez punkty mocowania powinna być tak mała, jak to możliwe. Próbkę należy oddzielić od stojaka oraz wszelkich metalicznych urządzeń mocujących za pomocą materiału izolacyjnego. Zapobiega to korozji galwanicznej.
- Tylne strony próbek nie powinny być zakryte w miejscach innych niż punkty mocowania. Umożliwia to ocenę wszelkich zmian w wyglądzie po ekspozycji.
- Żadna próbka nie powinna być przymocowana do stojaka w taki sposób, by znajdowała się mniej niż 0,75 m nad podłożem. Należy kontrolować wszelką roślinność pod każdą z próbek i utrzymywać ją na poziomie poniżej 0,2 m.
- Próbek nie należy poddawać czyszczeniu podczas ekspozycji ani przed wysłaniem ich do QN.

Po jednym roku ekspozycji, należy zdjąć jedną próbkę z każdej grupy trzech próbek; pozostałe dwie próbki należy zdjąć po kolejnych dwóch latach. Przed dokonaniem oceny, zdjęte próbki należy przechowywać bezpiecznie w pokoju z regulowaną temperaturą i wilgotnością względną na poziomie 65% lub niższym, lub w ekсыkatorze, lub też szczelnie zamknięte w plastikowych torbach ze środkiem osuszającym.

9.2 Ocena wyników ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych przez Komitet Techniczny

Po otrzymaniu próbek z badania polegającego na ekspozycji w naturalnych warunkach atmosferycznych oraz po dokonaniu oceny wzrokowej, TC czyści próbki i dokonuje kolejnych ocen, które uzna za konieczne.