

Tab. 6.5 Zusammenfassung der Vorschriften für die Eigenkontrolle

KONTROLLE	PRÜFGEGENSTAND	MINDESTHÄUFIGKEIT
Prozess 6.1	Chemische Vorbehandlungsbäder Entfettung, Beizen, Chromatieren, Spülen	Chemische Parameter Einmal pro Arbeitsschicht und pro Bad oder gemäß der Empfehlung des Chemielieferanten, welche mindestens einmal pro Tag (24 Stunden) betragen muss.
	Leitfähigkeit des Wassers	Einmal pro Arbeitsschicht und pro Bad oder gemäß der Empfehlung des Chemielieferanten, welche mindestens einmal pro Tag (24 Stunden) betragen muss.
	Temperatur der chemischen Vorbehandlungs- und Spülbäder	Einmal pro Arbeitsschicht und pro Bad oder gemäß der Empfehlung des Chemielieferanten, welche mindestens einmal pro Tag (24 Stunden) betragen muss.
	Trocknungstemperatur	Einmal pro Arbeitsschicht ist die angezeigte Temperatur zu dokumentieren. Einmal pro Woche ist die Ofentemperatur mittels Temperaturstreifen oder anderen geeigneten Mitteln zu erfassen und zu dokumentieren.
	Einbrennbedingungen	Einmal pro Arbeitsschicht ist die angezeigte Temperatur zu dokumentieren. Zweimal pro Woche ist eine Objekttemperaturmessung (Ofenkurve) an Profilen durchzuführen und zu dokumentieren.
Konversionsschicht 6.2	Beizgrad	Einmal pro Arbeitsschicht oder gemäß der Empfehlung des Chemielieferanten, welche mindestens einmal pro Tag (24 Stunden) betragen muss.
	Konversionsschichtgewicht (Chromatierung)	Einmal pro Arbeitsschicht oder gemäß der Empfehlung des Chemielieferanten, welche mindestens einmal pro Tag (24 Stunden) betragen muss.
	Konversionsschichtgewicht (Alternative Vorbehandlung)	Einmal pro Arbeitsschicht oder gemäß der Empfehlung des Chemielieferanten, welche mindestens einmal pro Tag (24 Stunden) betragen muss.
Fertigprodukte 6.3	Glanz	Einmal pro Arbeitsschicht und für jeden Farbton und Lieferanten
	Schichtdicke	Gemäß der Anzahl Teile pro Los der Bestellung
	Aussehen	Gemäß der Anzahl Teile pro Los der Bestellung
	Nasshaftung	Einmal pro Arbeitsschicht <i>Alle Prüfstücke eines Tages dürfen gemeinsam geprüft werden.</i>
Prüfbleche 6.4	Trockenhaftung	Mindestens einmal in zwei Produktionsstunden*
	Vernetzungsgrad (optional für Pulverlackbeschichtungen)	Einmal pro Arbeitsschicht und für jeden Farbton, jede Glanzkategorie und jeden Lieferanten
	Dornbiegeprüfung	Mindestens einmal in zwei Produktionsstunden*
	Kugelschlagprüfung	Mindestens einmal in zwei Produktionsstunden*

*Für Trockenhaftung, Dornbiegeprüfung und Kugelschlagprüfung ist dasselbe Prüfblech zu verwenden.

Geschäftsführerin:
Dr. Alexa A. Becker
Telefon: +49 89 5517 8670
info@voa.de, www.voa.de

HypoVereinsbank
SWIFT/BIC: HYVEDEMM460
IBAN: DE8676020070 1560 351379
VAT/UST-ID-Nr.: DE265340572

Generallizenznehmer von:

