



Технические Спецификации для получения знака качества на декорирование алюминия с покрытием для архитектурных применений 4-е Издание

Мастер- версия ратифицирована Комитетом QUALIDECO 13 июня 2019

Действует с 1 июля 2019

Это издание заменяет предыдущую версию. Оно может содержать новые листы с изменениями.

Оглавление

Терминология.....	6
Раздел 1.....	7
Введение.....	7
1. Введение.....	8
1.1 Объем и цель Спецификаций	8
1.2 Базовые условия	8
Раздел 2.....	9
Методы испытаний и требования к декоративным покрытиям.....	9
2. Методы испытаний и требования к декоративным покрытиям.....	10
2.1. Глянец	10
2.2. Толщина покрытия	10
2.3. Устойчивость к влажным атмосферам с содержанием диоксида серы	10
2.4. Ускоренное атмосферное испытание	11
2.5. Естественное атмосферное испытание	11
2.6. Испытание на адгезию между слоями покрытия (применимо только к технологии порошок на порошке)	12
2.6.1. Адгезия в сухом состоянии	12
2.6.2. Испытание в автоклаве (модификация с поперечным надрезом)	12
.....	14
Раздел 3.....	14
Предоставление сертификата поставщикам пленки и порошка (применимо только к технологии сублимации).....	14
3.ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ПОСТАВЩИКАМ ПЛЕНКИ И ПОРОШКА (применимо только к технологии сублимации).....	15
3.1 Предоставление сертификата поставщикам пленки	15
3.1.1 Рабочие спецификации для поставщиков пленки (ТРЕБОВАНИЯ)	15
3.1.2 Предоставление сертификата поставщику пленки	16
3.1.3. Аттестация декорирований Класса 2	17
3.1.4 Продление сертификата, предоставленного поставщику пленки	18
3.1.5. Продление аттестатов для декорирований Класса 2	20
3.1.6 Аттестат для новой системы декорирования	21
3.1.7 Отмена системы декорирования	22
3.1.8 Отмена аттестата для декорирования класса 2	22
3.1.9 Отмена сертификата поставщика пленки	22
3.2 Предоставление сертификата поставщикам порошка	23

3.2.1 Рабочие спецификации для поставщиков порошка (ТРЕБОВАНИЯ).....	23
3.2.2 Предоставление сертификата поставщику порошка.....	24
3.2.3 Аттестат для декорирований Класса 2.....	25
3.2.4. Обновление сертификата, предоставляемого поставщику порошка	26
3.2.5. Продление аттестата для декорирований Класса 2.....	28
3.2.6 Аттестат для новой системы декорирования	28
3.2.7 Отмена аттестата системы декорирования.....	30
3.2.8. Отмена аттестата декорирований Класса 2.....	30
3.2.9 Отмена сертификата поставщика порошка	30
Раздел 4.....	31
Предоставление сертификата декораторам, использующим технологию сублимации	31
4.ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ДЕКОРАТОРАМ, ИСПОЛЬЗУЮЩИМ ТЕХНОЛОГИЮ СУБЛИМАЦИИ	32
4.1. Рабочие Спецификации для декораторов, использующих технологию сублимации (ТРЕБОВАНИЯ)	32
4.1.1 Сублимация.....	32
4.1.2 Лаборатория.....	32
4.1.3 Внутренний производственный контроль	32
4.2 Процедура испытаний и отбора образцов, требуемых для предоставления сертификата	34
4.2.1 Инспекция	34
4.2.2 Испытания.....	35
4.2.3 Подтверждение соответствия для предоставления сертификата	35
4.3. Продление сертификата, предоставляемого декоратору, использующему технологию сублимации	36
4.3.1 Инспекция	36
4.3.2 Тесты.....	37
4.3.3 Подтверждение соответствия для продления сертификата	37
4.4. Запрещенные декорирования	38
4.5. Отмена сертификата, предоставляемого декораторам, использующим технологию сублимации	39
Раздел 5.....	40
Аттестаты QUALIDECO для систем декорирования (применимо к технологии порошок на порошке)	40
5. АТТЕСТАТЫ QUALIDECO ДЛЯ СИСТЕМ ДЕКОРИРОВАНИЯ (ПРИМЕНИМО К ТЕХНОЛОГИИ ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ).....	41
5.1 Базовые принципы.....	41
5.2. Предоставление аттестата P/P (порошок на порошке) поставщику порошка....	41
5.2.1. Испытания	41

5.2.2. Оценка результатов тестов	41
5.2.3. Публикация аттестатов	42
5.3. Продление аттестата P/P	42
5.3.1. Испытания	42
5.3.2. Оценка результатов испытаний	42
5.4. Запрещенные декорирования P/P	43
5.5. Отмена аттестата P/P	43
.....	45
Раздел 6.....	45
Предоставление сертификата декораторам (применимо к технологии порошок на порошке)	45
6. ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ДЕКОРАТОРАМ (ПРИМЕНИМО К ТЕХНОЛОГИИ ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ)	46
6.1. Рабочие Спецификации для декораторов, использующих технологию порошок на порошке (ТРЕБОВАНИЯ)	46
6.1.1. Полимеризация	46
6.1.2 Лаборатория.....	46
6.1.3 Внутренний контроль	46
6.2. Предоставление Сертификата QUALIDECO декоратору применимо к технологии порошок на порошке	48
6.2.1 Испытания и образцы, необходимые для предоставления сертификата ...	48
6.2.2 Тесты.....	48
6.2.3 Оценка соответствия для выдачи сертификата.....	48
6.2.4. Аттестация декорирований Класса 2.....	49
6.3. Продление сертификата декоратора QUALIDECO для технологии порошок на порошке	49
6.3.1 Инспекция	49
6.3.2 Испытания.....	49
6.3.3 Оценка соответствия для продления сертификата	49
6.4. Запрещенные декорирования	51
6.5. Отмена сертификата декоратора для технологии порошок на порошке	52
РАЗДЕЛ 7.....	53
Логотип	53
7. ЛОГОТИП	54
7.1. Регистрация Владельцев сертификата.....	54
7.2 Использование логотипа Владельцами сертификата.....	54
7.3 Отмена сертификатов	55
7.4 Санкции	55

7.5 Поправки	56
7.6 Уведомления	56
ПРИЛОЖЕНИЯ	57
ПРИЛОЖЕНИЕ I. Образец формы внутреннего производственного контроля для декораторов	58
ПРИЛОЖЕНИЕ II. Кодировка пленки и список самотестируемых декорирований Класса 1	59
ПРИЛОЖЕНИЕ III. Аттестаты для новых технологий.....	61
ПРИЛОЖЕНИЕ IV. Аттестаты для декорирований с другими эффектами	62
ПРИЛОЖЕНИЕ V-1. Обзор принципов и процедур.....	67
ПРИЛОЖЕНИЕ V-2. Обзор по процедуре отбора образцов и испытаниям.....	70

Терминология

КОМПАНИЯ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩАЯ ОКРАШИВАНИЕ: компания, осуществляющая окрашивание с помощью порошковых материалов

ДЕКОРАТОР: компания, осуществляющая декорирование

ДЕКОРИРОВАНИЕ ИЛИ ДЕКОРАТИВНОЕ ПОКРЫТИЕ: единственная комбинация бумажной или пластиковой пленки с порошком (технология сублимации) или базового слоя с верхним/топовым слоем покрытия (технология порошок на порошке).

КЛАСС ДЕКОРИРОВАНИЯ: классификация декорирования в соответствии с характеристиками устойчивости к погодным условиям. Декоративные покрытия класса 1 аттестовываются спустя 1 год воздействия во Флориде, класс декоративных покрытий 2 – спустя 3 года воздействия во Флориде.

СИСТЕМА ДЕКОРИРОВАНИЯ: комбинация аттестованного порошкового покрытия (P-No.) от сертифицированного поставщика порошка (PS-No.) с аттестованной пленкой от сертифицированного поставщика пленки (FS-No.)

ПОСТАВЩИК ПЛЕНКИ: поставщик бумажной или пластиковой пленки, используемой для переноса декорирования.

КАТЕГОРИЯ ГЛЯНЦА: классификация глянцевых финишных покрытий на три различных уровня глянца (матовое, полуматовое или полуглянцевое, глянцевое).

НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ: технология, используемая для производства декорирований, отличающаяся от технологии сублимации или порошка на порошке.

КЛАСС ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ: Классификация порошковых покрытий QUALICOAT согласно результатам атмосферных испытаний. Порошковые покрытия Класса 1 получают аттестат спустя 1 год воздействия во Флориде и порошковые покрытия Класса 2 – спустя 3 года после воздействия во Флориде.

ДРУГИЕ ЭФФЕКТЫ: декоративные покрытия отличные от покрытий с эффектом дерева.

ПОСТАВЩИК ПОРОШКА: поставщик материала порошкового покрытия (или порошка) осуществляет свою деятельность в соответствии со Спецификациями QUALIDECO.

СЕРТИФИКАТ QUALIDECO (декоратор): подтверждение, что компания (декоратор, поставщик пленки) соответствует требованиям Спецификаций QUALIDECO.

СЕРТИФИКАТ QUALIDECO(поставщик пленки или порошка): подтверждение, что конкретный продукт поставщика соответствует требованиям Спецификаций QUALIDECO.

САМОТЕСТИРУЕМЫЕ ДЕКОРИРОВАНИЯ: Декорирования Класса 1, тестируемые поставщиками порошка и/или пленки (технология сублимации¹).

ЭФФЕКТ ДРЕВЕСИНЫ: декоративные покрытия с имитацией эффекта дерева.

¹ См. Приложение II-2

Раздел 1

Введение

1. Введение

1.1 Объем и цель Спецификаций

Различные технологии могут использоваться для производства декоративной отделки на изделиях, таких как, например, декорирование с эффектом под дерево. Данные спецификации охватывают технологии, основанные на переносе изображений на окрашенный субстрат, используя процесс сублимации или технологию порошок на порошке с применением подходящих технологий. Другие технологии могут использоваться только в том случае, если они были ранее одобрены Комитетом QUALIDECO, как указано в Приложении III.

Эти спецификации не включают тесты процесса, т.к. технология запатентована.

Целью спецификаций QUALIDECO является установление минимальных требований, которые должны соблюдать декораторы, которым должны соответствовать материалы и декорируемые изделия, а также обеспечивать непрерывность контроля качества продукции, чтобы декораторы и - в случае технологии сублимации - поставщики порошка и пленки могли получить сертификат QUALIDECO для наружных архитектурных применений.

1.2 Базовые условия

a) Компания, которая выполняет цикл покрытия, должна иметь сертификат QUALICOAT для гарантии, что покрытие наносится в наилучших условиях, и компания имеет в наличии оборудование для проведения испытаний.

b) Для технологии сублимации, поставщики пленки и порошков должны быть сертифицированы в соответствии с Разделом 3 и базовое порошковое покрытие должно быть аттестовано QUALICOAT для использования технологии сублимации.

c) Для технологии порошок на порошке, материалы для порошкового покрытия должны быть аттестованы QUALICOAT и иметь расширение QUALIDECO в соответствии с § 5.2. Базовое и топовое покрытия должны осуществляться на одном и том же производственном участке.

d) Если декоратор использует различные технологии, каждая технология должна быть аттестована, и номер сертификата должен содержать указание страны и информацию по используемой декоратором технологии.

e) Обладатели сертификата должны посещать программы обучения, регулярно организуемые Генеральным лицензиатом или Qualideco.

Раздел 2

Методы испытаний и требования к декоративным покрытиям

2. Методы испытаний и требования к декоративным покрытиям

Описанные ниже методы испытаний используются для декоративных покрытий.

Они основываются на международных стандартах.

Требования прописаны в QUALIDECO на базе практического опыта и/или испытательных программ, организуемых QUALICOAT.

2.1. Глянец

ISO 2813 – с использованием падающего света под углом 60 ° к нормальному

ТРЕБОВАНИЯ:

Категория глянца	Диапазон глянца	Допустимая вариация
1 (матовый)	0-30	+/- 5 единиц
2 (полуматовый или полуглянцевый)	31-70	+/- 7 единиц
3 (глянцевый)	71-100	+/- 10 единиц

(*допустимая вариация от номинального значения указывается поставщиком покрытия)

2.2. Толщина покрытия

EN ISO 2360

Толщина органического покрытия на каждой испытуемой детали должна быть измерена в области значимой поверхности не менее чем на 5-ти участках (примерно 1 см²)

ТРЕБОВАНИЯ:

Ни одно из полученных в ходе измерений значений не должно составлять менее 80% от указанного минимального значения (60 мкм), в обратном случае полноценное испытание на толщину может быть сочтено неудовлетворительным.

2.3. Устойчивость к влажным атмосферам с содержанием диоксида серы

EN ISO 3231 (0.2 ISO₂ -24 цикла)

Поперечный надрез толщиной 1 мм должен быть сделан на органическом покрытии до металла.

ТРЕБОВАНИЯ:

Не должно быть замечено никаких проникновений, превышающих 1 мм по обеим сторонам от надреза, никаких изменений цвета² или превышающих норму вспучиваний (S2) согласно ISO 4628-2.

² Если наблюдается изменение цвета, образцы должны быть нагреты до 105 ° C в течение 30 минут и новая оценка изменения цвета должна быть проведена.

2.4. Ускоренное атмосферное испытание

ISO 16474-2 Метод А (фильтры дневного света) – Цикл 1 (102 мин в сухом состоянии/18 мин во влажном состоянии)

Длительность испытания:

Класс 1

1000 часов

Класс 2

2000 часов с измерением изменения значений глянца и цвета каждые 500 часов

После воздействия, тестовые панели должны быть промыты деминерализованной водой и проверку должны пройти проверку на:

- Изменение глянца: ISO 2813- под углом падающего света 60 °
- Изменение цвета: ΔE CIELAB с использованием формулы ISO 11664-4, измерение, включающее зеркальное отражение.
- Визуальная оценка: шкала серых цветов в соответствии с ISO 105-A02
- Три замера цвета должны быть сделаны на испытательных панелях до и после ускоренного атмосферного испытания.

ТРЕБОВАНИЯ:

Сохранение глянца³

Класс 1

Спустя 1000 часов:

50% остаточного глянца для всех категорий

Класс 2

Спустя 2000 часов:

50% остаточного глянца для категории 1

70% остаточного глянца для категорий 2 и 3

- Изменение цвета:
- Визуальная оценка с минимально допустимым значением 4 по шкале серых цветов
- Оценка с помощью приборов (только для информации, не имеет решающего значения для финальной оценки).

2.5. Естественное атмосферное испытание

Воздействие во Флориде согласно ISO 2810

Испытание должно начаться в апреле.

Готовые изделия Класса 1

Образцы должны быть обращены к югу под углом 5° на 1 год.

Требуется по 4 тестовые панели на каждый оттенок цвета (3 испытательных и 1 эталонный образец).

³ Сохранение глянца = $\frac{\text{Значение глянца после испытаний}}{\text{Исходное значение глянца}} \times 100$

Готовые изделия Класса 2

Образцы должны быть обращены к югу под углом 5° на 3 года с ежегодной оценкой. Требуется по 10 тестовых панелей на каждый оттенок цвета (3 испытательных в год и 1 эталонный образец).

ТРЕБОВАНИЯ:

а) Глянец

Сохранение глянца должно составлять не менее 50% для изделий с покрытием Класса 1

Следующие показатели относятся к изделиям с покрытием для Класса 2:

- Спустя 1 год воздействия во Флориде: по меньшей мере 75%
- Спустя 2 года воздействия во Флориде: по меньшей мере 60%
- Спустя 3 года воздействия во Флориде: по меньшей мере 50%

В случае неудовлетворительного результата, дополнительная визуальная оценка должна быть выполнена для:

- изделий с покрытием категории 1
- изделий с покрытием со структурированной поверхностью во всех категориях глянца

б) Изменение цвета:

- Визуальная оценка с минимально допустимым значением 4 на серой шкале (ISO 105-A02)
- Оценка с помощью приборов (только для информации)

2.6. Испытание на адгезию между слоями покрытия (применимо только к технологии порошок на порошке)

Метод испытания адгезии между слоями состоит из двух частей:

2.6.1. Адгезия в сухом состоянии

ISO 2409

Клейкая лента предписывается стандартом. Расстояние между насечками должно составлять 1 мм для толщин органического покрытия до 60 мкм, 2 мм для толщин между 60 мкм и 120 мкм, и 3 мм для толщин более 120 мкм.

ТРЕБОВАНИЯ: Результат должен быть менее 0.

2.6.2. Испытание в автоклаве (модификация с поперечным надрезом)

Добавить деминерализованную воду (максимум 10 мСм при 20° С) в автоклав с внутренним диаметром около 200 мм на глубину 25 мм, и расположить тестовую панель измеряя ее поверхность до 50 мм.

Расположить крышку на предназначенное место и нагревать автоклав до тех пор, пока пар не начнет выходить из клапана. Утяжеленный игольчатый клапан должен быть настроен/зафиксирован так, чтобы создавалось внутреннее давление 100 ± 10 кПа (1 бар). Продолжить нагревание в течение 1 часа, начиная с момента, когда пар впервые вышел из клапана. Охладить автоклав, удалить образец и дать образцу охладиться до комнатной температуры.

Нанесение поперечных надрезов должно производиться спустя 1 час, но не позднее 2 часов. Нанести клейкую ленту на поверхность, убедившись, что под ленту не попал воздух. Спустя одну минуту, удалить ленту под углом 45° резким и прямым движением.

Раздел 3

Предоставление сертификата поставщикам пленки и порошка (применимо только к технологии сублимации)

3.ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ПОСТАВЩИКАМ ПЛЕНКИ И ПОРОШКА (применимо только к технологии сублимации)

Предоставление сертификата поставщикам подразумевает, что поставщики пленки должны использовать только аттестованные материалы, полученные от сертифицированных поставщиков порошков, и что поставщики порошков должны использовать только аттестованные пленки, полученные от сертифицированных поставщиков пленки.

3.1 Предоставление сертификата поставщикам пленки

3.1.1 Рабочие спецификации для поставщиков пленки (ТРЕБОВАНИЯ)

3.1.1.1 Прослеживаемость

Поставщик пленки должен иметь процедуру отслеживания или документирования всех производственных шагов с целью обеспечения прослеживаемости в цепочке серийного производства. Результаты этих измерений должны быть внесены в определенный отчет(журнал), который должен быть доступен инспектору.

3.1.1.2 Лабораторный и внутренний производственный контроль

В этом контексте, готовый продукт – это пленка, используемая для сублимации.

Пленка будет тестироваться после нанесения на панели с порошковым покрытием, которое было допущено к применению и имеет аттестат QUALIDECO.

Поставщик пленки должен иметь отдельные лабораторные и производственные помещения. Эта лаборатория должна иметь оборудование и химикаты, необходимые для процессов тестирования и производства готовой продукции.

Она должна быть снабжена как минимум следующим оборудованием и справочным материалом:

- Зеркальный глянецметр
- Прибор для измерения толщины покрытия
- Прибор, записывающий температуру сушки и время с 4 разными точками замера
- Оборудование для проведения ускоренного атмосферного испытания и измерения сохранения цвета и глянца.
- Кабина воздействия
- Оборудование для транспортировки
- Справка по шкале серых тонов (ISO 105-A02).

Каждое приспособление должно иметь лист с данными, на котором будет обозначен идентификационный номер оборудования и данные о проверках калибровки.

Поставщик пленки должен использовать следующую процедуру для отслеживания своего производственного процесса и тестирования своей готовой продукции:

- Образец каждого рулона (каждые 1000 метров) будет печататься на поверхности с покрытием для визуальной оценки внешнего вида. Результаты должны быть записаны и как минимум два образца, выбранных в начале и конце каждого рулона, будут сохранены.
- Поставщик пленки должен предоставить декоратору системный лист данных по декорированию, аттестованному для архитектурных применений (в особенности указывающий максимальные температуры и время, а также ссылки на коды пленки и порошка). Копия должна быть доступна инспектору во время инспекции.
- Поставщик пленки должен тестировать каждое новое отдельное декорирование в своей лаборатории и включить каждое удовлетворительное декорирование в список самотестируемых декорирований, что будет отражено в отчете для инспектора QUALIDECO по его просьбе.

3.1.2 Предоставление сертификата поставщику пленки

Сертификат будет предоставляться на основании следующих условий:

1. Поставщик пленки должен представить ГЛ (или в QUALIDECO в странах где нет ГЛ) заявку в письменной форме с указанием систем(ы) (пленка + порошок), которую необходимо аттестовать.
2. Завод должен иметь лабораторию, оснащенную минимальным оборудованием (см § 3.1.1.2).
3. Если заявка получена ГЛ или QUALIDECO в странах, где нет ГЛ, поставщик пленки должен направить рулон пленки для следующих четырех базовых декорирований в лабораторию QUALIDECO:
 - OPEX и ДУБ применяются на коричневом грунте
 - СОСНА и ДУБ применяется на бежевом грунтеНазвания и ссылки материалов для порошковых покрытий должны быть обозначены.
4. Образцы пленки должны быть отобраны из той части рулона, где появятся рисунок и следы печати.
5. **Лаборатория QUALIDECO должна подготовить образцы и выполнить следующие испытания:**
 - Ускоренный тест на устойчивость к воздействию окружающей среды (см. §2.4)
 - Устойчивость к влажной атмосфере с содержанием диоксида серы (см. §2.3)
 - Если результаты лабораторного испытания удовлетворительны, естественное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды должно быть проведено во Флориде (см. §2.5)
6. Инспекция завода поставщика пленки должна проводиться с целью убедиться, что внутренний производственный контроль отвечает требованиям, указанным в § 3.1.1.2.

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ

Под контролем QUALIDECO, ГЛ должен следовать следующей инструкции:

- Если результаты инспекции и лабораторных тестов отвечают требованиям, сертификат на использование знака качества QUALIDECO должен быть

предоставлен тестируемым системам декорирования, которые будут считаться аттестованными.

- Если результаты инспекции и лабораторных тестов не отвечают требованиям, заявитель должен быть оповещен, что сертификат на использование знака качества не может быть предоставлен в течение какого-то времени, с перечислением причин. Новая заявка может быть подана только после уведомления компании об устранении задокументированных неполадок.

После предоставления сертификата:

- Если результаты испытания во Флориде удовлетворительны для всех базовых испытуемых декорирований, предоставление сертификата должно быть подтверждено для испытуемой системы или систем декорирования.

- Если одно или более базовых декорирований не отвечают требованиям после испытаний во Флориде, сертификат должен быть подтвержден, но система декорирования должна быть отозвана. Если только одна система декорирования, имеющая сертификат, не проходит испытание, сертификат должен быть отменен.

ТАБЛИЦА 1: ПРОЦЕДУРА ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO ПОСТАВЩИКУ ПЛЕНКИ

Результат инспекции	Действия			
Удовлетворительно	Лабораторные испытания	Результаты испытания удовлетворительны	Сертификат предоставляется испытуемой системе декорирования	Флорида-тест
		Результаты теста неудовлетворительны	Сертификат не предоставляется	
Неудовлетворительно	Сертификат не предоставляется ¹			

Результаты Флорида-теста	Финальная оценка
Все базовые декорирования удовлетворительны	Сертификат подтвержден для испытуемой систем(ы) декорирования
1 или более базовых декорирований неудовлетворительно	Сертификат подтвержден Аттестат системы декорирование отозван ²

(1) Новая заявка может быть подана только после уведомления компании об устранении задокументированных неполадок.

(2) Если одна система декорирования имеет сертификат, сертификат поставщика пленки может быть отменен.

3.1.3. Аттестация декорирований Класса 2

После того, как поставщик пленки получил сертификат на использование знака качества, декорирования класса 2 должны быть аттестованы при соблюдении следующих условий:

- a. Поставщик пленки должен представить в лабораторию QUALIDECO письменное заявление с указанием декорирования (-й), подлежащего испытанию (ссылочные коды как базового покрытия, так и пленки, в соответствии с процедурой кодирования пленки, описанной в Приложении II-1). Поставщик порошка должен быть уведомлен об этом в письменном заявлении.
- b. Все данные, относящиеся к названному декорированию (обозначению), ссылочному коду декорирования, аттестату QUALICOAT и ссылочному коду для порошкового покрытия, а также листы технических данных для пленки и порошкового покрытия должны быть доступны для правильного нанесения порошка и пленки.
- c. Лаборатория QUALIDECO должна проводить испытания, предписанные в § 3.1.2.
- d. Аттестат должен быть предоставлен для каждого отдельного декорирования, если все лабораторные испытания являются удовлетворительными. Список аттестованных декорирований Класса 2 должен прилагаться к сертификату поставщика пленки.
- e. Если одно или несколько испытаний неудовлетворительные, лаборатория должна проинформировать как поставщика пленки, так и поставщика порошка о неудовлетворительных результатах.
- f. Аттестат должен быть подтвержден, если результат естественного атмосферного испытания (воздействие во Флориде) является удовлетворительным.

3.1.4 Продление сертификата, предоставленного поставщику пленки

После получения поставщиком пленки сертификата для использования знака качества, его завод должен быть инспектирован каждые три года.

Такая плановая инспекция должна включать следующие аспекты:

- a. ЛАБОРАТОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ в соответствии с § 3.1.1.2
- b. ДЕКОРИРОВАННЫЕ ОБРАЗЦЫ, протестированные во время внутреннего контроля.
- c. ВНУТРЕННИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ И ЖУРНАЛЫ ЗАПИСЕЙ
- d. ОТБОР ОБРАЗЦОВ – два разных декорирования из списка самотестируемых декорирований⁴ должны быть отобраны инспектором для тестирования (см. 3.1.2.)

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ

Инспектор должен представить отчет по инспекции Генеральному Лицензиату или в QUALIDECO для оценки.

Под контролем QUALIDECO, ГЛ должен следовать процедуре ниже:
(см. также Таблицу 2):

-Если результаты инспекции (включая лабораторные испытания) отвечают требованиям, авторизация на использование знака качества QUALIDECO должна быть продлена. Как только результаты испытаний в лаборатории QUALIDECO

⁴ См. Приложение –II -2

-Если результаты инспекции не отвечают требованиям, другая инспекция должна быть проведена в течение одного месяца (за исключением праздников или нерабочих дней) после того как поставщик пленки получил уведомление о неудовлетворительных результатах от ГЛ и/или QUALIDECO. В то же время, владелец сертификата должен устранить несоответствия и проинформировать ГЛ или QUALIDECO незамедлительно. Если в ходе второй инспекции вновь выявлены неудовлетворительные результаты, сертификат на использование знака качества должен быть незамедлительно отменен.

-Если результаты лабораторных испытаний одного декорирования не отвечают требованиям, новый образец того декорирования, показавший неудовлетворительный результат, должен быть подготовлен в лаборатории для повторения испытаний.

-Если результаты этих повторных лабораторных испытаний вновь неудовлетворительны для одного или более декорирований, аттестат для одного или нескольких декорирований будет отменен.

-Если результаты лабораторных тестов двух видов декорирования не отвечают требованиям, испытания следует провести повторно на двух новых декорированных образцах, подготовленных в лаборатории. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний вновь неудовлетворительны для одного или более декорирований, аттестат для одного или нескольких декорирований будет отменен.

-Если результаты Флорида-теста не отвечают требованиям, аттестат для декорирований, не прошедших испытание будет отменен.

-Декорирования, не прошедшие испытания, будут удалены из списка самотестируемых декорирований поставщика и внесены в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату поставщика пленки.

- Поставщик пленки должен провести повторные испытания запрещенных систем декорирования сразу же после получения уведомления. Запрещенные системы декорирования, которые будут проходить повторные испытания, считаются приостановленными.

ТАБЛИЦА 2: ПРОЦЕДУРА ПРОДЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO, ПРЕДОСТАВЛЯЕМОГО ПОСТАВЩИКУ

Инспекция	Результаты инспекции	Действия			
	Удовлетворительно	Лабораторные испытания	Повторная инспекция	Удовлетворительно	Лабораторные испытания
	Неудовлетворительно	Повторная инспекция		Неудовлетворительно	Сертификат отменен

Лабораторные испытания	Результаты лабораторных тестов	Действия			
	Обе системы декорирования удовлетворительны	Сертификат продлен Тест Флорида			
	1 система декорирования Удовлетворительно	Повторные лабораторные испытания на системах декорирования с неудовлетворительным результатом ⁽¹⁾	Повторение лабораторных испытаний	Удовлетворительно	Тест Флорида
	1 система декорирования неудовлетворительно			Неудовлетворительно	Запрещенные системы декорирования ⁽²⁾
	Обе системы декорирования неудовлетворительны	Повторные лабораторные испытания на обеих системах декорирования ⁽¹⁾	Повторение Лабораторных испытаний	Обе системы декорирования удовлетворительны	Тест Флорида
				1 система декорирования удовлетворительна	1 запрещенная система декорирования ⁽²⁾
				1 система декорирования неудовлетворительна	
				Оба декорирования неудовлетворительны	Повторная инспекция

Тест Флорида	Результаты теста Флорида	Финальная оценка
	Обе системы декорирования удовлетворительны	Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен/оба декорирования аттестованы
	1 система декорирования удовлетворительна	Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен декорирование аттестовано
	1 система декорирования неудовлетворительно	Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен 1 система декорирования запрещено ⁽²⁾
	Обе системы неудовлетворительны	Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен 2 системы декорирования запрещены ⁽²⁾

1) После получения уведомления о неудовлетворительных результатах, поставщик должен представить новый образец пленки, со ссылкой на такой же код, как у материала, используемого для подготовки декорирований с отрицательным результатом. Затем лаборатория должна использовать этот образец для подготовки новых образцов декорирования для повторения тестов.

2) Каждое запрещенное декорирование должно быть внесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату поставщика пленки. Поставщик пленки должен провести повторную инспекцию запрещенных декорирований как можно скорее сразу после получения уведомления. Запрещенные декорирования, подлежащие повторному тестированию будут считаться приостановленными.

3.1.5. Продление аттестатов для декорирований Класса 2

Каждый год два декорирования, выбранные из списка аттестованных декорирований поставщика Класса 2, должны проходить испытания в соответствии с §3.1.2.

- Если результаты лабораторных испытаний одного декорирования не соответствуют требованиям, новый образец декорирования, не прошедший испытаний, должен быть подготовлен в лаборатории для повторения испытаний.

-Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова окажутся неудовлетворительными, аттестат для неудовлетворительного декорирования должен быть отменен.

- Если результаты лабораторных испытаний обоих декорирований не соответствуют требованиям, испытания должны быть повторены на двух новых декорированных образцах, подготовленных в лаборатории. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова являются неудовлетворительными для одного или обоих декорирований, аттестат для неудовлетворительного(-ых) декорирования(-ий) должен быть отменен.

- Если результаты Флорида-теста не отвечают требованиям, аттестат декорирований, не прошедших испытания, должен быть отменен.

- Декорирования, не прошедшие испытаний, должны быть внесены в список запрещенных декорирований и прилагаться к сертификату поставщика пленки.

3.1.6 Аттестат для новой системы декорирования

После получения сертификата на использование знака качества поставщиком пленки, новые системы декорирования будут аттестованы на основании следующих условий:

1. Поставщик пленки должен представить ГЛ (или в QUALIDECO в странах где нет ГЛ) заявку на аттестацию в письменной форме с указанием систем(ы) (пленка + порошок).

2. Когда заявка зарегистрирована в QUALIDECO, поставщик пленки должен отправить рулон пленки для четырех базовых декорирований в лабораторию QUALIDECO:

- OPEX и ДУБ применяются на коричневом грунте
- СОСНА и ДУБ применяется на бежевом грунте

Названия и ссылки материалов для порошковых покрытий должны быть обозначены.

Поставщик порошка должен использовать для справки процедуру кодификации поенки, описанную в Приложении II-1.

3. Образцы пленки должны быть отобраны из той части рулона, где появятся рисунок и следы печати.

4. Лаборатория QUALIDECO должна подготовить образцы и выполнять следующие испытания:

- Ускоренный тест на устойчивость к атмосферному воздействию
- Устойчивость к влажной атмосфере с содержанием диоксида серы
- Если результаты лабораторных испытаний удовлетворительны, должно быть испытание на устойчивость к атмосферному воздействию во Флориде (см. § 2.5)

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ

- Если результаты лабораторных испытаний отвечают требованиям, одна или несколько систем декорирования будут добавлены в сертификат.

- Если результаты одного или более лабораторных тестов не отвечают требованиям, лабораторные тесты будут проведены повторно. Если результаты лабораторных тестов или инспекции не отвечают требованиям, заявитель должен быть оповещен, что одна или несколько систем декорирования временно не могут быть аттестованы, с перечислением причин.

-Если одно или несколько базовых декорирований не отвечают требованиям после теста Флорида, система декорирования должна быть удалена из сертификата.

Таблица 3: Процедура предоставления аттестата новой системы декорирования поставщика пленки

Лабораторные испытания		
Удовлетворительно	Система декорирования аттестована⁽¹⁾	Тест Флорида
Неудовлетворительно	Система декорирования не аттестована	

Результаты теста Флорида	Финальная оценка
Все базовые декорирования удовлетворительны	Аттестат для системы декорирования подтвержден
Одно или более базовых декорирований неудовлетворительны	Система декорирования удалена из сертификата⁽²⁾

(1) Новая система декорирования будет добавлена в сертификат

(2) Если только одна система декорирования имеет сертификат, сертификат поставщика пленки может быть отменен

3.1.7 Отмена системы декорирования

Аттестация системы декорирования (базовое покрытие + пленка) должна быть отменена если

- одно или несколько базовых декорирований не отвечают требованиям после теста Флорида
- как только запрещены 4 декорирования

3.1.8 Отмена аттестата для декорирования класса 2

Аттестат каждого декорирования, которое не отвечает требованиям после двух последовательных неудовлетворительных результатов лабораторных испытаний или после естественного атмосферного испытания должен быть отменен, и декорирование должно быть внесено в список на сайте вместе с сертификатом поставщика пленки.

3.1.9 Отмена сертификата поставщика пленки

Сертификат поставщика пленки будет отменен если результаты двух последовательных инспекций неудовлетворительны.

Сертификат поставщика пленки, в котором указана только одна система декорирования, также отменяется, если аттестат этой системы декорирования отозван в соответствии с § 3.1.7.

3.2 Предоставление сертификата поставщикам порошка

3.2.1 Рабочие спецификации для поставщиков порошка (ТРЕБОВАНИЯ)

3.2.1.1 Прослеживаемость

Поставщик порошка должен иметь процедуру отслеживания или документирования всех производственных шагов с целью обеспечения прослеживаемости в цепочке серийного производства. Результаты этих измерений должны быть внесены в определенный отчет, который должен быть доступен инспектору.

3.2.1.2 Лабораторный и внутренний производственный контроль

Поставщик порошка должен иметь отдельные лабораторные и производственные помещения. Эта лаборатория должна иметь оборудование и химикаты, необходимые для процессов тестирования и производства готовой продукции.

Она должна быть снабжена как минимум следующим оборудованием и справочным материалом:

- зеркальный глянецметр
- прибор для измерения толщины покрытия
- прибор для проведения механических тестов
- прибор, записывающий температуру сушки и время с четырьмя разными точками замера
- оборудование для проведения ускоренного атмосферного испытания и измерения сохранения цвета и глянца
- кабина воздействия
- оборудование для транспортировки
- справка по шкале серых тонов (ISO 105-A02)

Каждое приспособление должно иметь лист с данными, на котором будет обозначен идентификационный номер и проверки калибровки.

Поставщики пленки будут использовать следующую процедуру для отслеживания своего производственного процесса и тестирования своей готовой продукции:

- Каждая партия продукции будет протестирована как минимум 1 раз, и панель с покрытием должна быть подготовлена для оценки внешнего вида (глянец и цвет) и механических свойств каждые 100-300 кг в зависимости от размера партии. Результаты должны быть записаны в журнал.
- В своей лаборатории поставщик порошка должен выполнять ускоренное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды как минимум один раз в год на восьми аттестованных декорированиях. Отчеты/записи по полученным результатам должны быть представлены инспектору QUALIDECO.
- Поставщик порошка должен предоставить декоратору **системный лист данных** по декорированию, аттестованному для экстерьерных применений (в частности с указанием минимальных и максимальных температур полимеризации, длительности воздействия и ссылок на коды порошка и пленки) Копия записи о полученных результатах должна быть предоставлена инспектору QUALIDECO.

- Поставщик порошка должен протестировать каждое отдельное новое декорирование в своей лаборатории и включить каждое удовлетворительное декорирование в список самотестируемых декорирований, который будет предоставлен инспектору QUALIDECO по запросу.

3.2.2 Предоставление сертификата поставщику порошка

Сертификат должен быть выдан на основании следующих условий:

1. Поставщик порошка должен предоставить ГЛ (или в QUALIDECO в странах где нет ГЛ) письменную заявку с указанием систем декорирования (порошок + пленка) для аттестации.
2. Завод должен иметь оборудованную лабораторию с минимальным составом приборов (см. § 3.2.1.2.)
3. Базовые цвета для тестирования – бежевый и коричневый. Должны быть указаны названия и ссылки (коды изделий) на материалы для обработки поверхности. Ссылка на пленку должна соотноситься с процедурой кодификации пленки, описанной в Приложении II-1.
4. Если заявка принимается ГЛ (или QUALIDECO в странах где нет ГЛ), лаборатория QUALIDECO попросит поставщика пленки выслать рулон пленки для **следующих четырех базовых декорирований**:
 - OPEX или ДУБ на коричневом грунте
 - СОСНА и ДУБ на бежевом грунте
5. Образцы пленки должны быть отобраны из той части рулона, где проявлены рисунок и следы печати.
6. Лаборатория QUALIDECO должна применять порошковое покрытие и пленку для выполнения следующих тестов:
 - ускоренное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды (см. §2.4)
 - устойчивость к влажной атмосфере с содержанием диоксида серы (см. §2.3)
 - если результаты лабораторных испытаний удовлетворительны, естественные атмосферные испытания должны проводиться во Флориде (см. §2.5)
7. Инспекция завода поставщика пленки должна проводиться с целью убедиться, что внутренний производственный контроль отвечает требованиям, указанным в § 3.1.1.2.

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ

Под контролем QUALIDECO, ГЛ должен придерживаться следующей процедуры:

-Если результаты инспекции и лабораторных тестов отвечают требованиям, сертификат на использование знака качества QUALIDECO должен быть предоставлен для испытываемой системы декорирования, которая будет считаться аттестованной.

-Если результаты лабораторных тестов или инспекции не отвечают требованиям, заявитель должен быть оповещен, что одна или несколько систем декорирования временно не могут быть аттестованы, с перечислением причин. Новая заявка

-После предоставления сертификата:

- Если результаты теста Флорида удовлетворительны для всех тестируемых декорирований, предоставление сертификата должно быть подтверждено для одной или нескольких систем декорирования.
- Если одно или несколько базовых декорирований не отвечают требованиям после теста Флорида, сертификат должен быть подтвержден, но система декорирования должна быть отменена. Если только одна система декорирования, имеющая сертификат, не проходит испытание, сертификат должен быть отменен.

ТАБЛИЦА 4: ПРОЦЕДУРА ДЛЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА ПОСТАВЩИКУ ПОРОШКА

Результаты инспекции	Действия			
Удовлетворительно	Лабораторные тесты	Результаты теста удовлетворительны	Сертификат предоставлен одной или нескольким тестируемым системам декорирования	Тест Флорида
		Результаты теста не удовлетворительны	Сертификат не предоставлен ⁽¹⁾	
Неудовлетворительно	Сертификат не предоставлен ⁽¹⁾			

Результаты теста Флорида	Финальная оценка
Все декорирования удовлетворительны	Сертификат подтвержден-аттестат для системы декорирования подтвержден
1 или несколько декорирований неудовлетворительны	Сертификат не подтвержден- аттестат для системы декорирования отменен⁽²⁾

(1) Новая заявка может быть сделана только после уведомления компании об устранении задокументированных неполадок.

(2) Если поставщик порошка имеет одну аттестованную систему декорирования, сертификат поставщика порошка должен быть отменен.

3.2.3 Аттестат для декорирований Класса 2

После того, как поставщик порошка получил сертификат на использование знака качества, системы декорирования класса 2 должны быть аттестованы при соблюдении следующих условий:

- Поставщик порошка должен представить в лабораторию QUALIDECO письменное заявление с указанием декорирования (-й), подлежащего испытанию (ссылочные коды как базового покрытия, так и пленки). Поставщик пленки должен быть уведомлен об этом в письменном заявлении.
- Все данные, относящиеся к названному декорированию, должны быть доступны для правильного нанесения порошка и пленки:

- обозначение
 - код декорирования
 - аттестат QUALICOAT и ссылочный код для порошкового покрытия
 - ссылка на пленку, в соответствии с процедурой кодификации пленки, описание в Приложении II-1
 - технический лист данных для пленки и порошкового покрытия
- с) Лаборатория QUALIDECO должна проводить испытания, предписанные в § 3.2.2.
- d) Аттестат должен быть предоставлен для каждой отдельной системы декорирования, если все лабораторные испытания являются удовлетворительными. Список аттестованных декорирований класса 2 должен прилагаться к сертификату поставщика порошка.
- g) Если одно или несколько испытаний неудовлетворительные, лаборатория должна проинформировать как поставщика порошка, так и поставщика пленки о неудовлетворительных результатах.
- h) Аттестат должен быть подтвержден, если результат испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды (воздействие во Флориде) является удовлетворительным.

3.2.4. Обновление сертификата, предоставляемого поставщику порошка

После предоставления поставщику порошка сертификата на использование знака качества, его завод будет проходить инспекцию каждые три года.

Плановая инспекция должна включать следующие аспекты:

- a. ЛАБОРАТОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ в соответствии с § 3.2.1.2
- b. ДЕКОРИРОВАННЫЕ ОБРАЗЦЫ, испытываемые во время внутреннего производственного контроля
- c. ВНУТРЕННИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ И ЖУРНАЛЫ УЧЕТА
- d. ОТБОР ОБРАЗЦОВ - два различных декорирования из списка самотестируемых декорирований⁵ должны быть отобраны инспектором для испытаний.

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ

Инспектор должен представить отчет по инспекции Генеральному Лицензиату или в QUALIDECO для оценки.

Под контролем QUALIDECO, ГЛ должен следовать следующей инструкции:

(См. Таблицу 5):

- Если результаты инспекции (включая результаты лабораторных тестов) отвечают требованиям, авторизация на использование знака качества QUALIDECO должна быть продлена. Как только получены положительные результаты при испытаниях в лаборатории QUALIDECO, следует считать эти декорирования аттестованными.
- Если результаты инспекции не отвечают требованиям, другая инспекция должна быть проведена в течение 1 месяца (за исключением праздничных и нерабочих

⁵ См. Приложение II-2

дней) после уведомления поставщика порошка о неудовлетворительном результате от ГЛ/или от QUALIDECO. В то же время, владелец сертификата должен исправить несоответствия и проинформировать ГЛ или QUALIDECO незамедлительно. Если в ходе повторной инспекции выявлены неудовлетворительные результаты, сертификат на использование знака качества должен быть сразу же отменен.

- Если результаты лабораторных тестов одного декорирования не отвечают требованиям, новый образец декорирования, не прошедший испытания, должен быть подготовлен в лаборатории для повторения испытаний. Если результаты этих лабораторных испытаний вновь неудовлетворительны, аттестат для декорирования, не прошедшего испытание, должен быть отменен.

- Если результаты лабораторных испытаний обоих декорирований не отвечают требованиям, тесты будут проведены повторно на двух новых образцах декорирования, подготовленных в лаборатории. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний вновь неудовлетворительны, аттестат для декорирования, не прошедшего испытание, должен быть отменен, а инспекция должна быть проведена заново.

- Если результаты теста во Флориде не отвечают требованиям, аттестат для декорирования, не прошедшего испытание, должен быть отменен.

- Декорирование(я), не прошедших испытания, должны быть удалены из списка самотестируемых декорирований поставщика и внесены в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату поставщика порошка.

- Поставщик порошка должен провести испытания запрещенных декорирований сразу же после получения уведомления. Запрещенные декорирования, подлежащие повторному тестированию, должны считаться приостановленными.

ТАБЛИЦА 5: ПРОЦЕДУРА ПРОДЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO, ПРЕДОСТАВЛЯЕМОГО ПОСТАВЩИКУ ПОРОШКА

Инспекция	Результаты инспекции	Действия	Повторная инспекция	Результаты инспекции	Действия
	Удовлетворительно	Лабораторные испытания		Удовлетворительно	Лабораторные испытания
	Неудовлетворительно	Повторная инспекция		Неудовлетворительно	Сертификат отменен

Лабораторные испытания	Результаты лабораторных тестов	Действия			
	Обе системы декорирования удовлетворительны	Сертификат продлен Тест Флорида			
	1 система декорирования Удовлетворительна				
	1 декорирование неудовлетворительно	Повторные лабораторные испытания на декорированиях с неудовлетворительным результатом ⁽¹⁾	Повторение лабораторных испытаний	Удовлетворительно	Тест Флорида
				Неудовлетворительно	Запрещенные Декорирования ⁽²⁾
Оба декорирования неудовлетворительны	Повторные лабораторные испытания на Обоих видах	Повторение Лабораторных испытаний	Оба декорирования удовлетворительны	Тест Флорида	
			1 декорирование удовлетворительно	1 запрещенное Декорирование ⁽²⁾	

			неудовлетворительно	
			Оба декорирования неудовлетворительны	Повторная инспекция

Тест Флорида	Результаты теста Флорида		Финальная оценка	
	Обе системы декорирования удовлетворительны		Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен/оба декорирования аттестованы	
	1 система декорирования удовлетворительна		Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен/удовл. декорирование аттестовано	
	1 система декорирования неудовлетворительна		Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен 1 система декорирования запрещено⁽²⁾	
	Обе системы декорирования неудовлетворительны		Сертификат продлен/аттестат системы декорирования продлен 2 системы декорирования запрещены⁽²⁾	

-После получения уведомления о неудовлетворительных результатах, поставщик должен представить новый образец порошка, со ссылкой на такой же код, как у материала, используемого для подготовки декорирований с отрицательным результатом. Затем лаборатория должна использовать этот образец для подготовки новых образцов декорирования для повторения тестов.

-Каждое запрещенное декорирование должно быть отмечено в списке запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату как поставщика пленки, так и поставщика порошка. Поставщик порошка запретит повторно испытываемые декорирования сразу после получения уведомления. Запрещенные декорирования, подлежащие повторному тестированию, должны считаться приостановленными.

3.2.5. Продление аттестата для декорирований Класса 2

Каждый год два декорирования, выбранные из списка аттестованных декорирований поставщика класса 2, должны проходить испытания в соответствии с §3.2.2.

- Если результаты лабораторных испытаний одной системы декорирования не соответствуют требованиям, новый образец декорирования, не прошедший испытаний, должен быть подготовлен в лаборатории для повторения испытаний. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова окажутся неудовлетворительными, аттестат для неудовлетворительного декорирования должен быть отменен.

- Если результаты лабораторных испытаний обеих систем декорирования не соответствуют требованиям, испытания должны быть повторены на двух новых декорированных образцах, подготовленных в лаборатории. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова являются неудовлетворительными для одного или обоих декорирований, аттестат для неудовлетворительного(-ых) декорирования(-ий) должен быть отменен.

- Если результаты Флорида-теста не отвечают требованиям, аттестат декорирований, не прошедших испытания, должен быть отменен.

- Декорирования, не прошедшие испытаний, должны быть внесены в список запрещенных декорирований и прилагаться к сертификату поставщика порошка.

3.2.6 Аттестат для новой системы декорирования

После получения поставщиком порошка сертификата на использование знака качества, новые системы декорирования будут аттестованы на основании следующих условий:

2. Базовые цвета для тестирования:
 - Бежевый со специальным кодом изделия
 - Коричневый со специальным кодом изделия
3. Для аттестации одной или нескольких систем декорирования, лаборатория QUALIDECO должна применить 4 базовые, OPEX and ТЕМНЫЙ ДУБ на базе коричневого и СОСНА и СВЕТЛЫЙ ДУБ на базе бежевого, для каждого поставщика пленки, выбранного поставщиком порошка.
4. Должны быть проведены следующие тесты:
 - Ускоренное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды (см. §2.4)
 - Устойчивость к влажной атмосфере с содержанием диоксида серы (§2.3)
 - Если результаты лабораторных испытаний удовлетворительны, должно быть проведено испытание на устойчивость к атмосферному воздействию во Флориде (§2.5).

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ

-Если результаты лабораторных тестов отвечают требованиям, одна или несколько новых систем декорирования, должна быть добавлена в сертификат.

-Если результаты одного или более лабораторных тестов не отвечают требованиям, лабораторные тесты должны быть проведены повторно. Если результаты лабораторных тестов и инспекции не отвечают требованиям, заявитель должен быть проинформирован, что одна или несколько новых систем декорирования не могут быть аттестованы в течение какого-то времени, с перечислением причин.

-Если одно или несколько базовых декорирований не отвечают требованиям после теста Флорида, систему декорирования следует удалить из сертификата.

ТАБЛИЦА 6: ПРОЦЕДУРА ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ АТТЕСТАТА НОВОЙ СИСТЕМЕ ДЕКОРИРОВАНИЯ ПОСТАВЩИКУ ПОРОШКА

Лабораторные испытания		
Удовлетворительно	Система декорирования аттестована⁽¹⁾	Тест Флорида
Неудовлетворительно	Система декорирования аттестована	

Результаты теста Флорида	Финальная оценка
Все базовые декорирования удовлетворительны	Система декорирования подтверждена
1 или более базовых декорирований неудовлетворительны	Система декорирования удалена из сертификата⁽²⁾

(1) Новая система декорирования должна быть добавлена в сертификат.

(2) Если хотя бы одна система декорирования имеет сертификат, сертификат поставщика порошка должен быть отменен.

3.2.7 Отмена аттестата системы декорирования

Система декорирования (базовое покрытие + пленка) должна быть отменена если

- Одно или несколько базовых декорирований не отвечают требованиям после теста Флорида
- Сразу после запрета четырех декорирований

3.2.8. Отмена аттестата декорирований Класса 2

Каждое декорирование, которое не отвечает требованиям после двух последовательных неудовлетворительных лабораторных испытаний или после естественного испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды, должно быть отменено и опубликовано на сайте QUALIDECO в списке вместе с сертификатами поставщиков порошка.

3.2.9 Отмена сертификата поставщика порошка

Сертификат поставщика порошка должен быть отменен, если две последовательные инспекции неудовлетворительны.

Сертификат поставщика порошка с указанием только одной системы декорирования должен также быть отменен, если аттестат этой системы декорирования должен быть отменен согласно § 3.2.7.

Раздел 4

Предоставление сертификата декораторам, использующим технологию сублимации

4.ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ДЕКОРАТОРАМ, ИСПОЛЬЗУЮЩИМ ТЕХНОЛОГИЮ СУБЛИМАЦИИ

Декорирования, получаемые с использованием технологии сублимации достигаются с помощью перенесения изображения с опоры (бумаги или пластиковой пленки) на окрашенную поверхность в процессе температурной обработки или под воздействием давления/вакуума.

Декораторы обязаны убедиться, что используемые декорирования, аттестованные QUALIDECO или включены в список самотестируемых декорирований поставщиков, как описано в Приложении II.

Класс 1. Декоратор должен использовать только те декорирования, которые аттестованы QUALIDECO или включены в список самотестируемых декорирований поставщика, как описано в Приложении II.

Класс 2. Декоратор должен использовать только те декорирования, которые аттестованы в соответствии с §. 3.1.3 и §. 3.2.3.

4.1. Рабочие Спецификации для декораторов, использующих технологию сублимации (ТРЕБОВАНИЯ)

4.1.1 Сублимация

Для производства декорированных изделий у декоратора должен быть процесс сублимации, который работает с системой проверки температуры металла в соответствии с условиями, установленными поставщиками в технических паспортах.

4.1.2 Лаборатория

Декоратор должен быть, как минимум, оснащен следующим оборудованием:

- Зеркальный глянецметр
- Прибор для измерения толщины покрытия
- Прибор для проверки температуры металла (термозаписывающее устройство)

Каждая часть оборудования должна иметь лист технических данных с указанием идентификационного номера оборудования и проверкой калибровки.

4.1.3 Внутренний производственный контроль

Обязательно выполнение требования по отслеживанию всех сырьевых материалов, используемых в процессе декорирования. Декоратор должен убедиться, что используются уникальные идентификационные коды декорируемых изделий и продолжать ведение записей.

Декоратор должен отслеживать производственные процессы и инспектировать изделия следующим образом:

Декоратор должен вести журнал по всем материалам, которые поступают и подлежат декорированию, (дата, ссылка на окрашивающее предприятие, клиент, код аттестата QUALICOAT для базового покрытия, ссылочный код порошкового покрытия, поставщик пленки, назначение декорирования, ссылочный код пленки)⁶ Материал с покрытием должен быть доставлен с окрашивающего предприятия декоратору вместе с сертификатом (applicator certificate), к примеру копия записей журнала внутреннего контроля, имеющих отношение у партии). Этот сертификат должен быть внесен в архив декоратором.

Максимальное время, допустимое между окрашиванием(покрытием) и декорированием составляет 2 недели. Во время этого периода, окрашенный материал должен быть защищен от пыли и всех видов загрязнений.

- Декорированные изделия

а) Тест на глянец (EN ISO 2813)

Тест глянца должен быть проведен для каждой партии декорированной продукции (одна партия представляет собой один полный заказ клиента в одном цвете или ту часть заказа, которая находится на предприятии).

Если глянец не может быть измерен с помощью оборудования, должна быть произведена визуальная оценка.

Результаты этих тестов должны быть внесены в специальный журнал, доступный по запросу инспектора, отображающий номинальные значения и максимальные значения, которые нельзя превышать.

б) Тест на толщину покрытия (EN ISO 2360)

Толщина покрытия должна быть измерена как минимум на следующем количестве образцов:

Размер партии	Количество образцов (Случайный выбор)	Количество отклоненных образцов
1 – 10	Все	0
11 – 200	10	1
201 – 300	15	1
301 – 500	20	2
501 – 800	30	3
801 – 1,300	40	3
1,301 – 3,200	55	4
3,201 – 8,000	75	6
8,001 – 22,000	115	8
22,001 – 110,000	150	11

Результаты этих измерений (минимальные и максимальные значения) должны быть внесены и сохранены в журнале, доступном по запросу инспектора.

ДЕКОРИРОВАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Внешний вид

⁶ См. Приложение I- Пример чек-листов внутреннего контроля для декораторов

Внешний вид должен оцениваться визуально на *значимых поверхностях* декорированных изделий путем сравнения с эталонным образцом или по согласованию с заказчиком.

Значимая поверхность определяется заказчиком и является той частью общей поверхности, которая необходима для внешнего вида и исправности изделия. Края, глубокие углубления и вторичные поверхности не включены в значимую поверхность.

Покрытие на *значимой поверхности* не должно иметь царапин до подложки. Когда покрытие на значимой поверхности просматривается под углом около 60 ° к верхней поверхности, ни один из перечисленных ниже дефектов не должен быть виден с расстояния в три метра: чрезмерная шероховатость, прогибы, волдыри, включения, кратеры, тусклые пятна, проколы, ямы, царапины или любые другие недопустимые недостатки.

При просмотре на месте эти критерии должны быть выполнены следующим образом:

- для деталей, используемых вне помещений: на расстоянии 5 м
- для деталей, используемых в помещении: на расстоянии 3 м

• УСЛОВИЯ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ

Условия отверждения порошкового покрытия должны контролироваться для обеспечения соответствия листу данных поставщика порошка путем измерения температуры в соответствии со спецификациями QUALICOAT для внутреннего контроля.

• УСЛОВИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ СУБЛИМАЦИИ

Температурные условия сублимации должны контролироваться для обеспечения соответствия листу данных поставщика пленки путем измерения температуры, по крайней мере, один раз в день в одной точке поверхности сечения и, по крайней мере, один раз в неделю в трех разных точках печи для обеспечения равномерной сублимации.

4.2 Процедура испытаний и отбора образцов, требуемых для предоставления сертификата

Инспекция на заводе декоратора и лабораторные испытания должны быть выполнены как показано далее для соответствия требованиям:

Класс 1

Образцы декорирований, отобранные из списка самотестируемых декорирований поставщика должны быть выбраны из изделий инспектором, для дальнейших испытаний в лаборатории QUALIDECO.

Класс 2

Образцы декорирований, отобранные из списка декорирований класса 2, аттестованных согласно § 3.1.3 и § 3.2.3. должны быть выбраны из продукции инспектором для дальнейших испытаний в лаборатории QUALIDECO.

4.2.1 Инспекция

Инспекция должна включать следующие аспекты:

а. ПРОЦЕСС СУБЛИМАЦИИ

Как указано в § 4.1.1. и § 4.1.3

Как указано в § 4.1.2 для гарантии, что оборудование доступно и исправно функционирует.

c. **ДЕКОРИРОВАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ**

Инспектор должен провести следующие тесты на декорированных участках с использованием своего собственного оборудования:

- Внешний вид
- Глянец (см. § 2.1)
- Толщина поверхности (см. § 2.4)

d. **ВНУТРЕННИЙ КОНТРОЛЬ И ЖУРНАЛЫ УЧЕТА**

Инспектор должен убедиться, что внутренний контроль проводится в соответствии с § 4.1.3 и что записи в журналах учета регулярно заносятся.

4.2.2 Испытания

- Глянец (см. § 2.1)
- Толщина поверхности (см. § 2.2)
- Ускоренное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды (см. § 2.4)
- Устойчивость к влажным атмосферам с содержанием диоксида серы (см. § 2.3)
- Естественное атмосферное испытание во Флориде, для декорирований Класса 2 (§ 2.5)

4.2.3 Подтверждение соответствия для предоставления сертификата

Инспектор должен представить отчет по инспекции ГЛ.

Под контролем QUALIDECO, ГЛ должен следовать следующей инструкции:

- Если результаты инспекции и лабораторных тестов отвечают требованиям, сертификат на использование знака качества QUALIDECO должен быть предоставлен декоратору.
- Если результаты инспекции и лабораторных тестов не отвечают требованиям, заявитель должен быть проинформирован, что сертификат на использование знака качества не может быть выдан в течение какого-то времени с перечислением причин. Новая заявка может быть подана только когда компания уведомляет о том, что все задокументированные несоответствия устранены.

ТАБЛИЦА 7: ПРОЦЕДУРА ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO ДЕКОРАТОРУ

Результаты инспекции	Действия		
Удовлетворительно	Лабораторные Испытания ⁽¹⁾	Результаты теста удовлетворительны	Сертификат предоставлен
		Результаты теста неудовлетворительны	Сертификат не Предоставлен ⁽²⁾
Неудовлетворительно	Сертификат не Предоставлен ⁽²⁾		

(1) Два образца декорирования, отобранные инспектором во время инспекции должны быть протестированы в соответствии с §4.2.2.

(2) Новая заявка может быть подана только когда компания уведомляет о том, что все задокументированные несоответствия устранены.

4.3. Продление сертификата, предоставляемого декоратору, использующему технологию сублимации

Продление сертификата QUALIDECO основывается на результатах инспекции и результатах тестов, выполняемых на декорированиях, отобранных инспекторами.

4.3.1 Инспекция

После предоставления заводу сертификата QUALIDECO, инспекция на заводе должна проходить один раз в год (предпочтительно в первой половине года), в соответствии с § 4.2.1.

Класс 1

Во время инспекции инспектор должен проверить продукцию и отобрать образцы двух декорирований из списка самотестируемых декорирований поставщика в достаточном размере и для выполнения лабораторных тестов.

Инспекторы должны использовать списки самотестируемых декорирований во время своих инспекций и проверять, не использует ли декоратор системы декорирования, которых нет в списках.

Если инспектор обнаруживает, что декорирование отсутствует в списке аттестованных декорирований, а также в списке самотестируемых декорирований, он попросит декоратора связаться с поставщиком. Если поставщик подтвердит, что декорирование уже было протестировано, список самотестируемых декорирований должен быть обновлен поставщиком в течение двух недель.

Если к такому сроку инспектору не смогут быть представлены доказательства такого самотестирования (отчет с датами и контрольные панели), проверка завода-декоратора будет считаться неудовлетворительной).

Класс 2

Во время инспекции, инспектор должен проверить продукцию и отобрать образцы двух декорирований из списка аттестованных QUALIDECO декорирований декоратора в достаточном размере для проведения лабораторных испытаний и Флорида-теста.

Маркетинговые материалы должны также пройти проверку для гарантии того, что аттестат QUALIDECO используется только для аттестованных декорирований.

4.3.2 Тесты

Должны быть проведены такие же тесты как для предоставления сертификата QUALIDECO (§ 4.2.2).

4.3.3 Подтверждение соответствия для продления сертификата

Инспектор должен представить отчет по инспекции ГЛ или в QUALIDECO для оценки.

Под контролем QUALIDECO, ГЛ должен следовать следующей процедуре:

- Если результаты инспекции удовлетворительны, и лабораторные тесты для каждого декорирования отвечают требованиям, авторизация на использование знака качества QUALIDECO должна быть продлена.
- Если результаты инспекции удовлетворительны, но лабораторные тесты на одном или более декорированиях не соответствуют требованиям, декоратор должен попросить поставщиков порошка и пленки предоставить новые образцы порошкового покрытия и новые образцы пленки соответственно, с теми же ссылочными кодами, как и у материалов, которые использовались для подготовки неудовлетворительного(-ых) декорирования(-ий), для того чтобы подготовить новые декорированные образцы для повторения лабораторных тестов в течение одного месяца.
- Если результаты всех повторных лабораторных тестов отвечают требованиям, авторизация на использование сертификата QUALIDECO должна быть продлена.
- Если результаты этих повторных лабораторных тестов вновь неудовлетворительны, декоратору будет не разрешено использовать одно или несколько декорирований, которые не прошли испытаний, но сертификат будет продлен. Кроме того, одно или несколько декорирований, не прошедших испытаний, будут внесены в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату декоратора.

ТАБЛИЦА 8: ПРОЦЕДУРА ПРОДЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА ДЕКОРАТОРА

Инспекция	Результаты инспекции	Действия			
	Удовлетворительно	Лабораторные испытания ⁽¹⁾	Повторная инспекция	Удовлетворительно	Лабораторные Испытания ⁽¹⁾
	Неудовлетворительно	Повторная инспекция		Неудовлетворительно	Сертификат отменен

Лабораторные испытания	Результаты лабораторных испытаний	Действия				
	Обе системы декорирования удовлетворительны	Не требуется	Финальная оценка			
			Сертификат		Декорирование(я)	
			Продлен		Аттестовано/продлено	
	1 система декорирования удовлетворительна 1 система декорирования неудовлетворительна	Повторение лабораторных испытаний на неудовлетворительных декорированиях ⁽²⁾	Повторение на образцах декоратора	Удовлетворительно	Продлен	Аттестовано/продлено
	Оба декорирования неудовлетворительны			Неудовлетворительно	Продлен	Запрещено ⁽³⁾

Декорирования Класса 2:

Тест Флорида	Результаты теста Флорида	Декорирование
	Удовлетворительно	Аттестовано
	Неудовлетворительно	Запрещено ⁽³⁾

(1) Во время инспекции, инспектор должен проверить продукцию и отобрать образцы в соответствии с § 4.3.1

(2) После получения уведомления о неудовлетворительных результатах, декоратор должен попросить поставщиков порошка и пленки предоставить (а) новые образцы порошкового покрытия и новые образцы пленки соответственно с теми же ссылочными кодами, что и у материалов, использованных при получении неудовлетворительных декорирований, чтобы подготовить новые образцы декорирований для повторного проведения лабораторных испытаний в течение 1 месяца.

(3) Каждое запрещенное декорирование должно быть внесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату декоратора.

4.4. Запрещенные декорирования

Любое декорирование, показавшее неудовлетворительный результат после повторения лабораторных испытаний (все классы) или после теста во Флориде (декорирования Класса 2), должно быть запрещено и опубликовано на веб-сайте QUALIDECO в списке, прилагаемом к сертификату декоратора.

4.5. Отмена сертификата, предоставляемого декораторам, использующим технологию сублимации

Сертификат должен быть отменен в следующих случаях:

- После двух последовательных неудовлетворительных инспекций и как только 4 декорирования отменены в результате неудовлетворительных результатов лабораторных тестов (оба класса) или естественного испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды (класс 2)
- Если на заводе декоратора больше не используется технология сублимации
- Если завод декоратора переводит активности по сублимации на другую производственную площадь.

Раздел 5

Аттестаты QUALIDECO для систем декорирования (применимо к технологии порошок на порошке)

5. АТТЕСТАТЫ QUALIDECO ДЛЯ СИСТЕМ ДЕКОРИРОВАНИЯ (ПРИМЕНИМО К ТЕХНОЛОГИИ ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ)

5.1 Базовые принципы

- а) Базовое и топовое покрытия должны быть изготовлены одним и тем же производителем и одобрены QUALICOAT как порошковые покрытия класса 1 или класса 2.
- б) Декорирование может быть изготовлено с одним и тем же Р-номером или с разными Р-номерами.
- с) Условия отверждения базового и топового покрытий должны быть определены поставщиком порошка в листе технических данных.

5.2. Предоставление аттестата Р/Р (порошок на порошке) поставщику порошка

Для получения аттестата QUALIDECO на технологию Р/Р (порошок на порошке) должны быть проведены лабораторные испытания, как предписано в §. 5.2.1, для следующих декорирований из светлого и темного дерева:

- Декорирование **OPEX** для проверки совместимости цветов **RAL 8011** (базовый слой) и **RAL 8017** (топовый слой).
- Декорирование **COCHA** для проверки совместимости цветов **RAL 8001** (базовый слой) и **RAL 8014** (топовый слой).

Если используется комбинация двух разных Р-номеров, порошковые покрытия должны наноситься в четко определенной последовательности (то есть один Р-номер должен быть определен как базовый слой, а другой - как топовый слой).

В отличие от аттестатов класса 1, которые должны охватывать все комбинации цветов, аттестаты класса 2 для технологии порошок на порошке должны применяться только к конкретным комбинациям кодов для основного и верхнего покрытия.

5.2.1. Испытания

Должны быть проведены следующие испытания:

- Устойчивость к воздействию влажных атмосфер с содержанием диоксида серы (см. § 2.3)
- Испытание на адгезию между слоями (см. § 2.6)
- Ускоренное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды (см. § 2.4)
- Естественное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды (см. § 2.5)

5.2.2. Оценка результатов тестов

Лаборатория должна предоставить отчет об испытаниях ГЛ (или в QUALIDECO в странах, где нет ГЛ).

Отчеты по испытаниям должны оцениваться Генеральным Лицензиатом. Под надзором QUALIDECO Генеральный лицензиат должен решить, предоставлять или нет аттестат Р / Р.

- Если результаты лабораторных испытаний, предписанных в §5.2.1, соответствуют требованиям, аттестат Р / Р должен быть предоставлен.
- Если результаты какого-либо из лабораторных испытаний не соответствуют требованиям, изготовитель испытываемого органического материала для покрытий материала должен быть проинформирован о том, что в настоящее время не может быть предоставлен аттестат Р / Р с указанием деталей и причин.

Аттестат должен быть подтвержден, если результаты естественного испытания на устойчивость к атмосферному воздействию являются удовлетворительными. В противном случае аттестат должен быть отменен.

ТАБЛИЦА 9: ПОРЯДОК ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ АТТЕСТАТА ДЛЯ ТЕХНОЛОГИИ ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ

Лабораторные испытания		Флорида- тест
Оба базовых декорирования удовлетворительны	Аттестат Р/Р предоставляется	
1 или более базовых декорирований неудовлетворительны	Аттестат Р/Р не предоставляется	
Результаты Флорида-теста	Финальная оценка	
Все базовые декорирования удовлетворительны	Аттестат Р/Р подтвержден	
1 или более базовых декорирований неудовлетворительны	Аттестат Р/Р отменен	

5.2.3. Публикация аттестатов

QUALIDECO опубликует список всех аттестатов Р/Р (комбинаций одних и тех же Р-номеров и различных Р-номеров). Аттестаты Класа 2 должны быть четко идентифицируемы (ссылки на базовые и топовые покрытия).

5.3. Продление аттестата Р/Р

5.3.1. Испытания

Каждый год поставщик порошка должен представлять порошки (базовые и топовые покрытия) для проведения испытаний, предписанных в §5.2.1. на двух декорированиях, выбранных QUALIDECO.

5.3.2. Оценка результатов испытаний

Лаборатория должна предоставить отчет об испытаниях Генеральному лицензиату или в QUALIDECO в странах, где нет Генерального лицензиата.

Отчеты по испытаниям должны оцениваться Генеральным Лицензиатом. Под надзором QUALIDECO Генеральный лицензиат должен решить, предоставлять или нет аттестат.

- Если результаты лабораторных испытаний, предписанные в §5.2.1, соответствуют требованиям, аттестат должен быть продлен.

- Если результаты любого из лабораторных испытаний, предписанных в §5.2.1 не соответствуют требованиям, изготовитель испытуемого органического материала для покрытия должен быть проинформирован о том, что все испытания должны быть повторены в течение одного месяца.

- Если результаты второй серии испытаний снова являются неудовлетворительными, утверждение должно быть отозвано.

Продление аттестата должно быть подтверждено если результаты естественного испытания на воздействие окружающей среды, предписанные в §5.2.1 удовлетворительны. В обратном случае неудовлетворительное декорирование (декорирования) должно быть запрещено (Класс 1) или аттестат P/P должен быть отменен (Класс 2).

ТАБЛИЦА 10: ПРОЦЕДУРА ПРОДЛЕНИЯ АТТЕСТАТА P/P

Лабораторные тесты			
Все декорирования удовлетворительны	Аттестат продлен		Флорида Тест
1 или более систем декорирования неудовлетворительны	Повторение тестов на неудовлетворительных декорированиях	Удовлетворительно	
		Неудовлетворительно	
			Декорирования запрещены

Тест Флорида	
Все системы декорирования удовлетворительны	Аттестат подтвержден
1 или более базовых декорирований неудовлетворительно	Декорирование запрещено

5.4. Запрещенные декорирования P/P

Каждое декорирование, не являющееся удовлетворительным после повторения лабораторных испытаний или после Флорида-теста должно быть запрещено и опубликовано на сайте QUALIDECO в списке запрещенных декорирований.

5.5. Отмена аттестата P/P

Аттестат должен быть отменен QUALIDECO в следующих случаях:

- Класс 1
Как только четыре декорирования запрещены в результате неудовлетворительных результатов лабораторных тестов или естественных испытаний на устойчивость к воздействию окружающей среды
- Класс 2
После двух следующих один за другим неудовлетворительных результатов лабораторных испытаний

После неудовлетворительного результата испытания на воздействие окружающей среды

- Оба класса

После отмены одного или более аттестата/ов QUALICOAT (Р-номер), относящегося к аттестату Р/Р QUALIDECO.

Раздел 6

Предоставление сертификата декораторам (применимо к технологии порошок на порошке)

6. ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ДЕКОРАТОРАМ (ПРИМЕНИМО К ТЕХНОЛОГИИ ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ)

Этот эффект достигается в два этапа: базовое покрытие (А) сначала наносится и частично отверждается. Затем, на втором этапе, верхнее (топовое) покрытие (В) наносится поверх базового покрытия с помощью специального фильтра и по определенному рисунку. Система полностью отверждается.

Основные принципы:

- Грунт и топовые покрытия должны быть изготовлены одним и тем же производителем.
- Условия полимеризации грунта и верхних покрытий должны быть определены поставщиками порошка, и соответствующие технические паспорта должны быть доступны на заводе декоратора.
- Грунт и верхние покрытия должны быть одобрены QUALICOAT как порошковые покрытия класса 1 или класса 2 с одинаковым номером Р или с разными номерами Р.
- Расширение для порошка на порошке должно быть одобрено QUALIDECO в соответствии с § 5.2.
- Грунт и топовое покрытия должны наноситься на одной и той же производственной площадке.

6.1. Рабочие Спецификации для декораторов, использующих технологию порошок на порошке (ТРЕБОВАНИЯ)

6.1.1. Полимеризация

Для производства декорированных изделий у декоратора должен быть процесс отверждения, который работает с системой контроля температуры металла в соответствии с предписаниями поставщиков порошка в их технической документации.

6.1.2 Лаборатория

Декоратор должен быть, по крайней мере, оснащен следующим оборудованием:

- ◆ зеркальный глянцемер
- ◆ прибор для измерения толщины покрытия
- ◆ оборудование для проверки температуры металла (регистратор температуры).

Каждый элемент оборудования должен иметь техническую документацию с указанием идентификационного номера оборудования и записанных данных калибровки.

6.1.3 Внутренний контроль

Прослеживаемость всего сырья, используемого для процесса декорирования, является обязательным требованием. Декоратор должен обеспечить уникальную идентификацию декорированных изделий и вести учет.

Декоратор должен контролировать производственные процессы и осматривать декорированные изделия следующим образом:

- Входящие материалы

Декоратор должен вести журнал с указанием всех данных, относящихся к полученному материалу и подлежащему декорированию (дата, партия, осуществляющий покрытия завод, номер лицензии заявителя покрытия, поставщик порошка, аттестационный номер порошка, базовый цвет). Пример показан в Приложении 1.

- Декорированные продукты

а) Блеск (ISO 2813)

Блеск должен измеряться для каждой партии декорированных изделий (одна партия представляет полный заказ клиента в одном цвете или той части заказа, которая находится на заводе).

Если блеск не может быть измерен прибором, визуальная оценка должна проводиться путем сравнения с эталонными образцами, согласованными с заказчиком.

Результаты этих анализов должны быть занесены в качестве записи в журнал, который будет доступен по требованию инспектора, с указанием номинальных значений и максимальных значений, которые не должны быть превышены.

б) Толщина покрытия (ISO 2360)

Толщина покрытия должна быть измерена по меньшей мере на таком количестве образцов, которые указаны в таблице ниже:

Размер партии	Кол-во образцов (случайный выбор)	Предел допуска для отбракованных образцов
1-10	все	0
11-200	10	1
201-300	15	1
301-500	20	2
501-800	30	3
801-1,300	40	3
1,301-3,200	55	4
3,201-8000	75	6
8,001-22,000	115	8
22,001-110,000	150	11

Результаты этих измерений (минимальные и максимальные значения) должны быть введены и сохранены в журнале, доступном инспектору по запросу.

- Условия отверждения

Условия отверждения порошкового покрытия должны контролироваться для обеспечения соответствия техническим данным поставщика порошка путем измерения температуры в соответствии со Спецификациями QUALICOAT для внутреннего контроля.

6.2. Предоставление Сертификата QUALIDECO декоратору применимо к технологии порошок на порошке

6.2.1 Испытания и образцы, необходимые для предоставления сертификата

При условии, что компания выполнила все предварительные условия, и Генеральному лицензиату (или QUALIDECO была подана письменная заявка в странах, где нет ГЛ), должна быть проведена инспекция завода-декоратора и лабораторные испытания должны быть выполнены следующим образом, чтобы убедиться, что декорирования отвечают требованиям.

а) ЛАБОРАТОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

б) ДЕКОРИРОВАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Инспекторы проводят следующие испытания декорированных деталей на собственном оборудовании:

- Внешний вид
- Глянец
- Толщина покрытия.

с) ВНУТРЕННИЙ КОНТРОЛЬ И ЖУРНАЛЫ

Инспектор должен убедиться, что внутренний контроль был проведен в соответствии с § 4.13 и что журналы ведутся правильно.

6.2.2 Тесты

Следующие испытания должны быть проведены на образцах двух декорирований на класс, взятых инспектором из производственной партии для наружных архитектурных применений. Коррозионные испытания должны проводиться на отдельных образцах:

- Устойчивость к влажной атмосфере, содержащей диоксид серы (см. П. 2.3.)
- Проверка адгезии между слоями (см. П. 2.6.)
- Ускоренное испытание на стойкость к атмосферному воздействию (см. П. 2.4.)
- Естественное испытание на стойкость к атмосферному воздействию (см. П. 2.5.): Только для декорирований класса 2.

6.2.3 Оценка соответствия для выдачи сертификата

Инспектор должен представить отчет о проверке Генеральному Лицензиату.

Под руководством QUALIDECO Генеральный лицензиат должен выполнить следующую процедуру:

- Если результаты инспекции и лабораторных испытаний соответствуют требованиям, то декоратор должен получить сертификат на использование знака качества QUALIDECO.
- Если результаты инспекции или лабораторных испытаний не соответствуют требованиям, заявитель должен быть проинформирован о том, что в настоящее время сертификат на использование знака качества не может быть выдан с указанием причин. Новое заявление может быть подано только тогда, когда компания уведомила о том, что она исправила зарегистрированные недостатки.

ТАБЛИЦА 11. ПРОЦЕДУРА ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO декоратору (порошок на порошке, Класс 1)

Результаты инспекции	Действия		
Удовлетворительно	Лабораторные Испытания ⁽¹⁾	Результаты теста удовлетворительны	Сертификат предоставлен
		Результаты теста неудовлетворительны	Сертификат не Предоставлен ⁽²⁾
Неудовлетворительно	Сертификат не Предоставлен ⁽²⁾		

(1) Два образца декорирования будут выбраны инспектором во время первой инспекции в соответствии с п.6.2.2.

(2) Новая заявка может быть сделана только тогда, когда компания уведомила о том, что зарегистрированные недостатки устранены.

6.2.4. Аттестация декорирований Класса 2

После получения декоратором Сертификата на использование знака качества для технологии порошок на порошке, декорирования класса 2, четко обозначенные специальными кодами базового и топового покрытия, должны быть утверждены в качестве класса 2, если все результаты лабораторных испытаний, предписанные в п. 6.2.2. удовлетворительны.

Список утвержденных декорирований класса 2 должен быть опубликован на веб-сайте QUALIDECO вместе с сертификатом декоратора.

6.3. Продление сертификата декоратора QUALIDECO для технологии порошок на порошке

6.3.1 Инспекция

После того, как заводу была выдана лицензия QUALIDECO, он должен проходить инспекцию один раз в год. Маркетинговые материалы также должны быть проверены, чтобы убедиться, что лицензия QUALIDECO используется только для утвержденных декорирований.

6.3.2 Испытания

Каждый год инспектор выбирает два вида декорирования на каждый класс⁷ из списка утвержденных образцов декоратора для испытания в лаборатории QUALIDECO.

Испытания аналогичны испытаниям на предоставление сертификата (см. П. 6.2.2).

6.3.3 Оценка соответствия для продления сертификата

Инспектор должен представить отчет о проверке Генеральному Лицензиату или QUALIDECO для оценки.

Под надзором QUALIDECO Генеральный лицензиат должен следовать приведенной ниже процедуре (см. Также таблицы 12 и 13):

- Если результаты инспекции и лабораторных испытаний соответствуют требованиям, разрешение на использование знака качества QUALIDECO

⁷ Для класса 2, только одно декорирование только если только одно декорирование аттестовано

- Если результаты проверки являются удовлетворительными, но лабораторные испытания одного или двух декорирований (класс 1 или класс 2) не соответствуют требованиям, то от декоратора следует попросить представить неудавшееся декорирование(я) и провести испытания повторно.
- Если результаты этих повторных лабораторных испытаний соответствуют требованиям, разрешение на использование знака QUALIDECO продлевается.
- Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова являются неудовлетворительными, декоратору больше не разрешается использование неудовлетворительных систем декорирования, но Сертификат продлевается. Кроме того, неудовлетворительные декорирования должны быть зарегистрированы в списке запрещенных декорирований, прилагающемся к сертификату декоратора.

В случае декорирования Класса 2, если результаты Флорида- теста одной или двух систем декорирования не отвечают требованиям, декоратору не разрешается использовать неудовлетворительные декорирования, но сертификат продлевается. Кроме того, неудовлетворительные декорирования должны регистрироваться **в списке запрещенных декорирований, прилагающемся к сертификату декоратора.**

ТАБЛИЦА 12: ПРОЦЕДУРА ПРОДЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO (ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ, КЛАСС 1)

Инспекция	Результаты инспекции	Действия			
	Удовлетворительно	Лабораторные испытания ⁽¹⁾	Повторная инспекция	Удовлетворительно	Лабораторные Испытания ⁽¹⁾
	Неудовлетворительно	Повторная инспекция		Неудовлетворительно	Сертификат отменен

Лабораторная инспекция	Результаты лабораторных тестов	Действия			Финальная оценка
	Обе системы декорирования удовлетворительны	Действия не требуется			Сертификат продлен/декорирования аттестованы/продлены
	1 система декорирования Удовлетворительна 1 система декорирования неудовлетворительна	Повторение лабораторных тестов на неудовлетворительной системе декорирования ⁽²⁾	Повторение Лабораторных тестов	Удовлетворительно	Сертификат продлен/декорирования аттестованы/продлены
				Неудовлетворительно	Сертификат продлен/ декорирование запрещено⁽³⁾
	Оба системы декорирования неудовлетворительны	Повторение Лабораторных испытаний на обеих системах декорирования ⁽²⁾	Повторение Лабораторных тестов	Оба декорирования удовлетворительны	Сертификат продлен/декорирования аттестованы/продлены
				1 декорирование удовлетворительно	Сертификат продлен/декорирования аттестованы/продлены
				1 декорирование неудовлетворительно	Сертификат продлен/ 1 декорирование запрещено⁽³⁾
				Оба декорирования неудовлетворительны	Сертификат продлен/ оба декорирования запрещены⁽³⁾

(1) Каждый год во время инспекции два декорирования должны быть отобраны инспектором во время инспекции и протестированы в лаборатории QUALIDECO

(2) После получения уведомления о неудовлетворительных результатах, декоратор должен предоставить (а) новые образцы декорирований, не прошедших испытания, чтобы тесты были проведены повторно

(3) Каждое запрещенное декорирование должно быть внесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату декоратора.

ТАБЛИЦА 13: ПРОЦЕДУРА ОБНОВЛЕНИЯ СЕРТИФИКАТА QUALIDECO (ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ, КЛАСС 2)

Лабораторные испытания	Результаты лабораторных тестов	Действия	Повторение лабораторных испытаний	Результаты	Действия
	Оба вида Декорирования удовлетворительны	Флорида тест		Удовлетворительно	Флорида тест
	1 декорирование Удовлетворительно 1 декорирование неудовлетворительно	Флорида тест		Неудовлетворительно	1 декорирование запрещено ⁽²⁾
		Повторение лабораторных тестов, не прошедших испытание ⁽¹⁾			
	Оба декорирования неудовлетворительны	Повторные лабораторные испытания на обоих видах декорирования ⁽¹⁾		Оба декорирования удовлетворительны	Флорида тест
				1 декорирование удовлетворительно	Флорида тест 1 декорирование запрещено ⁽²⁾
				1 декорирование неудовлетворительно	
Оба декорирования неудовлетворительны			Оба декорирования Запрещены ⁽²⁾		

Флорида Тест	Результаты теста Флорида	Финальная оценка
	Оба декорирования удовлетворительны	Сертификат продлен/декорирования аттестованы/продлены ⁽²⁾
	1 декорирование удовлетворительно	Сертификат продлен/декорирования аттестованы/продлены ⁽²⁾
	1 декорирование неудовлетворительно	Сертификат продлен/ 1 декорирование запрещено⁽²⁾
		Сертификат продлен/ оба декорирования запрещены⁽²⁾

(1) После получения уведомления о неудовлетворительных результатах, декоратор должен представить (а) новые образцы декорирований, которые не прошли испытаний, чтобы тесты были проведены повторно.

(2) Каждое запрещенное декорирование должно быть записано в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату декоратора.

6.4. Запрещенные декорирования

Каждое неудовлетворительное декорирование после повторения лабораторных испытаний (все классы или после Флорида –теста (класс декорирований 2), должно быть запрещено и опубликовано на сайте Qualideco в списке, прилагаемом к сертификату декоратора.

6.5. Отмена сертификата декоратора для технологии порошок на порошке

Сертификат должен быть отменен после двух последовательных неудовлетворительных инспекций и как только 4 декорирования отменены вследствие неудовлетворительных результатов испытания (оба класса) или результатов испытания на естественное атмосферное воздействие (Класс 2).

РАЗДЕЛ 7

Логотип

7. ЛОГОТИП

Авторизация на использование логотипа QUALIDECO может быть предоставлена при условии, что владелец сертификата QUALIDECO (в дальнейшем “Владелец”) согласует свои действия со Спецификациями. Авторизация регулируется контрактом.

Предоставление сертификата наделяет Владельца правом использовать логотип для указанных продуктов. Сертификат не может предоставляться третьим лицам.

7.1. Регистрация Владельцев сертификата

QUALICOAT должен вести журнал с указанием имени, адреса и описания деятельности каждого Владельца, дату предоставления сертификата Владельцу, номер, присвоенный каждому Владельцу, аттестованные декорирования, дату отмены сертификата и любую другую информацию или детали, которые QUALIDECO может счесть нужными в любое время.

Владелец должен известить QUALICOAT сразу же в случае изменения имени или адреса.

7.2 Использование логотипа Владельцами сертификата

Логотип существует в черном и белом, в белом и синем цветах (PANTONE Reflex Blue CV; RGB: 14-27-141; CMYK: 100-72-0-6) и в синем и серебряном (PANTONE Silver 877u; RGB: 205-211-215; CMYK: 8-3-3-9).



ДЕКОРАТОР
ПОСТАВЩИК ПЛЕНКИ
ПОСТАВЩИК ПОРОШКА
№ Лицензии xxxxx

ДЕКОРАТОР
ПОСТАВЩИК ПЛЕНКИ
ПОСТАВЩИК ПОРОШКА
(#№ Лицензии xxxx)

Владелец не может вносить никаких изменений или добавлений в логотип во время использования. В случае, если логотипы собственных торговых марок Владельца используются отдельно или в связи с его продуктами, эти требования не могут быть нарушены ни при каких обстоятельствах. Владельцы сертификата QUALIDECO должны в любое время предоставить ГЛ (GL) всю требуемую информацию, касающуюся использования логотипа.

Каждый раз, ссылаясь на QUALIDECO, Владелец должен систематически указывать номер сертификата. Это требование должно распространяться как на использование логотипа, так и на тексты.

Неправомерное использование логотипа QUALIDECO может привести к санкциям из § 7.4.

7.3 Отмена сертификатов

Неспособность соответствия требованиям

ГЛ должен отменить сертификат, если Владелец не в состоянии соответствовать этим требованиям, и в особенности, если Владелец неправомерно использовал логотип, или не смог оплатить ежегодный взнос.

В случае отмены сертификата, Владелец должен быть уведомлен Генеральным Лицензиатом в письменной форме, и это уведомление должно сразу вступить в силу. В этом случае, все бирки, ярлыки, ленты, трафареты, печати, обертки, контейнеры, преysкурнты, деловые уведомления, визитки и любые другие предметы, на которые логотип может быть нанесен, должны быть или направлены ГЛ в соответствии с его инструкциями, или храниться по усмотрению ГЛ до тех пор, пока не выдан новый сертификат.

Значительные изменения в компании

В случае любого значительного события в компании (изменения в составе акционеров или квалифицированного персонала, новых линиях), компания незамедлительно уведомит ГЛ. ГЛ должен получить авторизацию на дополнительную инспекцию, чтобы убедиться, что Владелец продолжает соответствовать всем требованиям, указанным в Спецификациях.

Если декоратор прекращает свою деятельность, все бирки, ярлыки, ленты, трафареты, печати, обертки, контейнеры, преysкурнты, деловые уведомления, визитки и любые другие предметы, на которые логотип может быть нанесен, должны быть или направлены ГЛ в соответствии с его инструкциями, или храниться по усмотрению ГЛ до тех пор, пока не выдан новый сертификат.

Добровольный отказ от сертификата

В случае добровольного отказа от сертификата, все бирки, ярлыки, ленты, трафареты, печати, обертки, контейнеры, преysкурнты, деловые уведомления, визитки и любые другие предметы, на которые логотип может быть нанесен, должны быть или направлены ГЛ в соответствии с его инструкциями, или храниться по усмотрению ГЛ до тех пор, пока не выдан новый сертификат.

7.4 Санкции

В случае неправомерного использования логотипа QUALIDECO или любого действия, которое может нанести ущерб знаку качества, ГЛ или Qualicoat может назначить санкции в странах, где отсутствует национальная ассоциация:

1. официальное заявление
2. выговор
3. отмена знака качества

Заинтересованная сторона должна иметь право обратиться сначала к ГЛ и затем в Исполнительный Комитет QUALICOAT, чье решение должно быть финальным.

7.5 Поправки

В требования, указанные в Разделе 7 Спецификаций QUALIDECO могут быть внесены поправки при необходимости. Тем не менее, владелец Сертификата должен располагать 4-ю месяцами с даты публикации, чтобы выразить согласие со всеми поправками.

7.6 Уведомления

Любое уведомление, требуемое от Владельца сертификата или адресованное ему в соответствии с этими правилами будет считаться имеющим силу, если направлено в форме официального письма.

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ I. Образец формы внутреннего производственного контроля для декораторов

Технология сублимации

Дата	Ссылка на покрытие завода	Клиент	Аттестат Qualicoat Для базового покрытия	Код ссылки для Порошк. покрытия	Поставщик пленки	Обозначение декорирования	Код ссылки	Процесс Сушка в печи		Продукт			Примечания
										Перед Декор.		После Декор.	
								день	неделя	толщина	глянец	Внеш.вид	

Технология порошок на порошке

Дата	Ссылка на покрытие завода	Клиент	Аттестат Qualicoat Для базового покрытия	Обозначение декорирования	Процесс Сушка в печи		Продукт			Примечания
							Тестирование декорирования			
					день	неделя	Толщина	Глянец	Внеш.вид	

ПРИЛОЖЕНИЕ II. Кодировка пленки и список самотестируемых декорирований Класса 1⁸

1. Правила для кодировки пленки

Целью этой кодировки является уникальная идентификация каждой сублимационной пленки с ее группой / категорией оформления и названием компании для каждого из вариантов.

Поставщик пленки несет ответственность за назначение кода пленки QUALIDECO для каждой из своих пленок, используемых для декорирования QUALIDECO.

Поставщики пленки должны включить эти коды пленки QUALIDECO в свой список самотестируемых декорирований, прошедших как описано в § 2 настоящего Приложения.

Аббревиатура	Декорирование
AC	акация
AK	дуб
AL	ольха
AS	ясень
BA	бамбук
BE	бук
BR	береза
CH	вишня
CN	каштан
CR	кора пробкового дуба
DU	дуглас
EL	вяз
IR	хлорофора
MA	клен
MH	махагон
NT	орех
LV	олива
PN	сосна
RT	корневое дерево
TK	тик
ZE	зебрано

Если код пленки QUALIDECO отсутствует, поставщик порошка должен связаться с поставщиком пленки для его получения.

Кодирование позволяет исключать и заменять индивидуальные коды поставщиков одной единой системой кодирования, предусмотренной QUALIDECO.

Как назначить код пленки QUALIDECO?

Структура кода пленки: **D1 (или D2) -XXYY-ZZZ**

D1= Декорирование Класс 1

D2= Декорирование Класс 2

XX= Две заглавные буквы, идентифицирующие группу/категорию декорирований (Аббревиатура)

YY= Две цифры, идентифицирующие поставщика пленки, использующего последние две цифры номера сертификата QUALIDECO (FS-YYY)

ZZZ= Три цифры, идентифицирующие вариант группы/категории декорирования

Пример: D1-AK21-122

D1= Декорирование Класс1

AK= Группа Дуб/категория

21=Поставщик пленки с номером сертификата QUALIDECO FS-021

⁸ Относится только к технологии сублимации

122 = 122ой вариант группы/категории декорирования ДУБ

2. Использование списка самотестируемых декорирований Класа 1 и поставщиков пленки

Поставщики порошка и пленки должны испытывать каждое новое декорирование класа 1 в своих лабораториях в соответствии с § 3.1.2.1 или § 3.2.2.1 и включать каждое удовлетворительное декорирование в список самотестируемых декорирований, что должно быть продемонстрировано инспектору QUALIDECO. по требованию.

Задача:

Предоставить обзор всех декорирований, протестированных поставщиками порошков и / или пленок.

Списки самотестируемых декорирований должны быть доступны:

- **поставщикам порошка и пленки**, которые должны их обновлять;
- **лабораториям и инспекторам**, которые должны использовать их во время своих инспекций для продления сертификата QUALIDECO для декоратора, сертификата QUALIDECO поставщика или аттестата QUALIDECO.

Структура списка самотестируемых декорирований:

Декорирование	Поставщик пленки	Сертификат QUALIDECO (FS)	Код Пленки Поставщика	Код Пленки QUALIDECO	Поставщик порошка	Поставщик сертификат QUALIDECO (PS)	Аттестат для сублимации	Код порошкового покрытия (ссылка)

Как заполнять таблицу?

- ☐ ☐ **Декорирование:** наименование декорирования
- ☐ ☐ **Поставщик пленки:** название поставщика пленки
- ☐ ☐ **Сертификат QUALIDECO (FS):** Номер сертификата QUALIDECO поставщика пленки (FS-XXX)
- ☐ ☐ **Код пленки поставщика:** код пленки поставщика, использующейся для сублимации
- ☐ ☐ **Код пленки QUALIDECO:** код пленки QUALIDECO (см. правила кодирования пленки)
- ☐ ☐ **Поставщик порошка:** название компании поставщика порошка
- ☐ ☐ **Сертификат QUALIDECO:** номер сертификата поставщика порошка QUALIDECO (PS-XXX).
- ☐ ☐ **Аттестат для сублимации (P-No.):** P-номер порошкового покрытия QUALICOAT
- ☐ ☐ **Код порошкового покрытия:** код порошкового покрытия, использующийся для сублимации

ПРИЛОЖЕНИЕ III. Аттестаты для новых технологий

1. Охват действия

Декорирование на окрашенном алюминии может быть получено с использованием разных технологий, но технологии, отличающиеся от технологии сублимации и технологии порошок на порошке могут быть использованы только если предварительно были аттестованы Комитетом QUALIDECO.

Обязанностью QUALIDECO должно быть развитие программы испытаний для проверки качества нового продукта декорирования. Методы испытаний могут быть такими же, как для технологии сублимации или технологии порошок на порошке.

2. Описание новой технологии

Любая компания, заинтересованная в использовании новой тестируемой технологии должна направить просьбу в QUALIDECO, дать технические инструкции, и предоставить информацию по результатам лабораторных тестов и опыту на рынке.

На основании этой информации, Комитет QUALIDECO должен принять или ответить отказом на просьбу с перечислением причин своего решения.

Если просьба принята, в лабораторию QUALIDECO нужно направить просьбу выполнить испытания для квалификации продукции. Испытания, отличающиеся от тех, которые предписаны QUALIDECO при необходимости могут быть включены в программу испытаний. Атмосферное воздействие, при необходимости, должно начаться только когда результаты лабораторных тестов отвечают требованиям.

Период воздействия должен быть определен QUALIDECO. Лаборатория должна подготовить финальный отчет, включающий все результаты.

3. Предоставление аттестата/сертификата

На основании результатов, полученных лабораторией, QUALIDECO должен принять решение по проведению процедуры для выдачи аттестата (для тестируемой системы) или сертификата (для пользователей системы). Процедура должна также включать критерии для продления или отмены аттестата или сертификата.

ПРИЛОЖЕНИЕ IV. Аттестаты для декорирований с другими эффектами⁹

1. Порядок предоставления и возобновления аттестатов декорирований с другими эффектами.

1.1. Аттестация декорирований с другими эффектами (классы 1 и 2)

- a) Поставщик пленки должен представить в лабораторию QUALIDECO письменное заявление с указанием декорирования(ий), подлежащего испытанию (ссылочных кодов пленки и основного покрытия). Поставщик порошка должен быть уведомлен об этом письменном заявлении.
- b) Все данные, относящиеся к названному декорированию (обозначению), ссылочному коду оформления, утверждению QUALICOAT и справочному коду для порошкового покрытия, а также технические листы для пленки и порошкового покрытия должны быть доступны для правильного нанесения порошка и пленки.
- c) Лаборатория QUALIDECO должна выполнять испытания, предписанные в § 3 настоящего Приложения.
- d) Одобрение для каждого отдельного декорирования предоставляется, если все лабораторные испытания являются удовлетворительными.
- e) Если одно или несколько испытаний неудовлетворительные, лаборатория должна информировать как поставщика пленки, так и поставщика порошка о неудовлетворительных результатах.
- f) Аттестат должен быть подтвержден, если результат естественного испытания на атмосферные воздействия (воздействие во Флориде) является удовлетворительным.

1.2. Сертификат

Список утвержденных декорирований с другими эффектами должен быть прилагаться к сертификату поставщика пленки.

1.3. Продление аттестата

Каждый год два декорирования, выбранные из списка утвержденных поставщиком декорирований с другими эффектами класса 1 и класса 2, должны испытываться лабораторией QUALIDECO в соответствии с § 3 настоящего Приложения.

- Если результаты лабораторных испытаний одного декорирования не соответствуют требованиям, новый образец декорирования, который не прошел испытания удовлетворительно, должен быть подготовлен в лаборатории для повторения испытаний. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова окажутся неудовлетворительными, аттестат несостоявшегося декорирования должен быть отозван.

- Если результаты лабораторных испытаний обоих декорирований не соответствуют требованиям, испытания должны быть повторены на двух новых декорированных образцах, подготовленных в лаборатории. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова являются неудовлетворительными для одного или обоих декорирований, утверждение несостоявшегося декорирования (-ий) отменяется.

⁹ Относится только к технологии сублимации

- Если результаты теста во Флориде не соответствуют требованиям, аттестат для неудовлетворительного декорирования (й) должен быть отозван.
- Декорирование (я), которое не прошло испытания удовлетворительно, должно быть занесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификатам поставщиков пленки и порошка.

1.4. Отмена аттестатов для декорирований с другими эффектами (классы 1 и 2)

Аттестат каждого декорирования, которое является неудовлетворительным после повторения лабораторных испытаний или после испытания на устойчивость к естественному атмосферному воздействию, должен быть отменен и опубликовано на веб-сайте QUALIDECO в списке вместе с сертификатом поставщика пленки.

2. Порядок предоставления и продления аттестатов поставщикам порошка для декорирований с другими эффектами

2.1. Аттестаты для декорирований с другими эффектами (классы 1 и 2)

- а) Поставщик порошка должен представить в лабораторию QUALIDECO письменное заявление с указанием декорирования (й) (ссылочные коды пленки и базового покрытия). Поставщик пленки должен быть уведомлен об этом письменном заявлении.
- б) Все данные, относящиеся к ссылочному коду порошкового покрытия, аттестату QUALICOAT, техническим листам данных для порошкового покрытия и пленки, наименованию декорирования (обозначению) и ссылочному коду декорирования, должны быть доступны для правильного нанесения порошка и пленки.
- с) Лаборатория QUALIDECO должна выполнять испытания, предписанные в § 3 настоящего Приложения.
- д) Аттестат для каждого отдельного декорирования предоставляется, если все лабораторные испытания являются удовлетворительными.
- е) Если одно или несколько испытаний неудовлетворительные, лаборатория должна информировать как поставщика порошка, так и поставщика пленки о неудовлетворительных результатах.
- ф) Аттестат должен быть подтвержден, если результаты естественного испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды являются удовлетворительными.

2.2. Сертификат

Список декорирований с другим с эффектом класса 1 или класса 2 должен быть опубликован на веб-сайте QUALIDECO вместе с сертификатом поставщика порошка.

2.3. Продление аттестата

Каждый год два декорирования, выбранные из списка аттестованных декорирований поставщика с другими эффектами класса 1 и класса 2, должны проходить испытания в лаборатории QUALIDECO в соответствии с § 3 настоящего Приложения.

- Если результаты лабораторных испытаний одного декорирования не соответствуют требованиям, новый образец декорирования, который не прошел испытания удовлетворительно, должен быть подготовлен в лаборатории для повторения испытаний. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний

снова окажутся неудовлетворительными, аттестат несостоявшегося декорирования должен быть отменен.

- Если результаты лабораторных испытаний обоих декорирований не соответствуют требованиям, испытания должны быть повторены на двух новых декорированных образцах, подготовленных в лаборатории. Если результаты этих повторных лабораторных испытаний снова являются неудовлетворительными для одного или обоих декорирований, аттестат не прошедшего испытания удовлетворительно декорирования (-ий) отменяется.

- Если результаты теста во Флориде не соответствуют требованиям, аттестат для неудовлетворительного декорирования (й) должен быть отменен.

- Декорирование (я), которое не прошло испытания удовлетворительно, должно быть занесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификатам поставщиков пленки и порошка.

2.4. Отмена аттестатов для декорирований с другими эффектами (классы 1 и 2)

Аттестат каждого декорирования, которое является неудовлетворительным после повторения лабораторных испытаний или после естественного испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды, должен быть отозван и опубликован на веб-сайте QUALIDECO в списке вместе с сертификатом поставщика порошка.

3. Испытания

а) Ускоренное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды

ISO 16474-2

Время воздействия:

Класс 1	Класс 2
1000 часов	2000 часов, измерения изменения глянца и цвета производятся каждые 500 часов

После воздействия, тестовые панели должны быть промыты деминерализованной водой и на них должен быть произведен анализ следующих параметров:

Вариация глянца: EN ISO 2813 (60° угол падения света)

Изменение цвета: формула ΔE CIELAB в соответствии с ISO 7724/3, измерение, включающее отражение света.

Три измерения цвета должны быть осуществлены на тестовых панелях до и после ускоренного испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды.

ТРЕБОВАНИЯ:

Вариация глянца:

- 50% остаточного глянца для категории 1
- 70% остаточного глянца для категорий 2 и 3

Изменение цвета:

- Оценка с помощью приборов (только для информации, не имеет решающего значения для финальной оценки)

б) Испытание на устойчивость к влажным атмосферам с содержанием диоксида серы

EN ISO 3231 (0.2 ISO₂-24 цикла)

Поперечный надрез шириной 1 мм должен быть сделан на поверхности органического покрытия до металла.

ТРЕБОВАНИЯ:

Не должно быть выявлено никаких признаков инфильтрации, превышающей 1 мм по обеим сторонам насечки/надреза или изменения цвета¹⁰ или образования пузырей сверх допустимой нормы (S2) в соответствии с ISO 4628-2.

с) Естественное испытание на устойчивость к воздействию окружающей среды (только для Класа 2)

Воздействие во Флориде в соответствии с ISO 2810.

Испытание должно начаться в апреле. Образцы должны быть обращены к югу под углом 5° на три года, и каждый год проходить оценку. Потребуется по 10 тестовых панелей на одно декорирование (три на один год для атмосферно воздействия и одна в качестве эталонной).

ТРЕБОВАНИЯ:

В данный момент допустимые лимиты аналогичны предписанным для ускоренного испытания на устойчивость к воздействию окружающей среды.

4.Правила кодирования пленки с другими эффектами.

Целью этого кодирования является уникальная идентификация каждой пленки для сублимации вместе с ее группой/категорией декорирования и названием компании для каждого из его вариантов

Поставщик пленки несет ответственность за назначение кода пленки QUALIDECO для каждой из пленок, используемых для декорирований QUALIDECO с другими эффектами.

Поставщики пленки должны включить эти коды в свои списки самотестируемых декорирований, как предписано в § 2 Приложения II.

Аббревиатура	Декорирование
AR	арабеска
BS	браширование
CA	уголь
CE	цемент
FN	фэнтези
GR	гранит
IY	слоновая кость
JE	джинс
MB	мрамор
MM	защитный окрас
OX	окисленный металл
PY	питон
RK	камень
RU	ржавчина
SP	шпаклевка
ST	сталь

¹⁰ Если будет выявлено изменение цвета, образцы должны быть нагреты до 105° в течение 30 минут и новая оценка изменения цвета должна быть произведена.

Кодирование позволяет исключать и заменять индивидуальные коды поставщиков одной единой системой кодирования, предусмотренной QUALIDECO.

Как назначить код пленки QUALIDECO для декорирований с другими эффектами?

Структура кода пленки: **D1 (или D2) -XXYY-ZZZ**

D1= Декорирование Класс 1

D2= Декорирование Класс 2

XX= Две заглавные буквы, идентифицирующие группу/категорию декорирований (Аббревиатура)

YY= Две цифры, идентифицирующие поставщика пленки, использующего последние две цифры номера сертификата QUALIDECO (FS-YYY)

ZZZ= Три цифры, идентифицирующие вариант группы/категории декорирования

Пример: D1-ST01-007

D1= Декорирование Класс1

ST= Группа /категория СТАЛЬ

01= Название компании поставщика, идентифицируемой двумя последними цифрами в списке сертифицированных поставщиков пленки QUALIDECO

007- 7-ой вариант декорирования группы /категории СТАЛЬ

5. Аттестат для самотестируемых декорирований с другими эффектами

Поставщики порошка и пленки должны проводить ускоренные испытания на устойчивость к естественному воздействию окружающей среды в своих лабораториях для каждого нового декорирования класса 1 или класса 2 с другими эффектами. При условии, что результаты удовлетворительны, эти декорирования должны быть представлены в лабораторию QUALIDECO, которая отправит их во Флориду для испытания в условиях окружающей среды.

Аттестат должен быть предоставлен, если результаты теста во Флориде удовлетворительны. Список аттестованных декорирований с другими эффектами должен быть приложен к сертификату поставщика.

ПРИЛОЖЕНИЕ V-1. Обзор принципов и процедур

СУБЛИМАЦИЯ						ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ				
	Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ
Принципы	Должны использоваться только те декорирования которые успешно протестированы лабораторией QUALIDECO и аттестованы QUALIDECO для данного завода (список, прилагаемый к сертификату) или добавлены в список самотестируемых декорирований (Введение Раздел 4)	Должны использоваться декорирования, аттестованные согласно §.3.1.3 и §.3.2.3	Должны использоваться только аттестованные материалы от сертифицированных поставщиков порошка (см. Введение к Разделу 3) Должны соответствовать процедуре кодировки пленки, описанной в Приложении II-1	Письменное заявление с указанием декорирования(й) для испытаний (идентификационные коды и базового покрытия и пленки) в соответствии с процедурой для кодировки пленки, описанной в Приложении II-1 §.3.1.3	Должны использоваться только аттестованные материалы от сертифицированных поставщиков пленки (см. Введение к Разделу 3) Должны соответствовать процедуре кодировки пленки, описанной в Приложении II-1	Письменное заявление с указанием декорирования(й) для испытаний (идентификационные коды и базового покрытия и пленки) в соответствии с процедурой для кодировки пленки, описанной в Приложении II-1	Базовое и топовое покрытия должны быть изготовлены одним и тем же производителем и аттестованы QUALICOAT как порошковые покрытия класса 1 или класса 2 с одинаковым Р-номером или с разными Р-номерами. Расширение для порошка на порошке должно быть аттестовано QUALIDECO в соответствии с § 5.2. (аттестат Р/Р)	Декорирования класса 2, четко обозначенные специальными кодами базового и топового покрытий, и аттестованные как класс 2,должны быть аттестованы как класс 2 если все результаты испытаний, предписанных в §. 6.2.4, являются удовлетворительными	Базовое и топовое покрытия должны быть изготовлены одним и тем же производителем и аттестованы QUALICOAT как порошковые покрытия класса 1 или класса 2 с одинаковым Р-номером или с разными Р-номерами. Расширение для порошка на порошке должно быть аттестовано QUALIDECO в соответствии с § 5.2. (аттестат Р/Р)	Применяется только к определенным комбинациям базовых и верхних кодов покрытия.
Список тестируемых декорирований QDC	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА	ДА

СУБЛИМАЦИЯ						ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ				
	Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВАНИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВАНИЯ
СПИСКИ САМОТЕСТИРУЕМЫХ ДЕКОРИРОВАНИЙ			ДА		ДА					
ЗАПРЕТ ДЕКОРИРОВАНИЙ	После неудовлетв. повторения лабораторных испытаний § 4.4	После неудовлетв. повторения лабораторных испытаний или неудовлетв. результата естеств.атмосферных испытаний § 4.4	Неудовлетв. декорирование должно быть удалено из списка поставщиков самотестируемых декорирований и должно быть занесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату поставщика пленки §3.1.4	Аттестат отменяется после двух последовательных неудовлетворительных лабораторных испытаний или неудовлетворительного результата естественных атмосферных испытаний §3.1.5	Неудовлетворительное декорирование должно быть удалено из списка поставщиков самотестируемых декорирований и должно быть занесено в список запрещенных декорирований, прилагаемых к сертификату §3.2.4	Аттестат отменяется после двух последовательных неудовлетворительных лабораторных испытаний или неудовлетворительного результата естественных атмосферных испытаний §3.2.5	После неудовлетворительного повторения лабораторных испытаний § 6.4	После неудовлетворительного повторения лабораторных испытаний или неудовлетворительных результатов Флорида-теста § 6.4	После неудовлетворительного повторения лабораторных испытаний § 5.4	После неудовлетворительного повторения лабораторных испытаний или неудовлетворительных результатов Флорида-теста § 5.4
СПИСОК ЗАПРЕЩЕННЫХ ДЕКОРИРОВАНИЙ	ДА § 4.4	ДА § 4.4	ДА §3.1.4	ДА §3.1.8	ДА §3.2.4	ДА §3.2.8	ДА §6.3.3	ДА §6.3.3	ДА § 5.4	ДА § 5.4
ОТМЕНА СИСТЕМ ДЕКОРИРОВАНИЯ			Если одно или более базовых декорирований являются неудовлетворительными после Флорида- теста Как только 4		Если одно или более базовых декорирований являются неудовлетворительными после Флорида- теста					

СУБЛИМАЦИЯ							ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ			
	Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ
ОТМЕНА АТТЕСТАТ ОВ P/P									После отмены одного или более аттестатов QUALICOAT (P- No), относящихся к аттестату P/P QUALIDECO. Как только 4 декорирования запрещены по причине неудовлетв. результатов лабораторных или естественных атмосферных испытаний § 5.5	После двух последовательны х неудовлетворите льных результатов лабораторных испытаний или естественных атмосферных испытаний § 5.5
ОТМЕНА СЕРТИФИКА ТА	После двух последовательных неудовлетворитель ных инспекций и как только 4 декорирования (класс 1 и/или класс2) запрещены § 4.5	После двух последовательных неудовлетворитель ных инспекций и как только 4 декорирования (класс 1 и/или класс2) запрещены § 4.5	После двух последовательных неудовлетворитель ных инспекций. Если сертификат поставщика пленки охватывает только одну систему декорирования, которая должна быть отменена в соответствии с § 3.1.7 § 3.1.9		После двух последовательных неудовлетворитель ных инспекций.Если сертификат поставщика порошка охватывает только одну систему декорирования, которая должна быть отменена в соответствии с § 3.2.7 § 3.2.9		После двух последовательных неудовлетворитель ных инспекций и как только 4 декорирования (класс 1 и/или класс2) запрещены § 6.5	После двух последовательных неудовлетворитель ных инспекций и как только 4 декорирования (класс 1 и/или класс2) запрещены § 6.5		

ПРИЛОЖЕНИЕ V-2. Обзор по процедуре отбора образцов и испытаниям

СУБЛИМАЦИЯ						ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ				
	Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 1 ДЕКОРИРОВА НИЯ	КЛАСС 2 ДЕКОРИРОВА НИЯ
ОТБОР ОБРАЗЦОВ (ОФИЦИАЛЬНОЕ ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ)	Образцы двух декорирований, из изделий, отобранных инспектором из списка самотест. декорирований поставщиков §4.2.	Образцы двух декорирований, из изделий, отобранных инспектором из списка самотест. декорирований поставщиков §4.2.	4 базовых декорирования: ОРЕХ и ДУБ наносятся на коричневую базу СОСНА и ДУБ наносятся на бежевую базу §3.1.2.	Отдельные декорирования §3.1.3.	4 базовых декорирования: ОРЕХ и ДУБ наносятся на коричневую базу СОСНА и ДУБ наносятся на бежевую базу §3.2.2.	Отдельные декорирования §3.2.3.	Образцы двух декорирований, из изделий, отобранных инспектором из списка самотест. декорирований поставщиков §4.2.	Образцы двух декорирований, отобранных инспектором из ряда изделий §6.2.2	Декорирование ОРЕХ с RAL 8011 (базовое покрытие) и RAL 8017 (топовое покрытие) Декорирование СОСНА с RAL 8001 (базовое покрытие) и RAL 8014 (топовое покрытие) §5.2.	Декорирование ОРЕХ с RAL 8011 (базовое покрытие) и RAL 8017 (топовое покрытие) Декорирование СОСНА с RAL 8001 (базовое покрытие) и RAL 8014 (топовое покрытие) §5.2.
ПРЕДОСТАВЛЕНИЕ СЕРТИФИКАТА ПРОДЛЕНИЕ	Образцы двух декорирований, из изделий, отобранных инспектором из списка самотест. декорирований Поставщиков §4.3.1	Образцы двух декорирований, отобранных из списка аттестованных QUALIDECO декорирований (только один если аттестовано одно декорирование Класса 2) §4.3.1	Два различных декорирования, отобранных лабораториями QUALIDECO из списка самотест. декорирований для проверки каждой аттестованной системы декорирования §3.1.4	Два декорирования, из списка аттестованных декорирований (класса 2) поставщиков пленки (только одно если аттестовано одно декорирование класса 2) §3.1.5	Два различных декорирования, отобранных лабораториями QUALIDECO из списка самотестируемых декорирований для проверки каждой аттестованной системы декорирования §3.2.4	Два декорирования, отобранные из списка аттестованных декорирований (класса 2) поставщиков порошка (только одно если аттестовано одно декорирование класса 2) §3.2.5	Образцы двух декорирований, из изделий, отобранных инспектором из списка декорирований, аттестованных QUALIDECO §6.3.2	Образцы двух декорирований, отобранных из списка аттестованных QUALIDECO декорирований (только одно если одно декорирование Класса 2 аттестовано) §6.3.2	Два декорирования, отобранные QUALIDECO §5.3	Два декорирования, отобранные QUALIDECO §5.3

СУБЛИМАЦИЯ							ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ			
	Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2
Глянец EN ISO 2813	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1	§ 2.1
Толщина поверхности EN ISO 2360	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2	§ 2.2
Устойчивость к влажн.атмосферам ISO 3231	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3	§ 2.3
Адгезия между слоями							§ 2.6	§ 2.6	§ 2.6	§ 2.6

		СУБЛИМАЦИЯ						ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ			
		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
		КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2
УСКОРЕННОЕ АТМОСФЕРНОЕ ИСПЫТАНИЕ	Время воздействия	1000 часов § 2.4	2000 часов § 2.4	1000 часов § 2.4	2000 часов § 2.4	1000 часов § 2.4	2000 часов § 2.4	1000 часов § 2.4	2000 часов § 2.4	1000 часов § 2.4	2000 часов § 2.4
	Глянцевый Цвет (изменения замеров)	Спустя 1000 часов § 2.4	Каждые 500 часов § 2.4	Спустя 1000 часов § 2.4	Каждые 500 часов § 2.4	Спустя 1000 часов § 2.4	Каждые 500 часов § 2.4	Спустя 1000 часов § 2.4	Каждые 500 часов § 2.4	Спустя 1000 часов § 2.4	Каждые 500 часов § 2.4
	Требования к глянту	Спустя 1000 часов 50% остаточного глянца для всех категорий § 2.4	Спустя 2000 часов - 50% остаточного глянца для категории 1 - 70% остаточного глянца для кат-ий 2,3 § 2.4	Спустя 1000 часов 50% остаточного глянца для всех категорий § 2.4	Спустя 2000 часов - 50% остаточного глянца для категории 1 - 70% остаточного глянца для кат-ий 2,3 § 2.4	Спустя 1000 часов 50% остаточного глянца для всех категорий § 2.4	Спустя 2000 часов - 50% остаточного глянца для категории 1 - 70% остаточного глянца для кат-ий 2,3 § 2.4	Спустя 1000 часов 50% остаточного глянца для всех категорий § 2.4	Спустя 2000 часов - 50% остаточного глянца для категории 1 - 70% остаточного глянца для кат-ий 2,3 § 2.4	Спустя 1000 часов 50% остаточного глянца для всех категорий § 2.4	Спустя 2000 часов - 50% остаточного глянца для категории 1 - 70% остаточного глянца для кат-ий 2,3 § 2.4
	Требования к цвету	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов Измерение с помощью приборов (только для информации) § 2.4

		СУБЛИМАЦИЯ						ПОРОШОК НА ПОРОШКЕ			
		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 4		Поставщик пленки (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.1		Поставщик порошка (СЕРТИФИКАТ) Раздел 3, §.3.2.		Декоратор (СЕРТИФИКАТ) Раздел 6		Поставщик порошка (АТТЕСТАТ) Раздел 5	
		КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2	КЛАСС 1	КЛАСС 2
ЕСТЕСТВЕННОЕ АТМОСФЕРНОЕ ИСПЫТАНИЕ	Длительность испытания		3 года § 2.5	1 год § 2.5	3 года § 2.5	1 год § 2.5	3 года § 2.5		3 года § 2.5	1 год § 2.5	3 года § 2.5
	Требования к гляncy		Спустя 1 год: -По меньшей мере 75% Спустя 2 года: -По меньшей мере 60% Спустя 3 года: -По меньшей мере 50% § 2.5	Спустя 1 год 50% остаточного глянца Для всех категорий § 2.5	Спустя 1 год: -По меньшей мере 75% Спустя 2 года: -По меньшей мере 60% Спустя 3 года: -По меньшей мере 50% § 2.5	Спустя 1 год 50% остаточного глянца Для всех категорий § 2.5	Спустя 1 год: -По меньшей мере 75% Спустя 2 года: -По меньшей мере 60% Спустя 3 года: -По меньшей мере 50% § 2.5		Спустя 1 год: -По меньшей мере 75% Спустя 2 года: -По меньшей мере 60% Спустя 3 года: -По меньшей мере 50% § 2.5	Спустя 1 год 50% остаточного глянца Для всех категорий § 2.5	Спустя 1 год: -По меньшей мере 75% Спустя 2 года: -По меньшей мере 60% Спустя 3 года: -По меньшей мере 50% § 2.5
	Требования к цвету		Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5		Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5	Визуальная оценка с минимальным значением 4 на шкале серых цветов. Оценка с помощью приборов (только для информации) § 2.5