Prüfbericht Nr.

FIRMA

Firmenname:

Adresse:

Telefon: **Email**:

Ansprechpartner:

Lizenznummer: **Anzahl Beschichtungslinien** **SEASIDE Zusatz** Ja ☐ Nein ☐

PRÜFUNG

Prüfdatum: **Beschichtungslinie** [2]

Art der Prüfung:

- ☐ Erteilung einer Lizenz (1. / 2. Besuch)
- ☐ Überwachung (Nr. / Jahr)
- ☐ Wiederholung (Nr. / Jahr)
- ☐ SEASIDE (Erteilung)
- ☐ SEASIDE (Überwachung)
- ☐ SEASIDE (Wiederholung)

Datum der letzten Prüfung:

Hat sich seit der letzten Prüfung etwas verändert? Ja ☐ Nein ☐ Wenn ja, was?

Prüfinstitut

Name des Prüfers:

Ist die Prüfung unangemeldet? Ja ☐ Nein ☐ Wenn nein, warum?

Ist eine Prüfung unverzüglich möglich? Ja ☐ Nein ☐ Wenn nein, warum?

Bemerkungen:

[1] Anhang 1 = SEASIDE Anhang II = Vorbehandlung durch Anodisation Anhang III = Korbvorbehandlung

[2] Eine Beschichtungslinie ist eine Produktionslinie, die für die Beschichtung von Aluminium für Architekturanwendungen genutzt wird, welche nur einen einzigen Vorbehandlungsstrang beinhaltet.

NACHWEIS ÜBER DIE VON QUALICOAT ZUGELASSENEN BESCHICHTUNGSSYSTEME, DIE VOM BESCHICHTER BENUTZT WERDEN (LAGERUNG)

Der Prüfer muss kontrollieren, ob die vom Beschichter für den Architekturbereich verwendeten Pulver von QUALICOAT zugelassen sind.

Beschichtungssystem (Typ und Markennamen)	**Hersteller**	**Zulassungs-nummer ***	**Gesperrte Farben***
Pulverlacke			
Andere			

*bezieht sich auf die im Internet publizierte aktuelle Liste (www.qualicoat.net)

Hat das Beschichtungsunternehmen nur zugelassene Pulver auf Lager? Ja ☐ Nein ☐ Wenn nein, warum?

Entsprechen das Pulver und der Flüssiglack den von QUALICOAT vorgeschriebenen Bedingungen über die Verpackung (siehe Punkt 4.1.1.2 und Anhang A1 der Vorschriften)?

Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

LAGERBEDINUNGEN UND ANORDNUNG DER EINRICHTUNG

Rohmaterial (Aluprofile, Alubleche)

	Ja	Nein
Entspricht die Lagerung der zu behandelnden Teile den Anforderungen des Abschnittes 3.1.1 der Qualitätsvorschriften?	☐	☐

Bemerkungen:

Chemikalien

	Ja	Nein
Entspricht die Lagerung der Chemikalien den Anforderungen des Chemielieferanten?	☐	☐

Bemerkungen:

Pulver- u. Flüssiglackbeschichtungssysteme

	Ja	Nein
Entsprechen die Lagerbedingungen den Anforderungen des Beschichtungsmaterialherstellers?	☐	☐

Bemerkungen:

Anordnung der Vorbehandlungs- und Beschichtungsanlagen

	Ja	Nein
Entspricht der Anlagenaufbau den Forderungen des Abschnittes 3.1.2 in den Qualitätsrichtlinien?	☐	☐

Bemerkungen:

1. PRUEFUNG DES LABORS UND DER GERÄTE LABOR

1.1. Labor

	Ja	Nein
Gesamteindruck befriedigend	☐	☐

Bemerkungen:

GERAETE FÜR DIE SCHICHTDICKENMESSUNG UND FÜR DEN GLANZ

1.2. Schichtdickenmessgeräte (ISO 2360)

Die Kalibrierung der Geräte mit zwei Standards in Übereinstimmung mit den zu messenden Schichtdicken

	Gerät A		**Gerät B**	
	Hersteller: Modell: Nr.:		Hersteller: Modell: Nr.:	
Abweichung vom Standardwert Folie I: 0 ± 0.5 Folie II: < 60 ± 1 Folie III: ≥ 60 ± 2	Vorgeschrieben	Gemessen	Vorgeschrieben	Gemessen
Funktion	richtig ☐	falsch ☐	richtig ☐	falsch ☐
Bemerkungen				

1.3. Glanzmessgerät (ISO 2813)

Überprüfen der Kalibrierung des Geräts

Hersteller: Modell: Nr.:

Funktion (± 2 Einheiten): richtig ☐ falsch ☐

Bemerkungen:

1.4. **Analysenwaage** (Anzeige nicht weniger als 0,1 mg)

Hersteller: Modell: Nr.:

Letzter Unterhalt am: Kalibrierungsdatum:

Prüfung mit kalibrierten Gewichten (10-50g):

	verwendete Gewichte		gemessenes Gewicht
Gewicht 1	g	=	g
Gewicht 2	g	=	g

Funktion: ☐ richtig ☐ falsch

Bemerkungen:

GERAETE FÜR DIE MECHANISCHEN PRÜFUNGEN

Bei der Überprüfung der Funktionstüchtigkeit der Geräte muss auch der visuelle Aspekt der Geräte betrachtet werden.

1.5. Schneidegerät (für Gitterschnitt) (ISO 2409)

Hersteller: Modell: Nr.:

	gut	schlecht
Visuelle Erscheinung:	☐	☐

Wenn schlecht, warum?

	richtig	falsch
Funktion:	☐	☐

	Ja	Nein
Klebeband vorhanden:	☐	☐

Abstände zwischen den Lamellen:

Bemerkungen:

1.6. Gerät für die Kugelschlagprüfung (ISO 6272-1; ISO 6272-2 und ASTM D 2794)

Hersteller: Modell: Nr.:

Visuelle Erscheinung: gut ☐ schlecht ☐

Wenn schlecht, warum?

Funktion: richtig ☐ falsch ☐

Bemerkungen:

1.7. Gerät für den Dornbiegeversuch (ISO 1519)

Hersteller: Modell: Nr.:

Visuelle Erscheinung: gut ☐ schlecht ☐

Wenn schlecht, warum?

Funktion: richtig ☐ falsch ☐

Bemerkungen:

Andere Geräte

1.8. Registriergerät für die Einbrenntemperatur

Hersteller: Modell: Nr.:

Minimale Anzahl der Temperaturfühler: 3 auf den Teilen Ja ☐ Nein ☐ 1 zur Messung der Luft: Ja ☐ Nein ☐

Vom Prüfer verwendete Methode zur Funktionsprüfung der Geräte (z.B. durch den Vergleich mit einem zertifizierten Gerät):

Funktion: richtig ☐ falsch ☐ Letzter Unterhalt / Zeitpunkt der Kalibrierung:

Bemerkungen:

1.9. Leitfähigkeitsmessgerät

Hersteller: Modell: Nr.:

Referenz Prüflösung: Soll: µS/cm °C

Ist: µS/cm °C

(muss kleiner 100µS/cm sein)

Funktion: richtig falsch
(≤ 2 µS/cm) ☐ ☐

Bemerkungen:

1.10. pH Meter

Hersteller: Modell: Nr.:

Prüfung der Elektrode mit zwei Pufferlösungen pH4 ± 0.1 pH7 ± 0.1

Funktion: richtig falsch
☐ ☐

Bemerkungen:

1.11. Ausrüstung für Kochtest

Hersteller: Modell: Nr.:

Funktion: richtig falsch
☐ ☐

Bemerkungen:

1.12. Ausrüstung für Schichtgewichtsmessung (nur für ChromVI-freie Vorbehandlung)

Hersteller: Modell: Nr.:

Funktion: richtig falsch
☐ ☐

Kalibriermethode

Bemerkungen:

2. PRÜFUNG DER ANLAGE UND AUSRÜSTUNG

Vorbehandlung der Oberfläche

2.1. Art der Vorbehandlung

☐ Chromatierung

☐ Chrom(VI)-freie Vorbehandlung ☐ Rinse Vorbehandlung QUALICOAT Zulassungsnummer

☐ No-Rinse Vorbehandlung

☐ Anodisierung als Vorbehandlung
Bitte Anhang II ausfüllen.

☐ Vorbehandlung für elektrophoretische Beschichtung entmineralisiertes Wasser? (nur auswählen, wenn benutzt) Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

2.2. Spezielle Anforderungen

	Ja	Nein	
Unterbruch in der Vorbehandlung?	☐	☐	Wenn ja, wie viel Zeit liegt zwischen der Vorbehandlung und Beschichtng? (max. 16 Std.)

	Ja	Nein
Werden die vorbehandelten Teile mit Stoffhandschuhen angefasst?	☐	☐

2.3. Haftwassertrockner

Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

2.4. Einbrennofen

Vorhanden? Ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

3. PROZESSKONTROLLE

Installation		**Verwendetes System**		**Prozess**	
Horizontal	☐	Sprühen	☐	kontinuierlich	☐
Vertikal	☐	Bad	☐	einzeln (mit Korb) *	☐
		Kaskade	☐	einzeln (Warenträger)	☐

Im Falle einer Korbvorbehandlung, muss Anhang III ausgefüllt und beigefügt werden.

Seaside – Vorbehandlung:

Ja ☐ Nein ☐ Wenn ja, muss ein Filiformkorrosionstest gemäß der Qualicoat Vorschriften durchgeführt und Anhang I ausgefüllt und beigefügt werden.

Entspricht das verwendete System den Vorschriften von QUALICOAT? Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

3.1. Vorbehandlung

Vorbehandlungszyklen:

☐ **A1** einfaches saures Beizen

☐ **A2** saures Beizen + saures Beizen

☐ **AA1** alkalisches Beizen + saures Beizen

☐ **AA2** saures Beizen + alkalisches Beizne saures Beizen

Beschreibung der Schritte (Entfetten, Beizen oder Deoxidation)		Schritt 1	Schritt 2	Schritt 3
pH		Alkalisch ☐	Alkalisch ☐	Alkalisch ☐
		Sauer ☐	Sauer ☐	Sauer ☐
Temperatur °C	vorgeschrieben			
	gemessen			
Konzentration	vorgeschrieben			
	gemessen			
Tauchzeit / Sprühzeit (min)	vorgeschrieben			
	gemessen			
Aluminiumabtrag (g/m^2)				
Bemerkungen				

TOTAL ENTFERNTES ALUMINIUM: ≥ 1 g/m² (≥ 2 g/m² for SEASIDE)

3.1.1. Konversionsbehandlung

Hersteller: Produkt:

	vorgeschrieben	gemessen
Temperatur	**ºC**	**ºC**
Konzentration		
Leitfähigkeit (chromfrei)	**µS/cm**	**µS/cm**
Tauchzeit / Sprühzeit	Minuten	Minuten
pH - Wert		

Bemerkungen:

3.1.2. Chromatierung

	Schichtgewicht	
	vorgeschrieben	**gemessen**
GELB	0,6 – 1,2 g/m^2	g/m^2
GRÜN	0,6 – 1,5 g/m^2	g/m^2

Bemerkungen:

3.1.3. Chemische Vorbehandlung

Produktname und QUALICOAT Zulassungsnr.:

	Vorgeschriebenes Schichtgewicht	Gemessenes Schichtgewicht
Anlage		
Lieferant		

Werden die Testergebnisse des Lieferanten dokumentiert? Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

3.1.4. Kooperation mit dem Chemielieferanten

Sendet der Beschichter alle 2 Monate gemäss den QUALICOAT Vorschriften Proben an den Chemielieferanten? Ja ☐ Nein ☐

Wenn ja, füllen Sie die folgende Tabelle aus:

Anzahl der Proben die seit der letzten Prüfung durch den Chemielieferanten getestet wurden	Anzahl
ESS TEST	
Nasshaftungstest	

Bemerkungen:

Werden die Resultate des Chemielieferanten dokumentiert? Ja ☐ Nein ☐ Wenn nein, warum

Sind die Probendetails (Versanddaten, Chemiehersteller, Bestätigungsbelege) dokumentiert? Ja ☐ Nein ☐ Wenn nein, warum

3.2. Technische Informationen

Allgemeines technisches Datenblatt Ja ☐ Nein ☐

spezielle Anweisungen für die Anlage Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

3.3. Letzter Spülschritt

Leitfähigkeit **[µS/cm]***		vorgeschrieben	gemessen
Rinse vor Konversionsbehandlung	Spülwasser		
	Abtropfwasser		
Rinse nach Konversionsbehandlung (wenn benützt)	Spülwasser		
	Abtropfwasser		

* für Chromatierung und für anodische Vorbehandlung: max. 30 µS/cm bei 20 °C; für andere Vorbehandlungssystemen wie vom Chemielieferanten vorgeschrieben

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

3.4. Trocknung

Maximale eingestellte Temperatur: °C Gemessene Höchsttemperatur: °C

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

3.5. Thermische Aushärtung

Der Prüfer muss auf der untenstehenden Tabelle die auf dem kältesten Teil gemessene Objekttemperatur, die dazugehörige gemessene Zeit sowie die vom Hersteller vorgeschrieben Einbrennzeiten bei derselben Temperatur eintragen.

Pulverhersteller: Zulassungsnr.:

Produkt / Name:

Vorgeschriebene Einbrennbedingungen des Herstellers		Messung		Einbrenneinrichtung	
Zeit in Minuten	Temp. der Teile (°C)	Zeit in Minuten	Temp. der Teile (°C)	Dauer (Minuten)	Ofeneinstellung (°C)

Alarmsystem vorhanden **Ja** ☐ **Nein** ☐

Eine Kalkulierung des Curing Index wird verwendet **Ja** ☐ **Nein** ☐

Wenn ja, entspricht der Wert den Vorgaben des Herstellers? **Ja** ☐ **Nein** ☐

Bedingungen akzeptierbar: **Ja** ☐ **Nein** ☐

Bemerkungen:

4. PRÜFUNG DER PRODUKTION

4.1. Kontrolle der beschichteten Teile

Aussehen **Ja** **Nein**

Ist die Produktion einheitlich? ☐ ☐ Wenn nicht, warum?

Art der Produktion

Profile ☐ Bleche ☐ Kleinteile ☐ Andere ☐

Bemerkungen:

4.2. **Schichtdicke** (wenn möglich, 3 unterschiedliche Lose)

Linie: Bestellnr.: Losgröße:
Art der Beschichtung: Powder: Min. Schichtdicke:

Nr.	Anzahl der geprüften Teile	Gemessene Schichtdicken (µm)					Mittelwert (µm)	Farbe
		1	2	3	4	5		
1		0	0	0	0	0	0,0	
2		0	0	0	0	0	0,0	
3		0	0	0	0	0	0,0	
4		0	0	0	0	0	0,0	
5		0	0	0	0	0	0,0	
6		0	0	0	0	0	0,0	
7		0	0	0	0	0	0,0	
8		0	0	0	0	0	0,0	
9		0	0	0	0	0	0,0	
10		0	0	0	0	0	0,0	

Linie: Bestellnr.: Losgröße:
Art der Beschichtung: Powder: Min. Schichtdicke:

Nr.	Anzahl der geprüften Teile	Gemessene Schichtdicken (µm)					Mittelwert (µm)	Farbe
		1	2	3	4	5		
11		0	0	0	0	0	0,0	
12		0	0	0	0	0	0,0	
13		0	0	0	0	0	0,0	
14		0	0	0	0	0	0,0	
15		0	0	0	0	0	0,0	
16		0	0	0	0	0	0,0	
17		0	0	0	0	0	0,0	
18		0	0	0	0	0	0,0	
19		0	0	0	0	0	0,0	
20		0	0	0	0	0	0,0	

Linie: Bestellnr.: Losgröße:
Art der Beschichtung: Powder: Min. Schichtdicke:

Nr.	Anzahl der geprüften Teile	Gemessene Schichtdicken (µm)					Mittelwert (µm)	Farbe
		1	2	3	4	5		
21		0	0	0	0	0	0,0	
22		0	0	0	0	0	0,0	
23		0	0	0	0	0	0,0	
24		0	0	0	0	0	0,0	
25		0	0	0	0	0	0,0	
26		0	0	0	0	0	0,0	
27		0	0	0	0	0	0,0	
28		0	0	0	0	0	0,0	
29		0	0	0	0	0	0,0	
30		0	0	0	0	0	0,0	

	Ja	**Nein**	
Zufriedenstellend	☐	☐	Bemerkungen:

4.3. Haftfestigkeit

4.3.1. Trockenhaftung (ISO 2409)

Referenzprobe	Schichtdicke	Schnittabstand für Schichtdicken			Beurteilung (0 erforderlich)
		bis 60 µm 1 mm	60 µm – 120 µm 2 mm	über 120 µm 3 mm	
	µm	☐	☐	☐	

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

4.3.2. Nasshaftungstest

3 Proben, die während der Prüfung entnommen werden. Bei der visuellen Inspektion darf es keine Anzeichen von Ablösungen oder Blasenbildung geben.

Referenzprobe	Schichtdicke	Schnittabstand für Schichtdicken			Visuelle Beurteilung zufriedenstellend
		bis 60 µm 1 mm	60 µm – 120 µm 2 mm	über 120 µm 3 mm	
	µm	☐	☐	☐	Ja ☐ Nein ☐
	µm	☐	☐	☐	Ja ☐ Nein ☐
	µm	☐	☐	☐	Ja ☐ Nein ☐

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

4.4. Sägeprobe

Die Beschichtung darf bei der Verwendung von scharfen Werkzeugen nicht reißen oder abplatzen.

Zufriedenstellend **Ja** ☐ **Nein** ☐

Bemerkungen:

4.5. Machu – Test

An den während der Inspektion entnommenen Produktionsproben dürfen keine Unterwanderungen, die größer als 0,5 mm auf beiden Seiten der Anritzung sind, vorkommen.

A. 3 Proben in Ordnung 0 Proben nicht in Ordnung
B. 2 Proben in Ordnung 1 Proben nicht in Ordnung
C. 1 Proben in Ordnung 2 Proben nicht in Ordnung
D. 0 Proben in Ordnung 3 Proben nicht in Ordnung

Bezeichnung der Probe	Ergebnisse	Zufriedenstellend	
	Länge der Unterwanderung mm	Ja ☐	Nein ☐
	Länge der Unterwanderung mm	Ja ☐	Nein ☐
	Länge der Unterwanderung mm	Ja ☐	Nein ☐

Einteilung:

Bemerkungen:

4.6. Essigsäure Salzsprühtest (ISO 9227)

Der Prüfer nimmt drei Proben (Profile) von verschiedenen Losen. Die Resultate werden nach folgender Skala eingeteilt:

A. 3 Proben in Ordnung 0 Proben nicht in Ordnung
B. 2 Proben in Ordnung 1 Proben nicht in Ordnung
C. 1 Proben in Ordnung 2 Proben nicht in Ordnung
D. 0 Proben in Ordnung 3 Proben nicht in Ordnung

Bezeichnung der Probe	Ergebnis	Zufriedenstellend	
	Länge der größten Unterwanderung: mm Korrodierte Oberfläche / Unterwanderung: mm^2/10 cm	Ja ☐	Nein ☐
	Länge der größten Unterwanderung: mm Korrodierte Oberfläche / Unterwanderung: mm^2/10 cm	Ja ☐	Nein ☐
	Länge der größten Unterwanderung: mm Korrodierte Oberfläche / Unterwanderung: mm^2/10 cm	Ja ☐	Nein ☐

Einteilung:

Bemerkungen:

4.7. Lösungsmitteltest (optional für Pulverbeschichtung)

Beurteilung:

1	Die Schicht ist sehr matt und ganz weich.	☐	**3**	Leichte Abnahem des Glanzes (weniger als 5)	☐
2	Die Schicht ist sehr matt und mit dem Fingernagel kratzbar.	☐	4	keine erkennbare Veränderung nicht mit dem Fingernagel kratzbar.	☐

Anforderungen:
1 und 2 = nicht zufriedenstellen
3 und 4 = zufriedenstellend

Verwendetes Lösemittel:

Bemerkungen:

5. KONTROLLE DER TESTPLATTEN

Tests, welche an Testplatten durchgeführt werden, die zeitgleich mit einem Produktionslos hergestellt werden

	Ja	Nein	
Während der Prüfung:	☐	☐	Die Testplatten müssen von jeder Produktionslinie genommen und mit den Buchstaben A, B, C, (Referenzproben) bezeichnet werden.

Linie	Typ und Markennamen	Hersteller	Zulassungs-nummer	Farbton

Bemerkungen:

5.1. Glanzmessung (ISO 2813)

Referenzprobe	vorgeschrieben	gemessen

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

5.2. Schichtdicke (ISO 2360)

Referenzprobe	vorgeschrieben	gemessen

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

5.3. Trockenhaftung (ISO 2409)

Referenzprobe	Schichtdicke	Schnittabstand für Schichtdicken			Beurteilung (0 erforderlich)
		bis 60 µm 1 mm	60 µm – 120 µm 2 mm	über 120 µm 3 mm	
	µm	☐	☐	☐	

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

5.4. Nasshaftungstest

Referenzprobe	Schichtdicke	Schnittabstand für Schichtdicken			Visuelle Beurteilung zufriedenstellend
		bis 60 µm 1 mm	60 µm – 120 µm 2 mm	über 120 µm 3 mm	
	µm	☐	☐	☐	

Zufriedenstellend ja ☐ nein ☐

Bemerkungen:

5.5. Dornbiegeversuch (ISO 1519)

Referenzprobe	Schichtdicke		vorgeschrieben Klasse 1: keine Rissbildung Klasse 1,5; 2 und 3: keine Abplatzung
	gemäß 2.7 d. Vorschrift	der Probe	
	µm	µm	Zufriedenstellend? Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

5.6. Kugelschlagprüfung (ASTM D 2794 und ISO 6272-1 oder -2) – nur für Pulverlacke

Referenzprobe	Schichtdicke		vorgeschrieben Klasse 1: keine Rissbildung Klasse 1,5; 2 und 3: keine Abplatzung
	gemäß 2.8 d. Vorschrift	der Probe	
	µm	µm	Zufriedenstellend? Ja ☐ Nein ☐

Bemerkungen:

6. EIGENKONTROLLE

ART DER KONTROLLE		ÜBEREINSTIMMUNG	
		Minimale vorgeschriebene Häufigkeit	**Aufzeichnung**
PRODUKTIONS-KONTROLLE	Glanzgrad (ISO 2813)	Einmal pro Arbeitsschicht und für jeden Farbton und Lieferanten	
	Schichtdicke (ISO 2360)	Gemäß der Anzahl Teile pro Los der Bestellung	
	Nasshaftung	Einmal pro Arbeitsschicht *(alle Prüfstücke eines Arbeitstages dürfen gemeinsam geprüft werden)*	
	Aussehen	Gemäß der Anzahl Teile pro Los der Bestellung	
KONTROLLE DER PROBEN	Haftfestigkeit / Gitterschnitt (ISO 2409)	Mindestens 1 Prüfblech einmal in zwei Produktionsstunden*	
	Vernetzungsgrad (optional für	Einmal pro Arbeitsschicht und für jeden Farbton und Lieferanten	
	Dornbiegeversuch (ISO 1519)	Mindestens 1 Prüfblech einmal in zwei Produktionsstunden*	
	Kugelschlagprüfung (ASTM D 2794 & ISO 6272)	Mindestens 1 Prüfblech einmal in zwei Produktionsstunden*	
PROZESSKONTROLLE	Vorbehandlungsbäder	Einmal pro Arbeitsschicht und pro Bad oder gemäß den Empfehlungen des Chemielieferanten, jedoch mindestens einmal pro Tag (24 Std).	
	Schlussspülung	Einmal pro Arbeitsschicht und pro Bad oder gemäß den Empfehlungen des Chemielieferanten, jedoch mindestens einmal pro Tag (24 Std).	
	Temperatur des Vorbehandlungsbades	Einmal pro Arbeitsschicht und pro Bad oder gemäß den Empfehlungen des Chemielieferanten, jedoch mindestens einmal pro Tag (24 Std).	
	Haftwassertrocknung	Einmal pro Arbeitsschicht ist die angezeigte Temperatur zu dokumentieren. Einmal pro Woche ist die Werkstücktemperatur mittels Temperaturstreifen oder anderen geeigneten Mitteln zu erfassen und zu dokumentieren.	
	Gewicht der Konversionsschicht (Chromatierung / Chromfrei)	Einmal pro Arbeitsschicht oder gemäß den Empfehlungen des Chemielieferanten, jedoch mindestens einmal pro Tag (24 Stunden).	
	Gewicht des Aluminiumabtrages (Ätzen) (Beizgrad)	Einmal pro Arbeitsschicht oder gemäß den Empfehlungen des Chemielieferanten, jedoch mindestens einmal pro Tag (24 Stunden).	
	Einbrennbedingungen	Einmal pro Arbeitsschicht ist die angezeigte Temperatur zu dokumentieren. Zweimal pro Woche ist eine Objekttemperaturmessung (Ofenkurve) an Profilen durchzuführen und zu dokumentieren.	

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

Aufzeichnungen und Register:	Aktuell?	**Ja** ☐	**Nein** ☐	**Produktions-kontrollregister**	Aktuell?	**Ja** ☐	**Nein** ☐

Bemerkungen:

7. ANDERE

Vorschriften	**Ja**	**Nein**
Ist die aktuellste Version der Qualitätsvorschriften (inkl. Update-Sheets) für die zuständigen Personen zugänglich?	☐	☐

Reklamationsverzeichnis?	**Ja**	**Nein**
Ist ein Reklamationsverzeichnis vorhanden?	☐	☐

Sind die relevanten Normen oder schriftliche Anweisungen zur Ausführung der Tests vorhanden?	**Ja**	**Nein**
	☐	☐

Gebrauch des Qualitätszeichens (siehe Anhang A1 der Vorschriften)	**Ja**	**Nein**
Ist der Gebrauch des Logos in Übereinstimmung mit den "Bestimmungen für den Gebrauch des QUALICOAT Qualitätszeichens"?	☐	☐

Wenn nein, warum?

Prüfinstitut	**General Lizenznehmer**
Datum	Datum
Unterschrift des Prüfers:	**Empfehlung des Generallizenznehmers an QUALICOAT**
	Resultat befriedigend ☐
	Resultat unbefriedigend ☐
Datum:	
Unterschrift Labor (Prüfinstitut):	**Bemerkungen General Lizenznehmer**:
	Unterschrift Generallizenznehmer:
	***Resultat siehe QUALICOAT Bestätigungsbrief**