

CHECKLISTE FÜR GÜTESIEGEL-PRÜFUNG

Ein Gütesiegel führender Betrieb ist vom Prinzip her gleichzusetzen mit einem Meisterbetrieb, wie man es aus dem Handwerk kennt. Daher sind bestimmte Standards als Mindestanforderung vorzusetzen. Es wird geprüft ob ausreichend Wissen so angewendet wird, dass ein hoher Qualitätsstandard erreicht wird.

Grundsätzliche Herangehensweise an die praktische Prüfung

Es wird als Resultat der folierten Bauteile eine kundenfertige Qualität erwartet. Arbeiten Sie die Folierung so aus und richten Sie die folierten Bauteile so her, als würden Sie das Fahrzeug an einen Kunden übergeben.

Reihenfolge der zu folierenden Bauteile

Die Prüfer geben zu Beginn der Prüfung die Reihenfolge der zu folierenden Bauteile vor. Der Standardablauf ist:

- Motorhaube
- Stoßfänger
- Seitenteil (Hier entscheiden die Prüfer, welche Bereiche in welchem Umfang foliert werden sollen. Der Prüfling kann selbst festlegen ob er die Seite in einem Stück oder jedes Bauteil extra kleben möchte.)

Zeitvorgabe

Die Prüfer geben zu Beginn der Prüfung einen Gesamtzeitrahmen vor. In der Regel sind es 6 bis 8 Stunden.

Entfernung von Folien

Während der Prüfung darf Folie nur in Rücksprache mit den Prüfern wieder abgezogen werden. Dies gilt auch, wenn beim Folieren ein Fehler gemacht wurde und neu begonnen werden möchte. Der Prüfer kann bei Problemen immer angesprochen werden.

Beginn der Folierung

Die Prüfer sind zu informieren, sobald man mit der Folierung eines Bauteils beginnen möchte.

Zur Folienauswahl

Wenn in der Prüfung Folie mit Luftkanalklebertechnik verwendet wird, dann muss mindestens ein Prüfungsteil mit einer Folie mit herkömmlichem durchgehendem Kleber foliert werden. Andersrum gilt: bei Prüfungen mit Folie mit durchgehendem Kleber soll die Haube mit Luftkanalklebertechnik-Folie foliert werden. Die ausgewählte Folie muss einen erkennbaren Kontrast zum Fahrzeuglack bilden.