

INFORMATIONEN ZU DEN NOTWENDIGEN GERÄTEN, PRÜFMITTELN UND AUFZEICHNUNGEN FÜR DIE MITGLIEDSCHAFT IN DER QIB e. V.

1. Vorbemerkungen

In den Qualitäts- und Prüfvorschriften der QIB sind alle wichtigen Detailinformationen für die Überprüfung der Anlage, der Qualität usw. enthalten. Zur einfacheren Übersicht sind die für die Prüfung notwendigen Einrichtungen, Hilfsmittel und Aufzeichnungen nachfolgend aufgeführt. Diese müssen, auch bei der Erstprüfung zur Erlangung des Qualitätszeichens, vollständig und in ordnungsgemäßem funktionierendem Zustand vorhanden sein.

2. Prüftafeln

Um die Qualität der aufgetragenen Beschichtung einschließlich der Vorbehandlung zu überprüfen, hat die QIB für die Produktgruppen Stahl, verzinkten Stahl und Aluminium Prüftafeln definiert:

	Werkstoff	Dicke	Kennzeichnung
Stahl	Stahl (unbehandelt, blank) Typ 12-03	0,7 – 0,8 mm	Eine Bohrung
Stahl	Für die Beanspruchungsgruppe V gem. DIN EN ISO 12944 Teil 5 Stahl (unbehandelt, blank)	0,7 – 0,8 mm	Vier Bohrungen
verzinkter Stahl	Stahl Typ 12-03 Feuerverzinkt gem. DIN EN ISO 1461 Zincor-Bleche	0,7 – 0,8 mm	Fünf Bohrungen
Aluminium	Aluminiumblech AlMg 1 F 13	0,7 – 0,8 mm	Zwei Bohrungen

	Werkstoff	Dicke	Kennzeichnung
	<p><i>Anm.: Die Bleche können direkt zum Selbstkostenpreis bei der Fa. Elcal bestellt werden. Bitte beachten Sie, dass die Prüftafeln teilweise täglich, je nach Auftragsvolumen mit beschichtet werden müssen, so dass mindestens jeweils 100 Bleche der jeweiligen Qualität für die Zukunft vorrätig sein sollten.</i></p>		

3. Prüfgeräte

Abhängig von der Beanspruchungsgruppe sind die entsprechenden Mess- und Prüfgeräte in funktionstüchtigem Zustand bereit zu halten und auch zur Eigenkontrolle zu benutzen. Es handelt sich um folgende Geräte:

1.	Glanzmessgerät mit 60° Messgeometrie
2.	Schichtdickenmessgerät bzw. ein Messgerät, für die jeweiligen Werkstoffoberflächen oder Kombigeräte
3.	<p>Analysenwaage zur Prüfung der Konversionsschicht in Form einer Gelb-/Grünchromatierung, falls durchgeführt. <i>Anm.: Nicht für Eisenphosphatierschichten oder ähnliches; Alternativ muss ein Prüfgerät nachgewiesen werden, wenn chromfreie Konversionsschichten zum Einsatz kommen. Es kann auch die Prüfung mindestens einmal wöchentlich beim Hersteller der Vorbehandlungslösungen/chromfreie Konversionsschichtlösungen erfolgen. Die Beauftragung ist nachzuweisen.</i></p>
4.	Schneidegeräte und Zubehör für den Versuch (1 – 2 mm Gitterabstand) sowie Lupe, Bürste und Tesa Band.
5.	Gerät zur Messung der Eindruckhärte (Buchholzhärte) Nur wenn Flüssiglacke im Betrieb verwendet werden.

6.	Gerät für die Kugelschlagprüfung Nur bei Verwendung von Pulverlacken.
7.	Registriergerät für Objekttemperatur und Einbrennzeit mit mindestens einem Messpunkt
8.	Leitfähigkeitsmessgerät
9.	Gerät für die Dornbiegeprüfung
10.	Prüflösungen und Vorrichtung für den Machutest Nur bei der Aufbringung von Konversionsschichten (Gelbchromatierung, Grünchromatierung, No-Rinse-Schichten usw.)
11.	Prüflösung für die Vernetzungsgradprüfung Nur, wenn im Betrieb Flüssiglacke zum Einsatz kommen.
12.	pH-Messgerät (meist als Kombigerät mit der Leitfähigkeitsmessung zur Überprüfung der Vorbehandlungslösungen)

Für die genannten Geräte und Einrichtungen sind das Technische Merkblatt, die Gebrauchsanleitung und der Nachweis über die Kalibrierung erforderlich. Sinnvoll ist auf jeden Fall die Vorlage der entsprechenden DIN-Norm in ihrer letzten gültigen Fassung.

Gerne ist die Geschäftsstelle Ihnen bei der Beschaffung behilflich.

4. Aufzeichnungen

Als Mitglied der QIB sind Sie verpflichtet, eine werkseigene Produktionskontrolle durchzuführen, die ermittelten Aufzeichnungen aufzubewahren und sie dem beauftragten Prüfer auf Verlangen vorzuweisen. Über die Anzahl der durchzuführenden Prüfungen geben Ihnen in den Qualitäts- und Prüfvorschriften die Tabellen 6.3.3 und 6.3.4 Auskunft. Entsprechende Formulare können bei Bedarf von der Geschäftsstelle angefordert werden.