

Resistenz der gesamten Anlage gegen Prozessmedien

Hängeförderer:

Warteschleifen/ Parkstrecken oder sonstige Reserven bei Störungen sind notwendig. Es muss gewährleistet sein, dass kein Material in qualitätsrelevanten Zonen (Vorbehandlung, Einbrennofen) die vorgegebenen Herstellerangaben über- bzw. unterschreitet.

Die zu bearbeitenden Werkstücke sind gegen herabfallende Schmutzpartikel zu schützen.

Hierunter fallen:

Rückfreier Antrieb der Förderkette

Kapselung beweglicher Teile (Vermeidung von Verstaubung, Pulverablagerung, regelmäßig geplante Reinigungsintervalle!)

Schmutzfangbleche gegen herabfallende Partikel oder abtropfende Medien ? (Schmierstellen für Kettenförderer am Ende der Kette ?)

Art und Häufigkeit der Kettenschmierung (geprüfte Fette verwenden, keine Silikon enthaltenden Schmierstoffe verwenden!!)

Beschichtungskabine:

Druckluftqualität

Kältetrockner, Öl- Feinstabscheider, Wasserabscheider, bei längeren Leitungssystemen mehrfacher Einbau von Wasser- und Ölscheidern erforderlich!

Rückgewinnung mit "Schutzsiebung"

Verhältnis Sieb-Durchsatzleistung zu Kabinendurchsatz muss einwandfreie Funktion gewährleisten.

Siebgröße Maschenweite muss dem zu erwarteten Oberflächenaspekt (Partikelfreiheit) entsprechen. Vorsicht bei der Verarbeitung von Metallics/Struktur.

Schlauchmaterial = PU (vom Lieferanten der Pulveranlage empfohlen) Schläuche mit eingelassener Erdungslitze bringen Vorteile.

Separate Absaugung für das Pulverzentrum

Vorratsbehälter mit Vibration / Fluidboden, bei Kleinchargen aus dem Karton gefördert entsprechend Muss sein, sonst ungleichmäßige Pulverförderung

Wird evtl. manuelles Vorpulvern durchgeführt und dokumentiert?
 Nicht qualitätsrelevant. Nachpulvern? Warum dokumentieren?

Trockner:

Abstand Pulverkabine – Trockner (Aufheizung der Kabinenwände vermeiden). Auch durch Isolation zu erreichen

Position der Raumtemperaturmessung (nahe der Brennkammer ?) Die Messfühler sind so zu positionieren, damit eine Aussage über die Temperaturverteilung getroffen werden kann.

IR-Zone vorhanden ? Einhaltung der Gesamteinbrennzeit/Objekttemperatur noch gegeben? Die Überprüfung findet durch Messung mit dem Ofenschreiber statt.

Maximal Temperatur der Umluft kontrollfähig? Die Überprüfung findet durch Messung mit dem Ofenschreiber statt. Des Weiteren ist bei der Positionierung der Temperaturfühler darauf zu achten.

Die Temperaturdifferenz innerhalb des Einbrennofens ist mit Hilfe von Standardsubstrat zu minimieren.

Lagerung von Waren und Verbrauchsgütern:

Überdachtes Roh- und Fertigwarenlager.

Pulverlagerung erfolgt unter kontrollierten klimatischen Bedingungen (Temperatur und Feuchte ?) oder nach Vorgaben des Lieferanten. Trocken und Kühl Separater Lagerraum für flüssige Medien, Farben etc.?

Sauberkeit und Wartung der Anlage:

Führung eines Wartungsbuches. Liegt im Interesse des UN, sonst ist die Anlage nicht funktionsfähig.

Werden vorbeugende Reinigungs- und Wartungsintervalle des Vorbehandlungsteiles der Anlage durchgeführt? Spritzvorbehandlung Kontrolle der Düsen

... ebenso für Hängeförderer? Reinigen, Schmieren und Sichtkontrolle

... ebenso für den oder die Trockner? Reinigen und Prüfen der Stellung Luftleitbleche. Brennerwartung (gesetzl. vorgeschrieben)

Sind flusenfreie Schutanzüge mit Kapuzen bei Wartungs- und Reinigungsarbeiten im Bereich der Anlage Pflicht? Nicht notwendig.

Werden grundsätzlich flusenfreie Handschuhe bei der Wartung und Reinigung sowie bei manueller Bewegung von Beschichtungsteilen (Auf- und Abhängen, Stapeln, Kontrollen etc.) verwendet Leder- bzw. Kunststoffhandschuhe, jedoch nur beim Händeln vor der Beschichtung

Prüfung von Hilfsstoffen auf Verträglichkeit (z.B. Silikonfreie Handcremes etc)

Die gesamte Anlage hat den gesetzlichen und berufsgenossenschaftlichen Vorgaben zu entsprechen. Hierunter fallen: Kontinuierliche Erdungskontrolle, Brandunterdrückungsanlage und Abwasseraufbereitungsanlage, Abluftbehandlungsanlage etc.

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet.

Alle Rechte – auch die der Übersetzung in andere Sprachen – bleiben der GSB International vorbehalten.

© GSB International
Stand: 04.03.2008