

REVISIÓN DEL ANEXO VI	
Propuesta:	Comité Técnico
Decisión de QUALANOD:	Reunión noviembre 2010 y octubre 2011
Fecha de aplicación:	1° de enero de 2012
Parte de las Directrices a la que concierne	Anexo VI
<p>Párrafos ampliados:</p> <p>Anexo VI - Evaluación de nuevos productos y procesos (requisitos)</p> <p>Ver páginas siguientes.</p>	

ANEXO VI –Evaluación de nuevos productos y procesos (requisitos)

Las Directrices definen con precisión los procedimientos que deben utilizar los anodizadores licenciarios. Los inspectores comprueban que los procedimientos están siendo seguidos. Si un anodizador desea utilizar un nuevo producto o proceso debe obtener de QUALANOD la confirmación de que ha sido previamente evaluado. En caso negativo, puede pedir a QUALANOD que evalúe ese producto o proceso. Esto es válido también para el caso en que un suministrador desee ofrecer un nuevo producto o proceso para que lo utilicen los anodizadores con licencia de QUALANOD.

Los resultados de la evaluación deben ser valorados por el Comité Técnico de QUALANOD. Si éste decide que la evaluación debe ser positiva entonces se recomendará al Comité Directivo que, si fuera necesario, se introduzca una adenda en las Directrices y se instruya a los inspectores sobre los requisitos de la nueva inspección. El solicitante será informado de las decisiones del Comité Directivo.

Los suministradores deben informar a QUALANOD de cualquier cambio, y será QUALANOD quien decida si es necesario volver a repetir los ensayos.

La evaluación comprenderá las siguientes tres etapas:

- A. El anodizador o el proveedor (fabricante) solicitará a QUALANOD la evaluación de un nuevo producto o proceso.
- B. Se efectuarán ensayos independientes en un laboratorio acreditado según EN 17025 y reconocido por QUALANOD.
- C. Durante tres años las muestras se someterán a un ensayo de exposición a la intemperie.

El solicitante deberá hacerse cargo de los costes derivados de la preparación de las muestras y de los ensayos de las etapas B y C.

Si un suministrador modifica las instrucciones operativas de un proceso, el uso de un producto, o la formulación de un producto químico, será QUALANOD quien decida si es necesario repetir los ensayos en el laboratorio y en el exterior siguiendo los mismos procedimientos descritos en los párrafos B y C.

Si un producto o proceso aprobado por QUALANOD no es utilizado por ningún anodizador durante tres años, será necesario repetir los ensayos de laboratorio siguiendo el procedimiento descrito en el apartado B.

A. Aplicación

El fabricante del nuevo producto o proceso presentará su solicitud al responsable de la Licencia General o directamente a la Secretaría de QUALANOD, si no hubiese Asociación nacional en el país correspondiente. El Licenciario General trasladará la solicitud a la Secretaría de QUALANOD la cual informará al Comité Técnico y distribuirá la solicitud a sus miembros antes de su próxima reunión.

La solicitud debe estar escrita en inglés. Debe incluir una descripción del proceso o producto y una hoja de datos técnicos donde figuren las propiedades más importantes e instrucciones para la operación o uso del proceso o producto.

QUALANOD podrá pedir más información si lo estima necesario. El fabricante podrá decidir si desea que su solicitud se tramite de forma anónima en esta etapa; si así fuera, debe figurar claramente en su solicitud.

B. Ensayos de Laboratorio

La Asociación nacional o QUALANOD comunicarán al solicitante cual será el laboratorio encargado de efectuar los ensayos.

a) Panel de las Muestras

Debe prestarse especial atención a la preparación de las muestras, que deben estar libres de cualquier clase de defectos. Dado que se trata de ensayos comparativos entre dos procesos, es importante que la composición química y la microestructura de las muestras sea la misma. Por esta razón, mientras sea posible, las muestras deben proceder del mismo perfil o de la misma bobina.

Las muestras serán preparadas:

- En el laboratorio reconocido por QUALANOD
 - En el laboratorio del proveedor bajo la supervisión del encargado del laboratorio
 - En una planta de anodizado bajo la supervisión del encargado del laboratorio y del suministrador
1. Los ensayos se efectuarán sobre productos extruidos en aleaciones EN AW 6063 ó 6060
 2. Se anodizarán diferentes muestras en clase 15 y clase 20, cada clase en el mismo baño.
 3. De cada clase se dejarán algunas muestras en color "natural" y otras se colorearán en bronce oscuro utilizando un electrolito a base de estaño.
 4. Las muestras se sellarán en agua caliente.

Las muestras representativas del nuevo proceso o producto se fabricarán utilizando, en la medida de lo posible, las mismas condiciones de trabajo que la muestras de referencia.

b) Ensayos

Cada ensayo debe efectuarse sobre muestras por triplicado.

Las series de ensayos comprenden:

1. **Pérdida de peso según EN 12373-7** (§ 2.3.3 de las Directrices)
2. **Valor de la Admitancia según EN 12373-5** (§ 2.3.2 de las Directrices)
3. **Gota colorante según EN 12373-4** (§ 2.3.1 de las Directrices)
4. **Medida de la pérdida de peso según el apartado § 2.7** de las Directrices
5. **Ensayo de la niebla salina acética según a ISO 9227** (1.000 horas) con evaluación según con EN-12373-18 ó EN 12373-19

6. Ensayo de abrasión de acuerdo con el Anexo IV

Esto significa que deberá haber 8 juegos de muestras (2 clases de espesor x 2 colores x 2 procesos) que deberán ser sometidas a ensayo. Cada juego deberá incluir como mínimo 18 muestras, incluyendo 3 muestras para cada estación de exposición a la intemperie.

Los resultados de los ensayos se enviarán al solicitante y a QUALANOD. Antes de la siguiente reunión del Comité Técnico, la Secretaría de QUALANOD recopilará los resultados y los enviará a los miembros del Comité Técnico para su valoración. El Comité Técnico decidirá si los resultados cumplen con las Directrices y recomendarán, en su caso, si la evaluación puede pasar a la Etapa C.

C. Exposición a la intemperie

Se efectuarán ensayos de exposición a la intemperie sobre las muestras fabricadas con el nuevo producto o proceso y sobre las muestras de referencia preparadas durante la Etapa B, **es decir** de las dos clases de espesor, en acabado natural y en bronce oscuro. El laboratorio de ensayo se ocupará de que las muestras sean expuestas en Génova y en Hook of Holland durante 3 años. **Es responsabilidad del laboratorio que lleva a cabo los ensayos asegurar la correcta gestión de los ensayos de exposición a la intemperie y la retirada de las muestras en el momento apropiado.**

Antes de la exposición se cubrirá una zona, de aproximadamente 2 cm de longitud en uno de sus ejes, de cada muestra. Esto preservará el aspecto original y permitirá valorar cualquier cambio en su apariencia tras la exposición. Las muestras no se limpiarán durante la exposición (con excepción del agua de lluvia). Una muestra de cada grupo de tres será retirada tras 12 meses de exposición, y las dos restantes tras otros dos años.

Tras los períodos de exposición (1 y 3 años) el laboratorio de ensayos devolverá las muestras sin limpiarlas a QUALANOD que las someterá a la evaluación del Comité Técnico en su siguiente reunión. El Comité Técnico decidirá si los resultados son satisfactorios y efectuará, en consecuencia, sus recomendaciones al Comité Directivo.

QUALANOD podrá aprobar provisionalmente el uso del proceso o del producto para los anodizadores licenciarios tras un año de exposición o tras los ensayos de laboratorio, **y puede emitir un certificado de aprobación válido por 3 años.** La decisión final en caso de aprobación se tomará tras completarse los 3 años de exposición. **Si en ese momento se decide conceder la aprobación, se puede emitir un certificado de aprobación válido por 5 años. Posteriormente, se podrán conceder certificados de aprobación por más periodos de cinco años.**