

## Qualitätsvereinbarung

vom

zwischen

### **Rauch Möbelwerke GmbH**

Wendelin-Rauch-Strasse  
97893 Freudenberg/Main

und

**Fa.** \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Rauch Möbelwerke GmbH

Qualitätsmanagement

.....

i.V. Andreas Seus

Rauch Möbelwerke GmbH

Einkauf

.....

ppa. Manfred Sieben

.....

Geschäftsführung

.....

.....

**Überprüfung der Oberflächenbeschaffenheit von lackierten Zubehörteilen .**

**Voraussetzung**

Der Prüfling muss nach der Produktion 24 - 48 Stunden zwischen 22 - 25°C und 40 - 60% rel. Luftfeuchte konditioniert werden.

**Gitterschnitt**

Vorgabe:  $\leq 1$

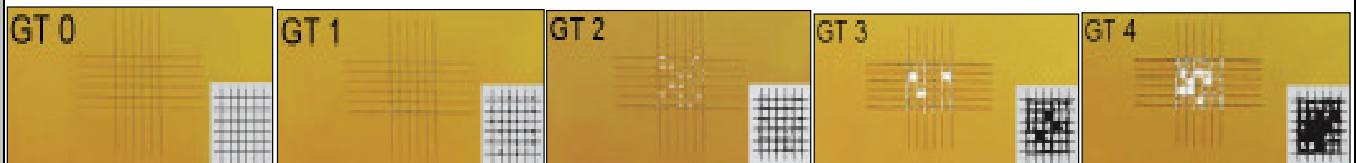
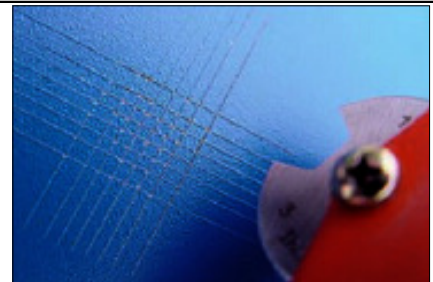
Nach DIN 53 151 / DIN ISO 2409 Messerabstand 2 mm, Klebeband Tesa 4104

Um die Haftung von Lackierungen zu überprüfen, wird ein Gitterschnitt-Test durchgeführt.

Die Lackschicht wird gitterförmig bis auf den Träger eingeschnitten.

Anschließend wird ein Klebeband auf das Schnittgitter geklebt, fest angedrückt und ruckartig wieder abgezogen.

Beurteilt wird nach den Abbildungen unten.



**Chemikalienentest**

Ein Tiefenfilter (Q-25mm Rauch TLNR. 70624.0001) wird für 5 sec. in eine Prüflüssigkeit getaucht und anschließend auf die Prüffläche gelegt. Der Tiefenfilter wird gegen Austrocknen geschützt. Nach der festgelegten Einwirkdauer, wird die Fläche nach Entnahme der Pads mit einem trocknen Tuch gereinigt. Beurteilt wird anschließend, indem man mit dem Kratzstift (200 gr.) über die Fläche zieht. Abbildungsbeispiele siehe unten.



**Stufe 1**

Keine Veränderung. Die Prüffläche ist von der angrenzenden Umgebungfläche nicht zu unterscheiden.



**Stufe 2**

Mäßige Veränderung. Die Prüffläche ist von der angrenzenden Umgebungfläche zu unterscheiden, sichtbar in mehreren Blickrichtungen, z.B. Verfärbung, Farb- oder Glanzänderung.



**Stufe 3**

Starke Veränderung. Merklliche Veränderung der Oberflächenstruktur, und/oder Verfärbung, Farb- und Glanzänderung und/oder das Oberflächenmaterial hat sich teilweise oder ganz gelöst.

**Abriebfestigkeit (ähnlich Linear Taper, Anpressdruck 300 gr.)**

Vorgabe  $\geq 100$  Doppelhübe



**Erlaubt:**  
Leichte Schleifspuren  
**Nicht erlaubt:**  
Lackschicht durchgeschliffen

### Kratzfestigkeit (DUR-O-Test 5810 BYK- Gardner mit 1mm Spitze)

Vorgabe: >450gr.

Die Handhabung des Härteprüfstabes ist sehr einfach. Mit dem Schieber wird die Federkraft eingestellt. Das Gerät senkrecht mit der Spitze auf die Prüfstelle setzen, langen Strich mit ca. 10 mm/s ziehen. Bei starker Federspannung ist die Spur auf der Oberfläche deutlich sichtbar. Bei geringer Federspannung ist keine Spur zu sehen. Der festgeklemmte Schieber fixiert die jeweils eingestellte Kraft in Gramm.

Drei Kraftbereiche sind als Skalen in den Härteprüfstab eingraviert:

- 0 – 3 N 300gr (gelbe Markierung),
- 0 – 10 N 1000 gr (rote Markierung),
- 0 – 20 N 2000gr (blaue Markierung)



### Anschraubfestigkeit

Vorgabe  $\geq 2,0$  Nm

Der Prüfling wird mittels Drehmomentschrauber an das dafür vorgesehene Material angeschraubt.



### Schraubenbeschreibung

Bitgrößen müssen PZ2 entsprechen.

Schrauben müssen eine Anschraubfestigkeit von >2N abbilden.

Flachrundkopf  $\varnothing = 10$ mm ; Spax in Abhängigkeit der Griffbohrung.

#### Flaruko M-Schraube



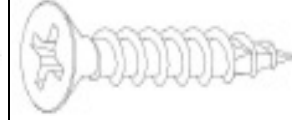
#### Flaruko KT-Schraube



#### Flaruko Spax-Schraube



#### Senkkopf-Spax-Schraube



### Farbgleichheit nach L\*a\*b\*-Farbsystem (CIELAB 1976) SCI

Gesamtabweichung des Delta E- Wertes  
Abweichung der Einzelwerte (L\*, a\*, b\*)  
Metamerieindex D65 / TL84

Neben der Spektralphotometrischen Prüfung, wird die Farbentscheidung visuell vorgenommen. Die Probe muss farblich, so nah wie möglich am Urmuster ausgerichtet sein. Betrachtung unter der Lichtart D65 und TL84 (kein Mischlicht).

Vorgabe:  $\leq 0,5$   
Vorgabe:  $\pm 0,3$   
Vorgabe:  $\leq 0,5$

### Glanzgrad

Vorgabe ist das freigegebene Erstmuster. Mindestens 3 Messpunkte, Ergebnis = Reflektormeterwert Messwinkel 60° nach DIN 67530

### Rauhtiefenmessung

Vorgabe ist das freigegebene Erstmuster. Mindestens 3 Messpunkte, Ergebnis = Messert Rz in  $\mu$ m.

### Als Fehler werden gewertet:

- Blasen, Flecken, Einfallstellen, Fließlinien,
- Einschüsse / Vertiefungen  $> 0,5$ mm incl. Hof (= Aufwerfung um den Einschluß), zu beurteilen mit der Fehler-Vergleichskarte Rauch.
- Streifen, Kratzer,

### Sonstige Vorgaben:

- Griffe müssen gratfrei sein,
- Material antistatisch,
- Anspritzstellen im nicht sichtbaren Bereich,
- Trennung optisch nicht wahrnehmbar gestalten



### Weitere Punkte die beachtet werden müssen:

1. Der Lieferant stellt sicher, dass alle aufgetragenen Farben gesundheitlich unbedenklich sind.
2. Der Trägerfarbton muss der Endbeschichtung ähnlich sein.
3. Die Verpackungsvorgaben sind aus der allgemeinen Verpackungsanweisung zu entnehmen.
4. Vorgestellte Erstmuster (mindestens 10 Stück) müssen den Vorgaben Rauch entsprechen, nach Freigabe werden die Muster als Rücklagemuster/Urmuster archiviert.
5. Alle Qualitätsprüfungen müssen dokumentiert und katalogisiert werden
6. Nur Mitarbeiter der Qualitätssicherung dürfen Urmuster freigeben. Eine Freigabe muss immer schriftlich erfolgen.
7. Alle Anlieferungen müssen den Qualitätsanforderungen von "Rauch" entsprechen .