



DIRECTIVAS QUALIDECO

(Versão de 25 de Junho de 2009)

Especificações para a QUALIDECO

ÍNDICE

		Pág.
1	AMBITO E OBJECTIVO DAS ESPECIFICAÇÕES	5
2	DECORAÇÃO UTILIZANDO TECNOLOGIA DE SUBLIMAÇÃO	5
2.1	Condições preliminares	5
2.2	Especificações de trabalho para decoradores que utilizem a tecnologia por sublimação	6
2.2.1	Cura	6
2.2.2	Laboratório	6
2.2.3	Autocontrolo.....	6
2.3	Obtenção da licença QUALIDECO por decoradores que utilizam a tecnologia por sublimação	7
2.3.1	Ensaio de laboratório	8
2.3.2	Inspeção	8
2.4	Renovação da licença QUALIDECO concedida a decoradores que utilizam a tecnologia de sublimação	9
2.4.1	Ensaio de laboratório	9
2.4.2	Inspeção	9
3.	DECORAÇÃO COM UTILIZAÇÃO DE TECNOLOGIA DE PÓ SOBRE PÓ ..	10
3.1	Obtenção da licença para uma decoração pelo sistema de “pó sobre pó”	10
3.1.1	Homologação QUALIDECO.....	10
3.1.2	Extensão para decoração utilizando "pó sobre pó".....	10
3.1.3	Ensaio para a obtenção da homologação	10
3.2.	Renovação da licença para o sistema de decoração “pó sobre pó”	11
3.2.1	Homologações QUALIDECO	11
3.2.2	Extensão para decorações utilizando "pó sobre pó"	11
3.2.3	Ensaio para renovação da homologação	11
3.3	Licenciamento dos decoradores que utilizam a tecnologia de pó sobre pó....	11
3.3.1	Condições preliminares	11
3.3.2	Especificações de trabalho para os decoradores que usam pó sobre pó	11
3.3.3	Obtenção da licença QUALIDECO pelos decoradores que utilizam a tecnologia de pó sobre pó	13
3.3.4	Renovação da licença QUALIDECO concedida aos decoradores que utilizam a tecnologia de pó sobre pó	13

4	RELATÓRIO DOS ENSAIOS	14
5.	LISTA DE VERIFICAÇÃO DO AUTOCONTROLO	14
5.1.	Lista de verificação para o autocontrolo (tecnologia de sublimação)	15
5.2	Lista de verificação para o autocontrolo (tecnologia de pó sobre pó)	15
6	PROCEDIMENTO DE CERTIFICAÇÃO DO PARA PRODUTORES DE FILME E DE PÓS (APENAS APLICÁVEL À TECNOLOGIA DE TRANSFERÊNCIA)	16
6.1.	Procedimento de certificação do para os produtores de filme	16
6.1.1	Traçabilidade	16
6.1.2	Autocontrolo	16
6.1.3	Concessão de uma licença a um produtor de filme	17
6.1.4	Renovação da licença concedida a um produtor do filme	17
6.2	Procedimento de certificação do para produtores de pós	18
6.2.1	Traçabilidade	18
6.2.2	Autocontrolo	18
6.2.3	Concessão de uma licença por um produtor de pós	19
6.2.4	Renovação da licença concedida a um produtor de pós	19
7.	LOGÓTIPO	20
7.1.	Registo dos detentores	20
7.2.	Utilização do logótipo pelos detentores	20
7.3.	Cancelamento das licenças	21
7.4.	Sansões	22
7.5.	Alterações	22
7.6.	Notificações	22

1. Âmbito e Objectivo das Especificações

Podem ser usadas várias tecnologias para produzir acabamentos decorativos nas peças, tal como o efeito Madeira. As Especificações que se seguem cobrem tecnologias baseadas na transferência de imagens para substratos revestidos utilizando o processo por sublimação ou a aplicação de pó sobre pó utilizando técnicas adequadas. Podem ser utilizadas outras tecnologias desde que tenham sido previamente aprovadas pela Comissão.

Estas Especificações não incluem procedimentos de ensaios dado que a tecnologia está patenteada.

O objectivo destas Especificações QUALIDECO é o de estabelecer um mínimo de requisitos a que as empresas de decoração, os materiais e os produtos decorados devem satisfazer e para garantir o controlo contínuo da qualidade dos produtos de modo a que aos decoradores e – no caso da tecnologia por sublimação - aos fornecedores pó e de filme possa ser concedida uma licença de marca de qualidade QUALIDECO para aplicações arquitecturais exteriores.

TERMINOLOGIA¹

LICENÇA QUALIDECO: confirmação de que a empresa (decorador, fornecedor do filme ou do pó) operam de acordo com as Especificações QUALIDECO.

HOMOLOGAÇÃO QUALIDECO: confirmação de que um produto específico de um fornecedor satisfaz os requisitos das Especificações QUALIDECO.

DECORADOR: empresa que aplica as decorações.

DECORAÇÃO: aspecto final de uma aplicação decorativa.

2. Decoração utilizando a tecnologia por sublimação

As decorações que utilizam a tecnologia por sublimação são obtidas por transferência de uma imagem a partir de um suporte (que pode ser papel ou filme plástico) para uma superfície revestida através de um processo especial utilizando temperatura e/ou pressão e/ou vácuo.

2.1. Condições preliminares

- a) A empresa que executa o ciclo de revestimento deve ser detentora da licença de marca de qualidade QUALICOAT para garantir que o revestimento é aplicado nas melhores condições e que a empresa dispõe do equipamento para os ensaios.
- b) O pó do revestimento de base deve ser homologado pela QUALICOAT para aplicação QUALIDECO .

¹ Os termos definidos acima referem-se a conceitos que ainda não foram definidos pela QUALICOAT

c) Quando solicitar a atribuição da licença QUALIDECO, o decorador que utiliza uma tecnologia de transferência deve indicar previamente qual das seguintes alternativas pretende aplicar:

- **Alternativa 1**

Para aplicações exteriores, decorador utiliza apenas um filme produzido por um fornecedor de pó certificado pela QUALIDECO (de acordo com o § 6.1) em combinação com um revestimento de base por pó homologado, tal como o definido pelo produtor na respectiva ficha técnica (§ 6.1.2).

- **Alternativa 2**

Para aplicações exteriores, o decorador utiliza apenas um revestimento de base por pó produzido por um fornecedor de pó certificado pela QUALIDECO (de acordo com o § 6.2) em combinação com o filme homologado, tal como o definido pelo produtor na respectiva ficha técnica (§ 6.2.2).

- **Alternativa 3**

O decorador deve ter todas as decorações homologadas para aplicações arquiteturas exteriores.

2.2. Especificações de trabalho para decoradores que utilizem a tecnologia por sublimação.

2.2.1 Cura

Para obter os acabamentos decorados, é necessário dispor de um processo de cura que opera com um sistema que permita verificar a temperatura do metal, nas condições prescritas pelo fornecedor do filme.

2.2.2 Laboratório

O decorador deve dispor de, pelo menos, o equipamento seguinte:

- ◆ Medidor do brilho especular
- ◆ Aparelho para medição da espessura do revestimento
- ◆ Equipamento para verificação da temperatura do metal (por exemplo termómetro registador ou um registador de temperatura)

2.2.3 Autocontrolo

O decorador deve monitorizar o processo de produção e inspeccionar as peças decoradas de acordo com o procedimento seguinte:

- **Materiais recebidos**

O decorador deve manter um registo evidenciando todos os dados referentes ao material recebido destinado a ser decorado (data, lote, lacador, número da licença do lacador, fornecedor do pó, número de homologação do pó, cor de base).

Todos os materiais decorados devem ser expedidos com um certificado de conformidade. Este certificado deve ser arquivado pelo decorador.

O tempo máximo permitido entre o revestimento e a decoração é de duas semanas. Durante este período, o material decorado deve ser protegido do pó e de qualquer outro tipo de contaminação.

Produtos decorados

- Ensaio do brilho (EN ISO 2813)

O brilho deve ser medido em cada lote de produtos decorado (um lote representa uma encomenda completa do cliente em uma única cor ou a parte da encomenda que ainda está na empresa).

Se o brilho não puder ser medido com o aparelho, deve ser feita, pelo menos, uma avaliação visual.

Os resultados destes ensaios devem ser lançados num qualquer tipo de registo facilmente acessível ao inspector, mostrando que nem os valores nominais nem os valores máximos foram, excedidos.

Medição da espessura do revestimento (EN ISO 2360)

A espessura do revestimento deve ser medida, pelo menos, no número de amostra especificado abaixo:

Dimensão do lote	Número de amostras (selecção ao acaso)	Limite de aceitação para as amostras rejeitadas
1 – 10	todas	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

Os resultados desta medição (valores mínimo e máximo) devem ser inseridos num qualquer tipo de registo facilmente acessível ao inspector.

– **Condições de cura**

As condições de cura devem ser monitorizadas para assegurar a conformidade com a ficha técnica fornecida pelo fornecedor do filme, através da medição da temperatura, pelo menos, uma vez por dia, num ponto da secção da superfície ou, pelo menos, uma vez por semana em 3 pontos diferentes do forno, para garantir uma cura uniforme.

2.3. Obtenção de uma licença QUALIDECO por decoradores que utilizam a tecnologia por sublimação

Antes da obtenção de uma licença, deve ser feita uma inspecção às instalações da empresa e realizados os ensaios de laboratório para garantir que as decorações satisfazem aos requisitos. Por decoração entende-se como sendo um acabamento numa única cor, aplicado conjuntamente com um sistema de pó aprovado e claramente definido.

- Se o decorador utilizar um filme produzido por um fornecedor certificado pela QUALIDECO em conjugação com um revestimento de base por pó aprovado (de acordo com o § 6.1) ou um revestimento de base por pó produzido por um fornecedor certificado pela QUALIDECO em combinação com um filme aprovado, (de acordo com o § 6.2) apenas necessitam de serem ensaiadas duas decorações seleccionadas pelo inspector durante a sua visita.
- Se não se verificarem nenhuma das condições acima mencionadas, é necessário proceder ao ensaio de todas as decorações para aplicações arquitecturais no exterior.

2.3.1 Ensaio de Laboratório

Devem efectuar-se os seguintes ensaios em amostras retiradas de um lote de produção para aplicações arquitecturais no exterior. Devem realizar-se, igualmente, ensaios de corrosão em amostras simples. As normas a utilizar são as mesmas que as estipuladas na edição actual das Directivas QUALICOAT, mas os limites são diferentes para o ensaio de envelhecimento acelerado e para a exposição na Florida.

- Brilho
- Espessura do revestimento
- Resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre
- Ensaio de envelhecimento acelerado

Ainda que a cor não seja uniforme, é sempre possível medir a variação da cor lançando mão do equipamento adequado. Neste caso, o limite provisório é Delta E = 2 para uma base clara e 3 para uma base escura. Em qualquer caso, a avaliação final deverá basear-se na inspecção visual a olho nu, com um valor máximo de 4 na escala de cinzentos (ISO 105-A02).

- Ensaio da Florida

Este ensaio deve ser efectuado nas mesmas condições prescritas nas Directivas QUALICOAT. Por agora, os limites aceitáveis são os mesmos dos prescritos para o ensaio de envelhecimento acelerado. As amostras para o ensaio da Florida devem ser preparadas utilizando secções retiradas do lote de produção diária (superfície plana de, pelo menos, 5 x 20 cm).

2.3.2 Inspeção

A inspecção inclui o seguinte:

- Inspeção das instalações e do equipamento
Conforme o especificado no § 2.2.1.
- Inspeção do equipamento do laboratório
Conforme o especificado no § 2.2.2 para garantir que o equipamento existe e que funciona
- Inspeção das peças decoradas

O inspector deve realizar os seguintes ensaios nas peças decoradas:

- Aspecto
- Brilho
- Espessura do revestimento

- Exame dos registos

O inspector deve verificar se a empresa mantém um registo de controlo (veja-se § 5 Lista de verificação do Autocontrolo).

O inspector envia o relatório ao licenciado geral.

Os relatórios da inspecção são avaliados pelo licenciado geral. Sob a supervisão da QUALICOAT, o licenciado geral decide se a licença QUALIDECO deve ou não ser concedida.

- Se os resultados satisfizerem os requisitos, a licença QUALIDECO será concedida.
- Se os resultados não satisfizerem os requisitos, o decorador deve ser informado de que a licença QUALIDECO não poderá ser-lhe concedida nessa altura, informando-o de todos os detalhes que conduziram a essa decisão. Só pode ser efectuado um novo pedido de licença quando a empresa tiver informado que estão rectificadas todas as deficiências assinaladas anteriormente.

2.4. Renovação da licença QUALIDECO concedida a decoradores que utilizam a tecnologia por sublimação

2.4.1 Ensaios de laboratório

Para a renovação de uma licença, devem ser seleccionadas pelo inspector, durante a visita, duas decorações para serem ensaiadas em cada ano.

Os ensaios são os mesmos que os para a concessão da licença QUALIDECO.

- Se os resultados do ensaio numa das decorações não satisfizerem os requisitos, os ensaios devem ser repetidos numa amostra retirada de um lote diferente.
- Se os resultados voltarem a ser não satisfatórios a utilização da decoração não será permitida.

2.4.2 Inspecção

Depois que uma empresa tiver obtido uma licença QUALIDECO deve ser inspeccionada uma vez por ano.

O registo das encomendas deve ser também examinado no sentido de verificar se a licença QUALIDECO está ser utilizada apenas para as decorações aprovadas.

O inspector envia o relatório ao licenciado geral.

Os relatórios da inspecção são avaliados pelo licenciado geral. Com a supervisão da QUALICOAT, o licenciado geral decide se a licença QUALIDECO é renovada ou retirada.

- Se os resultados da inspecção satisfizerem os requisitos a licença QUALIDECO será renovada.
- Se os resultados da inspecção não satisfizerem os requisitos, deve ser efectuada uma nova inspecção dentro de um mês (descontados os dias não úteis).

- Se a segunda inspecção voltar a produzir resultados não satisfatórios a licença QUALIDECO será imediatamente retirada. Só pode ser feito um novo pedido quando a empresa informar que foram rectificadas todas as deficiências registadas.

3. Decoração com utilização da tecnologia de pó sobre pó

Este efeito é obtido em duas fases: o revestimento principal (A) é aplicado em primeiro lugar e curado parcialmente. Depois, numa segunda fase, o revestimento final (B) é aplicado por cima do revestimento de base utilizando um filtro principal seguido de um desenho específico. O sistema fica assim completamente curado.

As condições de pré-cura e cura devem ser definidas pelos fornecedores do pó, devendo estarem presentes nas empresas as fichas técnicas fornecidas pelos produtores dos pós.

3.1. Obtenção de uma homologação de uma decoração pelo sistema “pó sobre pó”

Para obter uma homologação, o revestimento principal e revestimento superior devem ter sido produzidos pelo mesmo fabricante.

3.1.1 Homologação QUALIDECO

Se o revestimento principal e o revestimento superior tiverem números de licenças diferentes (P-0000), o fornecedor do pó deve enviar para ensaio 3 amostras para o revestimento de base e 3 amostras para o revestimento superior, para obter as seguintes decorações definidas pela QUALIDECO: PINE, CHERRY, OAK. Será concedida a homologação se todos os ensaios forem satisfatórios.

3.1.2 Extensão para decoração utilizando pó sobre pó

Se o revestimento principal e o revestimento superior tiverem os mesmos números de licenças QUALICOAT (P-0000), será concedida pela QUALICOAT uma “extensão para a decoração utilizando pó sobre pó” ao mesmo número de licença (P-XXXX) desde que seja verificada a compatibilidade entre ambas as cores, na ligação da decoração, segundo os critérios da QUALIDECO.

3.1.3 Ensaios para a obtenção da homologação

Devem ser efectuados nas amostras decoradas, preparadas pelo laboratório, os seguintes ensaios:

- Resistência a atmosferas húmidas
- Resistência à água em ebulição (panela de pressão)
- Ensaio de envelhecimento acelerado

- Envelhecimento natural (Florida)

3.2. Renovação da homologação do sistema de decoração “pó sobre pó”

3.2.1 Homologações QUALIDECO

Para a renovação da homologação, devem ser ensaiadas duas cores definidas pela QUALIDECO para os revestimentos de base e superior.

3.2.2 Extensões para decorações utilizando pó sobre pó

Anualmente o fornecedor de pó deve enviar para ensaio o pó para decoração que tiver sido definido pela QUALIDECO.

3.2.3 Ensaio para renovação da homologação

Devem ser efectuados os seguintes ensaios em secções de amostras decoradas produzidas pelo laboratório, com os pós colhidos pelo inspector durante a visita:

- Resistência a atmosferas húmidas
- Resistência à água em ebulição (panela de pressão)
- Ensaio de envelhecimento acelerado

Ainda que a cor não seja uniforme, é sempre possível medir a alteração da cor com um equipamento adequado. Neste caso, o limite provisório é $\Delta E = 2$ para uma base clara e 3 para uma base escura. Em qualquer caso, a avaliação final deve basear-se na inspecção visual a olho nu, com o valor máximo de 4 na escala de cinzentos (ISO 105-A02).

- Envelhecimento natural (Florida)

3.3. Licenciamento dos decoradores que utilizam a tecnologia de pó sobre pó

3.3.1 Condições preliminares

- a) A empresa que efectua o ciclo de revestimento deve ser detentora da licença de marca de qualidade QUALICOAT para garantir que o revestimento é aplicado nas melhores condições e de que a empresa dispõe do equipamento adequado para a realização dos ensaios.
- b) Os pós de revestimento devem ser aprovados para decoração de acordo com os § 3.1 e 3.2 ou pelos próprios decoradores, par todas as decorações utilizadas em aplicações arquitecturais no exterior.
- c) As decorações devem ser aplicadas no mesmo local de produção.

3.3.2 Especificações de trabalho para os decoradores que utilizam pó sobre pó

3.3.2.1 Laboratório

O decorador deve dispor de, pelo menos, o seguinte equipamento:

- Aparelho de medição do brilho especular
- Aparelho de medição da espessura do revestimento
- Equipamento para verificação da temperatura do metal (registador da temperatura)

3.3.2.2 Autocontrolo

O decorador deve monitorizar o processo de produção e inspeccionar as peças decoradas em conformidade com o procedimento seguinte:

– Materiais recebidos

O decorador deve manter um registo evidenciando os dados referentes ao material recebido para ser decorado (data, lote, lacador, número da licença do lacador, fornecedor do pó, número da licença do fabricante do pó, cor de base).

Todo o material decorado deve ser expedido com um certificado de conformidade. Este certificado deve ser arquivado pelo decorador.

O tempo máximo permitido entre o revestimento e a decoração é de duas semanas. Durante este período o material deve estar protegido do pó e de qualquer outro tipo de contaminação.

Produtos decorados

Produtos decorados

- Ensaio do brilho (EN ISO 2813)

O brilho deve ser medido em cada lote de produtos decorado (um lote representa uma encomenda completa do cliente em uma única cor ou a parte da encomenda que ainda está na empresa).

Se o brilho não puder ser medido com o aparelho, deve ser feita, pelo menos, uma avaliação visual.

Os resultados destes ensaios devem ser lançados num qualquer tipo de registo facilmente acessível ao inspector, mostrando que nem os valores nominais nem os valores máximos foram, excedidos.

Medição da espessura do revestimento (EN ISO 2360)

A espessura do revestimento deve ser medida, pelo menos, no número de amostra especificado abaixo:

Dimensão do lote	Número de amostras (selecção ao acaso)	Limite de aceitação para as amostras rejeitadas
1 – 10	todas	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

Os resultados desta medição (valores mínimo e máximo) devem ser inseridos num qualquer tipo de registo facilmente acessível ao inspector.

3.3.2.3 Condições de pré-cura e cura

A pré-cura e a cura devem ser monitorizadas para garantir a conformidade com a ficha técnica do produtor através da medição da temperatura, pelo menos, uma vez por dia num ponto da secção da superfície ou, pelo menos, uma vez por semana em 3 pontos diferentes do forno para garantir a uniformidade da cura.

3.3.3 Obtenção da licença QUALIDECO pelos decoradores que utilizam a tecnologia pó sobre pó

Antes que a licença seja concedida é necessário que a inspecção às instalações do decorador seja satisfatória.

A inspecção inclui o seguinte:

- Inspecção das instalações e do equipamento
- Inspecção do equipamento do laboratório para garantir que o equipamento está disponível e funcional.
- Inspecção dos produtos decorados

O inspector deve efectuar os seguintes ensaios nas peças decoradas:

- Aspecto
- Brilho
- Espessura do revestimento
- Exame dos registos

O inspector deve verificar se a empresa mantém um registo de controlo (veja-se § 5 Lista de verificação do autocontrolo)

O inspector envia o relatório ao licenciado geral.

Os relatórios da inspecção são avaliados pelo licenciado geral. Sob a supervisão da QUALICOAT, o licenciado geral decide se a licença QUALIDECO deve ou não ser concedida.

- Se os resultados satisfizerem os requisitos, a licença QUALIDECO será concedida.

Se os resultados não satisfizerem os requisitos, o decorador deve ser informado de que a licença QUALIDECO não poderá ser-lhe concedida nessa altura, informando-o de todos os detalhes que conduziram a essa decisão. Só pode ser efectuado um novo pedido de licença quando a empresa tiver informado que estão rectificadas todas as deficiências assinaladas anteriormente.

3.3.4 Renovação da licença QUALIDECO concedida aos decoradores que utilizam a tecnologia do pó sobre pó

Depois que uma empresa tiver obtido uma licença QUALIDECO deve ser inspeccionada uma vez por ano.

O registo das encomendas deve ser também examinado no sentido de verificar se a licença QUALIDECO está ser utilizada apenas para as decorações aprovadas.

O inspector envia o relatório ao licenciado geral.

Os relatórios da inspecção são avaliados pelo licenciado geral. Com a supervisão da QUALICOAT, o licenciado geral decide se a licença QUALIDECO é renovada ou retirada.

- Se os resultados da inspecção satisfizerem os requisitos a licença QUALIDECO será renovada.
- Se os resultados da inspecção não satisfizerem os requisitos, deve ser efectuada uma nova inspecção dentro de um mês (descontados os dias não úteis).
- Se a segunda inspecção voltar a produzir resultados não satisfatórios a licença QUALIDECO será imediatamente retirada. Só pode ser feito um novo pedido quando a empresa informar que foram rectificadas todas as deficiências registadas.

4. Relatório de ensaio

O relatório de ensaios oficial pode ser obtido na associação nacional ou directamente do Secretariado da QUALICOAT.

5. Lista de verificação do autocontrolo

Veja-se os quadros da página seguinte.

6. Procedimento de certificação dos para os fornecedores de filme e de pó (apenas aplicável à tecnologia de transferência)

6.1. Procedimento de certificação do para os fornecedores de filme

6.1.1 Traçabilidade

Todas as fases de produção devem ser monitorizadas e documentadas no sentido de assegurar a traçabilidade na cadeia de produção

6.1.2 Autocontrolo

Neste contexto, entende-se como produto acabado o filme utilizado para sublimação

O filme deve ser ensaiado depois de ser aplicado a uma placa aprovada. A durabilidade é ensaiada utilizando um equipamento que satisfaça as Directivas QUALICOAT.

O fornecedor do filme deve dispor de um laboratório equipado mas separado do equipamento de produção. Este laboratório deve dispor de todos os equipamentos e produtos químicos necessários para ensaios do processo de produção e dos produtos acabados. Deve estar equipado com, pelo menos, com os seguintes aparelhos e material de referência:

- 1) medidor de brilho especular
- 2) aparelho para medição da espessura do revestimento
- 3) registador da temperatura do forno e do tempo com quatro pontos de medição diferentes
- 4) aparelho para ensaio da resistência ao envelhecimento acelerado e para medição da alteração da cor e do brilho em obediência às Directivas QUALICOAT.
- 5) cabina de aplicação
- 6) sistema de transferência
- 7) referência da escala de cinzentos (ISO 105-A02)

Cada peça dos equipamentos deve ter uma ficha técnica contendo o número de identificação do aparelho e as datas das verificações da calibração.

O fornecedor do filme deve utilizar o seguinte procedimento para monitorizar o seu processo de produção e ensaiar os seus produtos acabados:

- Deve ser impressa na superfície revestida uma amostra de cada rolo (cerca de 1000 metros) para se avaliar o aspecto visual. Os resultados devem ser registados e, pelo menos, duas amostras colhidas no início e no fim do rolo devem ser arquivadas.
- O fornecedor do filme deve fornecer ao decorador uma ficha técnica do sistema homologado para aplicações arquitecturais no exterior (a qual deverá indicar, em particular, as temperaturas máximas e os tempos e a referência aos códigos do filme e do pó). Deve ser enviada uma cópia à QUALIDECO.

- O fornecedor do filme deve ensaiar no seu laboratório cada nova decoração. O registo dos resultados obtidos deve ser mostrado ao inspector da QUALIDECO.

6.1.3 Concessão de uma licença a um fornecedor de filme

A licença será concedida sob as seguintes condições:

1. O fornecedor do filme deve enviar uma solicitação, por escrito identificando o sistema de decoração (filme + pó) para ser aprovado.
2. As instalações devem ter um laboratório equipado com o mínimo de aparelhos (veja-se § 6.1.2).
3. O fornecedor do filme deve enviar um rolo de filme para as **seguintes decorações de base** para o laboratório da QUALIDECO:
 - WALNUT – OAK com aplicado numa base castanha
 - PINE – OAK aplicado numa base bege.

Devem ser especificados os nomes dos sistemas de pós utilizados.

As amostras do filme devem ser colhidas da parte do rolo em que aparecem os desenhos e as marcas de impressão.

O laboratório deve efectuar os seguintes ensaios numa secção decorada em conformidade com as Directivas QUALICOAT:

- Ensaio de envelhecimento acelerado
 - Resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre
 - Ensaio de envelhecimento natural na Florida
4. Deve ser efectuada uma inspecção das instalações do fornecedor do filme para verificar se o autocontrolo satisfaz os requisitos especificados no § 6.1.2.

Se forem satisfeitas todas as condições anteriores, será concedida a licença ao fornecedor do filme, para os sistemas de decoração ensaiados.

Se a inspecção ou uma decoração de base der um resultado não satisfatório, o fornecedor do filme deve ser informado de que a licença não pode ser concedida, indicando-lhe o conjunto das razões que conduziram a essa decisão.

6.1.4 Renovação da licença concedida a um fornecedor de filme

Todos os fornecedores de filmes homologados devem ser inspeccionados pelo menos uma mas não mais de três vezes por ano, por um inspector da QUALIDECO.

A licença será renovada nas seguintes condições:

1. Deve ser enviada a um laboratório aprovado pela QUALIDECO uma amostra decorada e o pedaço do filme correspondente uma vez por mês para o ensaio de envelhecimento acelerado.
2. Durante a visita anual, o inspector deve verificar o registo do autocontrolo e colher amostras de duas decorações - uma definida pela QUALIDECO - no sentido de verificar se estão conformes com os requisitos através da realização dos mesmos ensaios que foram realizados para a concessão da licença

(veja-se § 6.1.3).

Se todos os resultados da inspeção e dos ensaios forem satisfatórios, o fornecedor do filme terá a sua licença renovada.

Se a inspeção não for satisfatória e os ensaios derem resultados negativos a licença do fornecedor do filme ou – se tiverem sido aprovados vários sistemas - o sistema de decoração em apreço será cancelado.

6.2. Procedimento de certificação do para os fornecedores de pós

6.2.1 Traçabilidade

Todas as fases de produção devem ser monitorizadas e documentadas no sentido de assegurar a traçabilidade na cadeia de produção.

6.2.2 Autocontrolo

O fornecedor do pó deve dispor de um laboratório equipado mas separado do equipamento de produção. Este laboratório deve dispor de todos os equipamentos e produtos químicos necessários para ensaios do processo de produção e dos produtos acabados. Deve estar equipado com, pelo menos, com os seguintes aparelhos e material de referência:

- 1) medidor de brilho especular
- 2) aparelho para medição da espessura do revestimento
- 3) registador da temperatura do forno e do tempo com quatro pontos de medição diferentes
- 4) aparelho para ensaio da resistência ao envelhecimento acelerado e para medição da alteração da cor e do brilho em obediência às Directivas QUALICOAT.
- 5) cabina de aplicação
- 6) sistema de transferência
- 7) referência da escala de cinzentos (ISO 105-A02)

Cada peça dos equipamentos deve ter uma ficha técnica contendo o número de identificação do aparelho e as datas das verificações da calibração.

Cada lote de produção deve ser ensaiado, pelo menos, uma vez. Deve ser preparada uma placa revestida após cada 100 a 200 kg para avaliar o aspecto visual (brilho e cor) par além das propriedades mecânicas. Os resultados devem ser arquivados num qualquer tipo de registo.

O fornecedor de pó deve entregar ao decorador uma ficha técnica do sistema. Deve enviar uma cópia à QUALIDECO.

O fornecedor de pó deve ensaiar, no seu laboratório, amostras revestidas com os diferentes pós homologados e decorados com o filme utilizado para o sistema de decoração correspondente. O registo dos resultados obtidos deve ser mostrado ao inspector QUALIDECO.

6.2.3 Concessão de uma licença a um fornecedor de pó

A licença será concedida sob as seguintes condições:

1. O fornecedor do pó deve enviar uma solicitação, por escrito identificando o sistema de decoração (filme + pó) para ser aprovado.
2. As instalações devem ter um laboratório equipado com o mínimo de aparelhos (veja-se § 6.2.2).
3. As cores de base a serem ensaiadas, são:
 - castanho
 - bege.
4. O laboratório da QUALIDECO deve efectuar os seguintes ensaios numa secção decorada em conformidade com as Directivas QUALICOAT:
 - Ensaio de envelhecimento acelerado
 - Resistência a atmosferas húmidas contendo dióxido de enxofre
 - Ensaio de envelhecimento natural na Florida
5. Deve ser efectuada uma inspecção das instalações do fornecedor do pó para verificar se o autocontrolo satisfaz os requisitos especificados no § 6.2.2.

Se forem satisfeitas todas as condições anteriores, será concedida a licença ao fornecedor do pó, para os sistemas de decoração ensaiados.

Se a inspecção ou uma decoração de base der um resultado não satisfatório, o fornecedor do pó deve ser informado de que a licença não pode ser concedida, indicando-lhe o conjunto das razões que conduziram a essa decisão.

6.2.4 Renovação da licença concedida a um fornecedor de pó

Todos os fornecedores de pó certificados devem ser inspeccionados pelo menos uma mas não mais de três vezes por ano, por um inspector da QUALIDECO.

A licença será renovada nas seguintes condições:

1. Devem ser colhidas 3 placas da mesma cor provenientes de lotes diferentes para serem enviadas a um laboratório da QUALIDECO uma vez por mês, para o ensaio de envelhecimento acelerado.
2. Deve ser enviada ao laboratório da QUALIDECO, uma vez por mês, uma amostra de pó (1kg) dos sistemas homologados utilizados para decoração para ensaio do envelhecimento acelerado
3. Há duas opções para acolheita de amostras:
 - O inspector pode colher as amostras das cores exigidas directamente durante a inspecção de rotina nas instalações do decorador/lacador.
 - O inspector pode colher as amostras das cores exigidas directamente durante a inspecção de rotina nas instalações do fornecedor do pó.
4. Devem ser efectuados os mesmos ensaios que os da concessão da licença (veja-se § 6.2.3).

Se todos os resultados da inspeção forem satisfatórios, a licença do fornecedor de pó será renovada.

Se a inspeção não for satisfatória ou se os ensaios derem resultados negativos, a licença do fornecedor de pó ou se tiverem sido aprovados vários sistemas - o sistema de decoração em apreço será cancelado.

7. Logótipo

A autorização para a utilização do logótipo QUALIDECO pode ser concedida na condição de que um Detentor da licença QUALIDECO opere de acordo com as Directivas. Esta autorização é regida por um contrato.

A concessão de uma licença permite ao Detentor utilizar o logótipo para os produtos especificados. A licença não pode ser transferida.

7.1 Registo dos Detentores

A QUALICOAT manterá um registo com o nome, endereço, e endereço e descrição da sociedade de cada Detentor, data em que a licença foi concedida ao Detentor, o número associado a cada Detentor, as decorações aprovadas, a data de cancelamento da licença e qualquer outra informação ou detalhes que a QUALIDECO considere serem necessários em qualquer altura.

O Detentor deve notificar imediatamente a QUALICOAT de qualquer alteração no nome ou endereço.

7.2 Utilização do logótipo pelos Detentores

O logótipo existe em preto e branco, em branco e azul (PANTONE Reflex Blue CV; RGB: 14-27-141; CMYK: 100-72-0-6) e em azul e prata (PANTONE Silver 877u; RGB: 205-211-215; CMYK: 8-3-3-9).



DECORADOR
FORNECEDOR DO FILME
FORNECEDOR DO PÓ
(Licença No xxxxx)



DECORADOR
FORNECEDOR DO FILME
FORNECEDOR DO PÓ
(Licença No xxxx)

O Detentor não pode fazer qualquer alteração ou adição ao logótipo sempre que o utilizar. Na eventualidade de o Detentor utilize uma marca própria ou marca de fábrica separadamente ou em ligação com os seus produtos, este regulamento não pode ser infringido de qualquer maneira ou seja porque razão for.

Os Detentores de uma licença QUALIDECO devem fornecer sempre ao Licenciado Geral todas as informações exigidas, relacionadas com a utilização do logótipo.

Sempre que um Detentor fizer qualquer menção ou referência à QUALIDECO, deve indicar sistematicamente o respectivo número da licença. Isto aplica-se, quer à utilização do logótipo, quer a um texto.

A utilização imprópria do logótipo QUALIDECO pode conduzir às sanções estipuladas no § 7.4.

7.3 Cancelamento das licenças

Falha no cumprimento dos requisitos deste regulamento

O Licenciado Geral retirará a licença se o Detentor deixar de cumprir os requisitos deste regulamento e, em particular se o Detentor for culpado por qualquer utilização imprópria do logótipo ou ter deixado de pagar a taxa anual.

Na eventualidade da retirada de uma licença, o Detentor será notificado pelo Licenciado Geral, por escrito, sendo que a mesma tem efeito imediato. Em tal situação todas as placas, rótulos, faixas, stenciles, selos, fitas, caixas, listas de preços, anúncios comerciais, cartões de visita ou quaisquer outros objectos nos quais esteja afixado o logótipo, interior ou exteriormente, devem ser entregues ao Licenciado Geral todas as placas, rótulos, faixas, stenciles, selos, fitas, caixas, listas de preços, anúncios comerciais, cartões de visita ou quaisquer outros objectos nos quais esteja afixado o logótipo, interior ou exteriormente, devem ser entregues ao Licenciado Geral.

Alterações significativas na empresa

No caso de se verificarem alterações significativas na empresa (mudança de proprietários, pessoal chave ou novas linhas) , os responsáveis devem notificar imediatamente o Licenciado Geral. O Licenciado Geral deve ficar autorizado a fazer uma visita suplementar no sentido de se assegurar que o Detentor continua a satisfazer todas as condições estipuladas nestas Directivas.

Se o Decorador cessar a actividade, todas as placas, rótulos, faixas, stenciles, selos, fitas, caixas, listas de preços, anúncios comerciais, cartões de visita ou quaisquer outros objectos nos quais esteja afixado o logótipo, interior ou exteriormente, devem ser enviadas ao Licenciado Geral todas as placas, rótulos, faixas, stenciles, selos, fitas, caixas, listas de preços, anúncios comerciais, cartões de visita ou quaisquer outros objectos nos quais esteja afixado o logótipo, interior ou exteriormente, devem ser entregues ao Licenciado Geral.

Cancelamento voluntário

Na eventualidade do cancelamento voluntário da licença, todas as placas, rótulos, faixas, stenciles, selos, fitas, caixas, listas de preços, anúncios comerciais, cartões de visita ou quaisquer outros objectos nos quais esteja afixado o logótipo, interior ou exteriormente, devem ser entregues ao Licenciado Geral.

7.4 Sanções

Na eventualidade do uso inadequado do logótipo QUALIDECO ou devido a algum comportamento ou acção que possam manchar a imagem da Licença de Marca de Qualidade, devem ser impostas as seguintes sanções, ou pelo Licenciado Geral, ou pela QUALICOAT nos países onde não exista associação nacional

1. chamada de atenção oficial
2. repreensão
3. retirada da licença

A empresa interessada deve ter o direito de apelo, primeiro para o licenciado geral e, em segunda instância, para a Comissão Executiva da QUALICOAT cuja decisão será definitiva.

7.5 Alterações

O Regulamento constante do § 7 das Directivas QUALIDECO podem ser alterados se e quando necessário. Contudo, ao Detentor serão facultados 4 meses a partir da data da publicação para se preparar de forma a passar a cumprir com as referidas alterações.

7.6 Notificações

Qualquer notificação a ser dirigida ao Detentor ou enviada por este, de acordo com este regulamento torna-se efectiva se enviada por carta devidamente