

Wesentliche Neuerungen in Regelwerk QUALANOD zum 01.03.2023

A) Spezifikationen

6.2.1 Antragsstellung auf Erteilung einer Lizenz

Es wird festgelegt, dass ein Lizenznehmer, der den Standort des Produktionsbetriebs verlegt, einen neuen Antrag auf Erteilung der Lizenz stellen muss und anschließend das reguläre Lizenzerteilungsverfahren durchläuft. Nach erfolgreichem Abschluss des Verfahrens darf der Lizenznehmer seine alte Lizenznummer behalten.

8.3.5, Kennzeichnung von geprüftem Fertigmaterial

(ebenso in 12.11.3 und analog in Kapitel 13, 14 und 15)

Der Inspektor führt keine Prüfungen an Fertigerzeugnissen durch, welche nicht mit dem Ziel produziert wurden, den Anforderungen dieser Spezifikationen zu entsprechen. Solche Werkstücke müssen klar gekennzeichnet sein. Der Inspektor kann einen Nachweis für die Art der Anodisierung verlangen, indem er beispielsweise die schriftliche Vereinbarung zwischen dem Anodisierbetrieb und seinem Kunden überprüft.

8.3.6 Schichtdickenmessung bei der Inspektion

Der Inspektor befolgt bei der Schichtdickenmessung wie bisher die Verfahren der ISO 7599 mit der Ausnahme, **dass alle gemessenen und berechneten Schichtdicken mathematisch auf die nächste ganze Zahl auf- bzw. abgerundet werden müssen**. Die Schichtdicken werden bei der Inspektion also wieder ohne Nachkommastelle angegeben.

Diese Änderung erfolgt, weil die üblichen Schichtdickenmessgeräte zwar eine Nachkommastelle anzeigen, diese aber aufgrund mangelnder Genauigkeit nicht als valide anzusehen ist.

Weiterhin gilt natürlich die Tatsache, dass ein Mittelwert mathematisch nicht genauer angegeben werden darf als die Einzelwerte, aus denen er gebildet wurde.

Daher wird jetzt auch der Mittelwert mathematisch auf ganze μm gerundet, so wird z. B. aus berechneten „19,5 μm “ ein gerundeter Wert von „20 μm “.

Für die Anodisierbetriebe wichtig zu wissen ist, dass diese Vorgabe nur für die Inspektion und nicht für die Eigenkontrolle gilt.

Tabelle 9.14 Produktprüfungen

Die Beständigkeit gegen thermische Mikrorisse gemäß 9.13 wird als optionale Produktprüfung im Architekturbereich eingeführt, siehe auch 12.7.14:

Falls vom Kunden gefordert, müssen anodisierte Produkte mit der in 9.13. aufgeführten Methode auf Beständigkeit gegen thermische Mikrorisse bewertet werden. Die Prüffrequenz und das Abnahmekriterium müssen zwischen Lizenznehmer und Kunde vereinbart werden. Sollte keine solche Vereinbarung vorliegen, darf an anodischen Oxidationsschichten, die mit einer Objekttemperatur unter 80° C beaufschlagt wurden, keine Mikrorissbildung visuell erkennbar sein.

12.7.4.2 Farbtropfentest (analog in Kapitel 13 und 14)

Der Farbtropfentest muss wie bisher bei jedem Verdichtungsbad mindestens ein Mal während jeder Arbeitsschicht durchgeführt werden. Er muss ebenfalls wie bisher immer auf dem Werkstück mit der höchsten Schichtdicke (also der höchsten durchschnittlichen Schichtdicke) durchgeführt werden.

Um eine Beschädigung des Werkstücks zu vermeiden, kann der Farbtropfentest ab jetzt in einem Bereich des Werkstücks durchgeführt werden, wo Farbtropfenmarkierungen dessen Aussehen nicht beeinträchtigen

12.10.1 Dokumentation der Eigenkontrolle (analog in Kapitel 13, 14 und 15)

Zu dokumentieren ist für kundenspezifische Prüfungen, wie die Stichprobennahme erfolgen soll. Gemäß 9.1 steht es dem Anodisierer frei, eine beliebige Vereinbarung zur Stichprobennahme für Losabnahmeprüfungen mit dem Kunden zu treffen. Zur Information wird in 9.1 auf die ISO 2859-1 verwiesen.

Zu dokumentieren ist ferner die Vorgehensweise zur Prüfstückentnahme gemäß 12.7.1. Hierfür steht im Dokumentenpaket des VOA eine Vorlage für eine Verfahrensanweisung zur Verfügung.

14.4.4 Schichtdickenklassen

In Kapitel 14.4.4 wird nicht mehr von „Schichtdickeneinstufung“ sondern von „Schichtdickenklassen“ gesprochen. Technische Änderungen sind damit nicht verbunden.

B) General Regulations

V.5.8 Vorläufige Zulassung von neuen Prozessen nach einjähriger Freibewitterung

Bei eindeutiger Bewertung der Prüfstücke durch die Bewertergruppe kann die vorläufige Zulassung auf Empfehlung der Bewertergruppe erteilt werden, ohne die formale Genehmigung durch das EC abzuwarten. Ziel ist eine Beschleunigung des Zulassungsverfahrens in eindeutigen Fällen.

V.7 und V.8 Laborprüfungen zur Zulassung von neuen Prozessen

Die Beständigkeit gegen thermische Mikrorisse gemäß 9.13 der Spezifikationen wird als zusätzliche Laborprüfung bei der Zulassung von neuen Prozessen eingeführt.

