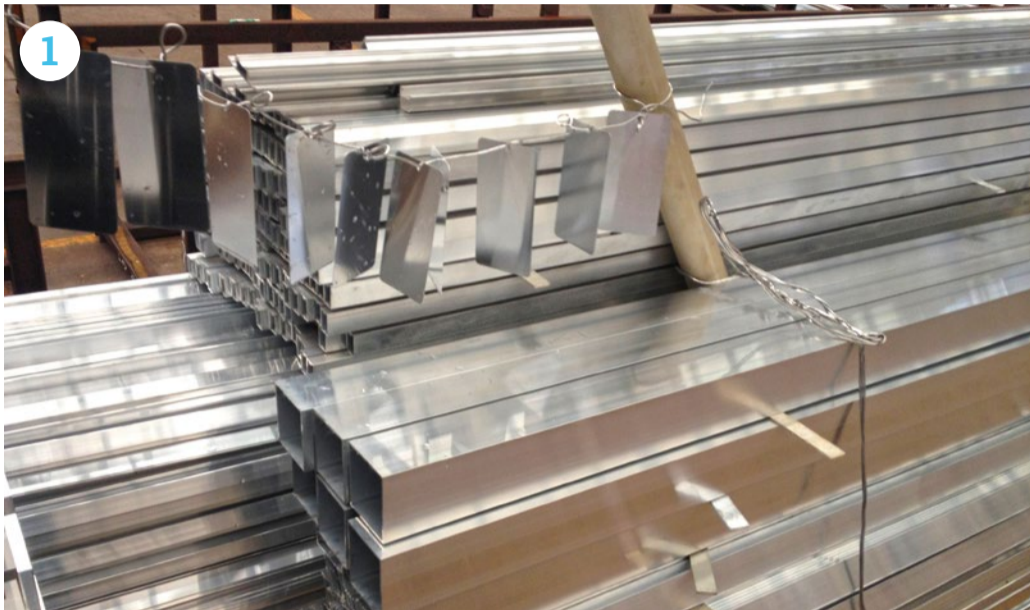


# Lackierqualität durch unabhängige Stellen sichern

Produktionsbegleitende Qualitätssicherung etablieren



**TIPPS FÜR DEN ANWENDER**

- > Eine produktionsbegleitende Qualitätssicherung vermeidet Reklamationen und damit Ärger und Kosten.
- > Eine unabhängige externe Qualitätssicherung gibt zusätzliche Sicherheit zur eigenen Qualitätskontrolle, teilweise wird dies vertraglich eingefordert.
- > Unabhängige Prüf- und Inspektionsstellen stehen mit neutralem Blick zur Verfügung und stehen auch bereits prüfend vor der eigentlichen Beschichtungsarbeit zur Seite.

MARC HOLZ

Wie sieht die Qualitätssicherung beziehungsweise die Abnahme beim Endkunden aus? In den meisten Fällen betrachtet der Endkunde die Lackierung mit dem bloßen Auge. Er schaut sich in der Regel ausschließlich die Optik an. Gewisse Regelwerke verschiedener Fachverbände und DIN-Normen beschreiben die visuelle Betrachtung und definieren Betrachtungsabstände, Ausleuchtung und Betrachtungsdauern. Haben sich andere Fehlerquellen eingeschlichen, werden diese meistens erst später nach der Wareneingangskontrolle bzw. der Abnahme durch den Kunden festgestellt. Um die Unannehmlichkeiten einer Reklamation zu vermeiden, macht es bei entsprechender Auftragsgröße und dem damit verbundenen unternehmerischen Risiko Sinn, eine produktionsbegleitende Qualitätssicherung zu etablieren. Je nach Branche und Markt haben sich unterschiedliche Formen der Qualitätssicherung durch unabhängige Stellen entwickelt, die im Folgenden vorgestellt werden:

**Architektur**

In der Architektur haben sich Qualitätslabels als Qualitätssicherungssysteme bei den Lackierbetrieben und in den technischen Vertragsbestandteilen durchgesetzt. Im deutschsprachigen Raum sind dies die GSB international mit Sitz in Düsseldorf und die QUALICOAT, die vom Verband für die Oberflächenveredelung

1 Nicht fachmännisch bepackter Warenträger, der eine qualitativ hochwertige und gleichmäßige Vorbehandlung der Aluminiumbauteile verhindert und somit eine Gefahr für Lackablösungen und unzureichenden Korrosionsschutz ist.

2 In Großbritannien hat sich bei größeren Bauvorhaben, die im englischen Sprachraum benannte Third-Party-Inspektion, durchgesetzt. Hier wird bereits in der Ausschreibung gefordert, dass der Metallbauer einen unabhängigen Inspektor einsetzt.

3 Augenscheinlich zeigt sich gute Haftung, die sich durch die zerstörende Prüfung jedoch anders darstellt. Unzureichende Vorbehandlung und ein nicht geeignetes Beschichtungssystem waren hier die auslösenden Faktoren. Das wäre einem Inspektor bei der Inspektion aufgefallen.

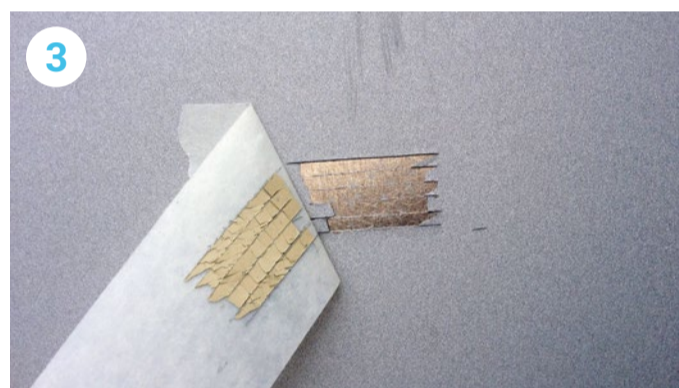
von Aluminium (VOA e.v.) in Lizenz betreut wird. Beide Qualitätssicherungssysteme vergeben die unabhängige Qualitätsüberwachung an unabhängige Inspektoren, die unangemeldete Produktions- und Produktaudits bei den lizenzierten Beschichtungswerken durchführen. Durch die unangemeldeten Audits verpflichtet sich der Beschichtungsbetrieb, an allen Werktagen für ein Audit zur Verfügung zu stehen. Abweichungen von den Regelwerken führen zu Verwarnungen oder bei mehrmaligen groben Verstößen zu Lizenzentzügen. Die Lizenzzeichen stehen für Pulver- und Nasslackbeschichtungen, haben aber beide die meisten Lizenznehmer im Bereich Pulverlackierung von Aluminium.

In Großbritannien hat sich bei größeren Bauvorhaben, die im englischen Sprachraum benannte Third-Party-Inspektion, durchgesetzt. Hier wird bereits in der Ausschreibung gefordert, dass der Metallbauer einen unabhängigen Inspektor einsetzt. Nicht selten werden diese Inspektoren namentlich benannt. Der Inspektor begleitet in Abspra-

che mit dem Metallbauer und den für das Objekt eingesetzten Beschichtungswerken die Produktion zum Projekt und führt an den fertig beschichteten Bauteilen eine Abnahmeprüfung durch. Die Vorteile dieser Vorgehensweise liegen auf der Hand: Durch die unabhängige Begleitung durch einen Inspektor werden Mängel bereits früh in der langen Wertschöpfungskette erkannt. Der Vorteil hier ist ganz klar, dass man die Ware, die nachher am Gebäude verwendet wird, geprüft hat. Oft werden zur Vorbereitung der Prüfung die vertraglichen Vorgaben auf Sinnhaftigkeit geprüft, so dass oft vor Start der Produktion noch Unklarheiten aus dem Weg geräumt werden können.

**Industriellackierung/ Schienenfahrzeugindustrie**

Im Bereich der Industriellackierung hat sich die Qualitätsgemeinschaft Industriebeschichtung (QIB e.V.) am Markt etabliert. Hiermit besteht ein Qualitätssicherungssystem das Vorgaben zur kathodischen Tauchlackierung, Pulverlackierung und Nasslackierung macht. Die Vorga-



ben werden auch hier durch unabhängige Prüfer und Prüfinstitute überwacht. Ebenso erfolgt ein Produktions- und Prozessaudit, das einmal im Jahr stattfindet. In der Schienenfahrzeugindustrie setzt sich dieses Qualitätszeichen zunehmend bei den Lackiervorgaben der Anbauteile durch, da die Regularien in den Ausschreibungen, also den vertraglichen Vorgaben, zunehmend Einzug finden.

**Metallbau**

Handelt es sich um schwere Stahlkonstruktionen bzw. Bauteile, so gibt es häufig die Vorgabe an die Beschichtungswerke, die Beschichtungen durch Inspektoren prüfen zu lassen, die entweder eine DIN Certco-, NACE- oder FROSIO-Ausbildung und Zulassung besitzen. Dies geschieht sehr häufig durch Eigenpersonal, das entsprechend ausgebildet und zugelassen ist. DIN Certco ist das deutsche Ausbildungs- und Zertifizierungskonzept, das von der DIN Certco in Zusammenarbeit mit drei Prüf- und Forschungsinstituten angeboten wird. Unter anderem kann man die zweiwöchige Ausbildung gefolgt mit einer theoretischen und praktischen Prüfung am IFO in Schwäbisch Gmünd erhal-

ten. Die Inspektion beinhaltet in der Regel die Abnahme des fertig beschichteten Bauteils, das auf bestimmte Kriterien hin geprüft wird.

**Zum Netzwerken:**

IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH, Schwäbisch Gmünd, Marc Holz, Tel. +49 7171 10407-24, holz@ifo-gmbh.de, www.ifo-gmbh.de

QUBUS Planung und Beratung Oberflächentechnik GmbH

IFO Institut für Oberflächentechnik GmbH

ANZEIGE

**Ihre erste Wahl für beste Beschichtung!**

Die Applikationspumpe garantiert einen reproduzierbaren Pulverausstoß über längere Produktionszeiträume. Die Smart Inline Technologie (SIT) bewirkt eine besonders schonende Pulverförderung und beste Farbwechseleigenschaften.

gemapowdercoating.com

