

Erläuterungen zu dem Inspektionsbericht für Beschichtungsbetriebe (MIR-Coat V05)

Wie bisher wird pro Beschichtungslinie ein Inspektionsbericht ausgefüllt. Gleich zu Beginn wird auf Seite 2 die „Bezeichnung“ der Linie abgefragt. Dies steht in Zusammenhang mit einer Neuerung, die bereits beschlossen ist und zum 01.07.2023 in Kraft treten wird. Da in anderen Ländern die Anforderung, dass alle „Beschichtungslinien“ in einer Inspektion zu prüfen sind, nicht konsequent umgesetzt wurde, hat der VOA eine klare Definition des Begriffs „Beschichtungslinie“ („Coating Line“) durchgesetzt. Diese Definition findet sich in der Fußnote auf Seite 2 unten: Beschichtungslinien im Sinne von QUALICOAT sind diejenigen Beschichtungsanlagen eines Standorts, die (zumindest unter anderem) für die Beschichtung von Aluminium für den Architekturbereich verwendet werden. Für die Abgrenzung einer Beschichtungslinie ist die Vorbehandlung das entscheidende Kriterium. Eine Beschichtungslinie umfasst immer nur einen Konversionsschritt in der Vorbehandlung, dessen Parameter ja wiederum im Inspektionsbericht abgefragt und eingetragen werden. Die Anzahl der Pulverkabinen und der Öfen spielt keine Rolle. In der Wahl der „Bezeichnung“ der Beschichtungslinie sind Sie vollkommen frei, sinnvollerweise verwenden Sie die in Ihrem Unternehmen allgemein gebräuchliche.

Zu den weiteren Details der oben erwähnten Neuregelung werden wir in der Online-Veranstaltung am 14.02.2023 (siehe Punkt 2 dieser Lizenznehmerinformation) informieren.

In Kapitel 1 werden auf Seite 5 bis 8 bei diversen Prüfgeräten die Dokumente Ihrer Prüfmittelüberwachung abgefragt, d. h. das Datenblatt des Prüfgeräts und die Dokumentation der Kalibrierung. Bitte beachten Sie, dass es Ihnen frei steht festzulegen, wie (intern oder extern) und in welchem Zeitabstand Sie das jeweilige Prüfgerät „kalibrieren“. Lediglich beim Ofenmessgerät fordert QUALICOAT eine „Überprüfung“ alle 6 Monate. Diese kann sinnvollerweise intern erfolgen, gerne geben wir hierzu weitere Tipps. Für die erforderlichen Dokumente zur Prüfmittelüberwachung stellen wir Ihnen gerne unser Dokumentenpaket zur Verfügung.

Ebenfalls finden sich neue Fragen zu den jeweiligen Kalibrierstandards, d. h. zu den Kalibrierfolien für die Schichtdickenmessung, zu den kalibrierten Gewichte für die Analysenwaage und zur Kalibrierlösung für die Leitwertmessung.

In Punkt 2.1 wird unterschieden, ob eine eventuell praktizierte Voranodisation im eigenen Haus oder extern erfolgt. Die Regelungen zur externen Voranodisation treten am 01.07.2023

in Kraft, insofern ist der Verweis auf den neuen Anhang IV des Inspektionsberichts bis 01.07.2023 noch nicht relevant. Die VOA-Projektgruppe „Externe Voranodisation“ hat für die Umsetzung bereits Dokumentenvorlagen erarbeitet. Zudem ist der VOA auch in der QUALICOAT Arbeitsgruppe Voranodisation vertreten, in der aktuell die neuen Regelungen den letzten Schliff erhalten. Auch hierzu werden wir in der Online-Veranstaltung am 14.02.2023 informieren.

Die ehemaligen Punkte 2.3 und 2.4 mit allgemeinen Fragen zum Haftwassertrockner bzw. Einbrennofen sind entfallen.

In Punkt 3.2 findet sich die neue Regelung, dass Anwender von Gelb- oder Grünchromatierungen ebenfalls alle 2 Monate ein Prüfstück zur Korrosionsprüfung im Essigsäuren Salzsprühtest an den Chemiehersteller schicken müssen. Eine Bestimmung des Schichtgewichts der Chromatierung durch den Chemiehersteller ist nicht vorgesehen.

In Punkt 3.5 wird die „zulässige“ Objekttemperatur im Haftwassertrockner abgefragt. Für chemische Konversionssysteme mit Ausnahme von Chromatierungen wird die maximal zulässige Objekttemperatur im Haftwassertrockner durch den Chemiehersteller festgelegt. Diese Angabe sollte zwingend in Ihrer Allgemeinen Verfahrensanweisung enthalten sein, die Ihr Chemiehersteller Ihnen für Ihre Anlage erstellt.

In Punkt 4.7 wird das Prüfinstitut künftig auch den Blasengrad eintragen, der bei der Auswertung des Essigsäuren Salzsprühtests festgestellt wurde.

Der ehemalige Punkt 5.4 (Nasshaftungstest auf Prüfblechen) ist entfallen, da der Nasshaftungstest nach Spezifikation bei der Inspektion ebenso wie bei der Eigenkontrolle auf Fertigmateriale (bzw. Schrotprofilstücken) zu erfolgen hat. Die Ergebnisse des Nasshaftungstests bei der Inspektion werden unter Punkt 4.5 eingetragen.

In Punkt 7 wird abgefragt, ob der Beschichtungsbetrieb seine Mitarbeiter an Fortbildungsmaßnahmen des Generallizenznehmers teilnehmen lässt. Hier empfehlen wir das Beschichtungs- und QUALICOAT Seminar des VOA, das heuer am 07.11.2023 erstmals wieder physisch in Darmstadt stattfinden wird. (Siehe Punkt 3 dieser Lizenznehmerinformation).

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:



Im Anhang II (In-House Voranodisation) finden sich in den Abschnitten 2, 3 und 4 nunmehr detaillierte Fragen zum Prozessablauf gemäß den Vorgaben in Kapitel 3.4 der QUALICOAT-Spezifikationen.

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:

