



GEWA GÜTESIEGEL

Inhalt:

1. Idee und Philosophie	2
2. GEWA Folierungsstandards – Richtlinien:	3
3. Allgemeine Voraussetzungen (Unternehmenskriterien)	4
4. GEWA Lehrpfad Module zur Zertifizierungs-Vorbereitung	7
5. Praktische Prüfung	8
6. Weitere Informationen	10
7. Schritte zum Gütesiegel	13



1. IDEE UND PHILOSOPHIE

1.1 Hintergrund der GEWA

Die GEWA ist die einzige unabhängige Vereinigung, welche die Interessen des Folierer-Handwerks vertritt. Den Mitgliedern liegt das Handwerk am Herzen und sie wollen einen dauerhaft hohen Qualitätsstandard schaffen und sichern um das Produkt Folierung dem Wert angemessen zu etablieren.

1.2 Sinn und Zweck des Gütesiegels

Das Gütesiegel belegt die unabhängige Bestätigung des vorhandenen Wissens und die Umsetzung der durch die GEWA definierten Qualitätsstandards.

Durch das Gütesiegel steigt das Ansehen des Folierers bei der ihn beliefernden Industrie und dem Handel.

Über die Verwendung des Gütesiegels werden geschulte Folierer kenntlich gemacht.

Für Endkunden dient das Gütesiegel als Orientierungshilfe am Markt und bringt Sicherheit bei der Auswahl des richtigen Folierers.

1.3 Verpflichtende Erklärung

Jedes GEWA Mitglied verpflichtet sich ab dem Zeitpunkt der Mitgliedschaft innerhalb von zwei Jahren die Prüfung zur GEWA Gütesiegel Zertifizierung zu bestehen.

1.4 Nutzen für Industrie und Handel

Durch eine höhere Qualität der Folierer-Ausbildung, nachhaltigerem Umgang mit dem Handwerk des Folierens sowie dem Produkt Folierung allgemein, wird das Geschäft mit Komplettfolierungsfolien wesentlich „entproblematisiert“.

Die GEWA prüft im Rahmen des Gütesiegels neutral, ohne Rücksicht auf Kundenbindung, mit sehr hohem Qualitätsanspruch Unternehmen und Folierer. Dadurch kann das GEWA-Gütesiegel als Selektierungsmöglichkeit seitens Industrie und Handel hinsichtlich spezieller Lieferkonditionen, Garantiegabe etc. genutzt werden.



2. GEWA FOLIERUNGSSTANDARDS – RICHTLINIEN:

2.1 Räumlichkeiten und Infrastruktur

Diese müssen hell, trocken, klimatisiert und sauber sein. Des Weiteren ist ein Freiraum, rings um jedes zu bearbeitende Fahrzeug von min. 1 bis 1,5 Metern einzuhalten. Idealerweise sollten auch eine Hebebühne oder zumindest Auffahrampen vorhanden sein. Eine ideale Raumtemperatur liegt zwischen 18° und 22° Celsius. Des Weiteren ist Luftzug jedweder Herkunft kontraproduktiv.

2.2 Vorreinigung

Fahrzeuge sind am Vorabend der Folierung gewaschen in die Werkstatt zu stellen. Dies dient der totalen Trocknung (auch unterhalb der Dichtungen) und der Anpassung der Temperatur der Karosserie an die der Räumlichkeiten.

2.3 Entfetten

Einige Folienhersteller bieten spezifische Entfettungsflüssigkeiten an, andere wiederum nicht. Gleich welches Mittel verwendet wird, ist auf Kompatibilität mit der verarbeiteten Folie zu achten und wichtiger noch, auf die erzielte Oberflächenspannung. Diese liegt bei den meisten Folien bei 38 mN/m. Die Tinte spezieller "Filzstifte" macht diesen Wert sichtbar.

2.4 Folierung (Handhabung des Materials)

Die Folie, egal welcher Art (gegossen oder polymer kalandriert), muss so auf den diversen Fahrzeugformen verarbeitet werden, dass vom Folierer eine technische Haltbarkeit zu gewährleisten ist.

2.5 Ecken- und Kantenverarbeitung (Schnitte)

Die Verarbeitung der Folien an Ecken und Kanten ist so zu vollziehen, dass die von außen sichtbaren Lackflächen bedeckt werden. Die Kantenschnitte sind gerade durchzuführen. Die Folie kann an Ecken eingeschnitten werden. Der Schnitt ist dabei so zu setzen, dass er dem Betrachter nicht direkt ins Auge fällt.

2.6 Dichtungen und Detailarbeit (z.B. Antennen, Türgriffe)

Soweit möglich, ist die Folie unter alle Dichtungen zu legen, sofern diese die Folie mit der Zeit nicht beeinträchtigen. Sollte dies der Fall sein muss ein Sicherheitsabstand von ca. 1 mm eingehalten werden! Das Problem hierbei liegt bei hellen Lackfarben, die zur Folienfarbe kontrastieren. Es liegt im Ermessen des Folierers, ob er eine Folierung unter diesen Umständen überhaupt durchführen möchte. In jedem Fall ist der Kunde im Vorfeld genauestens in Kenntnis zu setzen.

2.7 Demontage von Anbauteilen

Um die Folie bestmöglich zu verlegen ist es teilweise hilfreich, Anbauteile zu demontieren. Es steht dem Folierer frei, dies zu tun oder nicht. In jedem Fall muss auch hier eine technisch einwandfreie Lösung gefunden werden.

Eine gute Folierung zeichnet sich nicht zwingend dadurch aus, dass ein Fahrzeug bis in jeden kleinsten Winkel und jedes Bauteil mit nur einem Stück Folie foliert wurde. Vielmehr ist darauf zu achten, dass alle von außen sichtbaren Lackflächen bedeckt sind und demontierte Teile sachgemäß und voll funktionstüchtig rückmontiert wurden.

2.8 Staubeinschlüsse

Folieren ist ein Handwerk und leider sind Staubeinschlüsse nicht zu vermeiden. Dennoch versuchen gute Folierer nach bestem Wissen und Gewissen, folgende Regel zu beherzigen. Staubeinschlüsse auf allen glatten, liegenden Flächen sind zu vermeiden. Staubkörner, die fühlbar sind und stark aufragen sind nicht akzeptabel, denn sie können während der Folierung entfernt werden.

2.9 Überlappungen / Einleger

Aus Gründen der technischen, längerfristigen Haltbarkeit ist es zulässig, Anbauteile aus mehreren Folienstücken zu folieren. Die dadurch entstehenden Überlappungen sind auf Lichtkanten zu führen und somit zu kaschieren. Die Folienkanten müssen dabei absolut parallel laufen. In keinem Fall darf dabei ein Schnitt im Lack hinterlassen werden!

3. ALLGEMEINE VORAUSSETZUNGEN (UNTERNEHMENSKRITERIEN)

3.1 Erfahrung in der Komplettfolierung

3.1.1 Das Folierhandwerk ist nicht durch das bloße Absolvieren von Schulungen beherrschbar.

3.1.2 Es muss eine mehrjährige Erfahrung vorhanden sein.

3.1.3 Folierungen müssen laut den GEWA-Folierungsstandards geleistet werden können. Diese Richtlinien müssen gelebt werden.

3.2 Außendarstellung

3.2.1 Ansprechende Betriebsstätte

3.2.1.1 Kundenparkplätze

3.2.1.2 Kundenempfang



- 3.2.1.3 sauber, einladend, vertrauenerweckend
- 3.2.2 Inhalte der Kommunikation (Internet, Prospekte etc.) dürfen nicht konträr zur Philosophie und den Richtlinien der GEWA sein. Speziell die Fachinformationen zu Folie und Folierung dürfen keine groben Fehler enthalten.
- 3.2.3 Anspruch sollte es sein vorrangig über die Qualität und nicht über den Preis zu verkaufen
- 3.3 Kundenkommunikation
 - 3.3.1 Erreichbarkeit zu gängigen Geschäftszeiten
 - 3.3.1.1 Öffnungszeiten (ggf. im Internet einsehbar)
 - 3.3.1.2 Reaktionszeiten bei Kundenanfragen
 - 3.3.2 Fachliche Kundenberatung
 - 3.3.2.1 Es sollten mehr als ein geschulter Mitarbeiter fachkundig zum Thema Folierung Auskunft geben können
 - 3.3.2.2 Relevante Informationen zu Folien (u. a. Datenblätter), Preisen etc. müssen für jeden Mitarbeiter einsehbar sein
 - 3.3.3 Marketing- / Serviceangebote
 - 3.3.3.1 Folienmuster, Ggf. Versand an Kunden
 - 3.3.3.2 Layoutservice
 - 3.3.3.3 Leihwagen
 - 3.3.3.4 Fahrzeugreinigung vor Übergabe
- 3.4 Auftragsabwicklung
 - 3.4.1 Angebotsstellung
 - 3.4.1.1 verbindliche Preisinformation
 - 3.4.1.2 Klarheit über Auftragsdetails inkl. aller Leistungen und Folien-Art und -Farbe



- 3.4.2 Fahrzeugannahme
 - 3.4.2.1 Lack- bzw. Mängelprüfung
 - 3.4.2.1.1 Bei nicht geeignetem Untergrund Auftragsablehnung
 - 3.4.2.2 Kommunikation etwaiger spezieller Herausforderungen
 - 3.4.2.2.1 Starker Farbkontrast von Lack zur Folie
 - 3.4.2.2.2 Mehrteilig zu folierende Bauteile
 - 3.4.2.2.3 Hinweis auf Einleger
 - 3.4.2.3 Annahmeprotokoll
 - 3.4.2.3.1 Datum
 - 3.4.2.3.2 Fahrzeug-Identifikationsnummer
 - 3.4.2.3.3 Kilometerstand
 - 3.4.2.3.4 Schäden
- 3.4.3 Fahrzeugübergabe (nach der Folierung)
 - 3.4.3.1 Übergabeprotokoll
- 3.5 Produktionsbereich und Lagerung
 - 3.5.1 Sauberer Arbeitsbereich
 - 3.5.2 Ausreichend Licht
 - 3.5.3 Arbeitstemperaturen
 - 3.5.4 Nachvollziehbarer Arbeitsablauf
 - 3.5.5 Materiallagermöglichkeit
 - 3.5.5.1 Temperatur (ideal 15 bis 25 Grad)
 - 3.5.5.2 Keine Sonnenbestrahlung
 - 3.5.5.3 Sauberkeit

- 3.6 After-Sales-Service
- 3.6.1 Info zum Produkt (Umgang, Pflege etc.)
 - 3.6.2 Garantien
 - 3.6.3 Reklamationsbehandlung
- 3.7 Eigener Anspruch
- 3.7.1 Professionelles Auftreten und Sachverstand
 - 3.7.2 Verantwortungsbewusstes Handeln in Bezug auf Produkt und Markt
 - 3.7.3 Preisgestaltung nach betriebswirtschaftlichen Grundsätzen

4. GEWA LEHRPFAD MODULE ZUR ZERTIFIZIERUNGS-VORBEREITUNG

Hinweis: Es werden Trainingsmodule I bis III durch die GEWA angeboten, die Ihnen helfen sollen Ihren Betrieb und die Folierer strukturiert und systematisch auf die Zertifizierung vorzubereiten. Diese Module sind freiwillig und nicht Voraussetzung für die Teilnahme an der Zertifizierung. Die Kosten für die Nutzung der Module finden Sie auf unserer Website www.gewa-ev.de.

- 4.1 Eigeneinschätzung
- 4.1.1 Formular in Form einer Punkte-Bewertungs-/Checkliste
 - 4.1.1.1 Feststellung ob „Fit für die Überprüfung!“
 - oder
 - 4.1.1.2 „Wo besteht Optimierungs- bzw. Qualifizierungsbedarf?“
- 4.2 Betriebsanalyse durch einen GEWA-Prüfer „Modul I“
- 4.2.1 Abgleich mit der Eigeneinschätzung
 - 4.2.1.1 Feststellung der Erfüllung oder ggf. Nichterfüllung der allgemeinen Voraussetzungen
 - 4.2.1.1.1 Empfehlung von Optimierungen
 - 4.2.1.1.2 Hinweis auf Qualifizierungsmöglichkeiten

- 4.3 Training der Folierungsstandards „Modul II“
 - 4.3.1 Theoretische Folien- und Kleberkunde
 - 4.3.2 Vertiefung von praktischen Grundlagen
 - 4.3.2.1 Reinigung
 - 4.3.2.2 Rakeltechnik
 - 4.3.2.3 Schneidetechnik
- 4.4 Prüfungsvorbereitung „Modul III“
 - 4.4.1 Probelauf aller prüfungsrelevanten Arbeitsschritte
 - 4.4.2 Bewertung und Analyse durch Trainer

5. PRAKTISCHE PRÜFUNG

Hinweis: Vor Prüfungsbeginn wird seitens der Prüfer ein Gesamtzeitrahmen benannt, der einzuhalten ist. Dieser liegt je nach Fahrzeugmodell und Schwierigkeit zwischen 6 und 8 Std. Sollte es im Laufe der Prüfung zu Fehlern beim Folieren kommen, die i. d. R. ein Entfernen der Folien nach sich ziehen würde, ist mit dem Prüfer das Vorgehen abzustimmen (auf keinen Fall eigenmächtig eine angefangene Folierung entfernen). Zu Beginn der Prüfung wird dem/den zu prüfenden Folierer/n eine Checkliste mit den wichtigsten zu beachtenden Punkten überreicht.

Geprüft wird in folgenden Bereichen:

- 5.1 Grundsätzliche Arbeitsbedingungen
 - 5.1.1 Räumlichkeiten
 - 5.1.2 Werkzeug
 - 5.1.3 Reinigungsmöglichkeiten
- 5.2 Arbeitsvorbereitung
 - 5.2.1 Reinigung
- 5.3 Grundlagen des Handwerks
 - 5.3.1 Schneiden
 - 5.3.2 Rakelführung

- 5.3.3 Tempern/Fönen
- 5.4 Folierungsprüfung (Segmente Motorhaube, Stoßfänger, Seitenteil werden separat bewertet)
- 5.4.1 Materialauflage
- 5.4.1.1 Es wird der ideale Aufwagewinkel gewählt
- 5.4.1.2 Durch Vorspannung ist Folie auf größtmöglicher Fläche glatt aufgelegt
- 5.4.2 Rakeln
- 5.4.2.1 Korrekte Rakelführung (Winkel)
- 5.4.2.2 Werden Luftblasen „engesammelt“ (speziell bei kalandrierter Folie)
- 5.4.3 Einsatz Heißluftfön
- 5.4.3.1 Richtige Temperatur
- 5.4.3.2 Häufigkeit des Einsatzes
- 5.4.4 Dehnung bzw. Überdehnung
- 5.4.4.1 Wird aus der Fläche gearbeitet um die Folie möglichst wenig zu stressen?
- 5.4.5 Schneiden
- 5.4.5.1 Wird sicher ohne Gefahr der Beschädigung geschnitten?
- 5.4.5.2 Sind die Schnittkanten gleichmäßig?
- 5.4.5.3 Wird durch geschickten Schneidewinkel so geschnitten, dass von der Folie möglichst viel Lack abgedeckt ist?
- 5.4.6 Nacherwärmung
- 5.4.6.1 Fixieren von z. B. Kanten
- 5.4.6.2 Entspannung von konvexen und konkaven Bereichen (wenn vorhanden)
- 5.4.6.3 Verwendung eines Thermometers



- 5.4.7 Augenmerk bei der Folierung
 - 5.4.7.1 Ausarbeitung von Details
 - 5.4.7.2 Reklamationsicherheit
- 5.4.8 Materialspezifische Verarbeitung (kalandriert/gegossen)
- 5.5 Nachbearbeitung der Folierung
 - 5.5.1 Prüfung/Endkontrolle
 - 5.5.1.1 Eigenständige Nachprüfung durch Prüfling
 - 5.5.2 Kantenkontrolle
 - 5.5.2.1 Sichtkontrolle
 - 5.5.2.2 Mechanische Kontrolle
 - 5.5.3 Endreinigung/Finish
 - 5.5.3.1 Reinigung der Scheiben
 - 5.5.3.2 Abwischen der Folierung
- 5.6 Bewertung des Endergebnisses aus Kundensicht durch den Prüfer
 - 5.6.1 Oberflächen
 - 5.6.2 Schnittkanten
 - 5.6.3 Detaillösungen
 - 5.6.3.1 Einleger
 - 5.6.3.2 Griffe
 - 5.6.3.3 Spiegel

6. WEITERE INFORMATIONEN

- 6.1 Prüfung
 - 6.1.1 Die Prüfung ist personengebunden. Das Gütesiegel wird an die Kombination von Person und Firma vergeben.



- 6.1.1.1 Sollte eine Firma nur einen Folierer zur Prüfung angemeldet haben und verlässt diese Person die Firma, verlieren beide das Gütesiegel.
- 6.1.1.2 Die Firma hat 6 Monate Zeit einen neuen Folierer für die Prüfung anzumelden.
- 6.1.1.3 Sollte innerhalb der sechs Monate keine erneute Prüfung möglich sein erlischt das Gütesiegel.
- 6.1.1.4 Die Kosten für Nachprüfungen aufgrund 6.1.1.1 sind individuell abzustimmen. Sie liegen aber immer unter den Kosten der Erstprüfung.
- 6.1.2 Kontrollprüfung/Überwachungsaudit alle 3 Jahre (siehe 6.5 Gültigkeit)
- 6.2 Kosten der Prüfung (alle Preise sind Nettopreise zzgl. MwSt.)
 - 6.2.1 Eigeneinschätzung
 - 6.2.1.1 Die Unterlagen werden kostenlos auf der Webseite zur Verfügung gestellt.
 - 6.2.2 Zertifizierung bestehend aus Betriebsaudit und praktischer Prüfung eines Folierers
 - 6.2.2.1 Basispreis 650,- €
 - 6.2.2.2 Weitere Folierer 150,- € pro Person
und Reisekosten: Hotel / Spesen = 100,- €; Wegegeld 0,50 € pro Km.
 - 6.2.3 Nachprüfung, wenn Prüfung nicht bestanden
 - 6.2.3.1 Je nach Aufwand 350,- €
und Reisekosten: Hotel / Spesen = 100,- €; Wegegeld 0,50 € pro Km.
 - 6.2.4 Überwachungsaudit zur Aufrechterhaltung alle 3 Jahre
 - 6.2.4.1 Basispreis 500,- €
Weitere zu prüfende Folierer je Person = 100,- € und Reisekosten: Hotel / Spesen = 100,- €; Wegegeld 0,50 € pro Km.

- 6.3 Ort der Prüfung (auch Nachprüfungen) ist der jeweilige Folierungsbetrieb
- 6.4 Prüfmittel
- 6.4.1 Das Fahrzeug stellt der zu prüfende Betrieb (Model muss im Vorfeld abgestimmt und durch die GEWA freigegeben werden). Das Fahrzeug darf an Bauteilen, die in der Prüfung relevant sind, keine Lackschnitte aufweisen und muss eine Lackoberfläche haben, die ein perfektes Folierungsbild erlauben.
- 6.4.2 Werkzeug wird durch zu prüfenden Betrieb bereitgehalten.
- 6.4.3 Der zu prüfende Folierer kann selbst das Folienmaterial auswählen und hat dieses zu stellen. Es sind alle gängigen Komplettfolierungsfolien zulässig. Die GEWA behält sich aber vor, unbekannte oder ungeeignete Folien nicht für die Prüfung freizugeben (s. 7.1.5.1).
Wenn in der Prüfung Folie mit Luftkanalkebertechnik verwendet wird, dann muss mindestens ein Prüfungsteil mit einer Folie mit herkömmlichem durchgehendem Kleber absolviert werden.
Mindestens ein Bauteil muss mit glänzender Folie foliert werden.
- 6.4.4 Die Prüfungs-Folierung darf nicht „Ton in Ton“ erfolgen. Das bedeutet, dass durch einen Kontrast zwischen Lackfarbe des Fahrzeugs und der Folie sichergestellt sein muss, dass z. B. die Ausarbeitung der Ecken und Kanten ausreichend gesehen und beurteilt werden kann. Eine Folierung von schwarz matt auf schwarz glänzend ist somit z. B. unzulässig.
- 6.5 Gültigkeit des Gütesiegels
- 6.5.1 3 Jahre
- 6.5.2 Informationspflichten des Gütesiegel-Trägers
- 6.5.2.1 Mitarbeiter verlässt das Unternehmen
- 6.5.2.2 Gravierende Veränderungen im Unternehmen
- 6.5.3 Die GEWA behält sich in besonders schweren Fällen des Verstoßes gegen die GEWA-Richtlinien die Aberkennung des Gütesiegels vor.



7. SCHRITTE ZUM GÜTESIEGEL

- 7.1 Information (siehe 4. GEWA Lehrpfad)
 - 7.1.1 Eigeneinschätzung
 - 7.1.2 Betriebsanalyse
 - 7.1.3 Training durch Modul II
 - 7.1.4 Prüfungsvorbereitung durch Modul III
 - 7.1.5 Anmeldung bei der GEWA zur Zertifizierung
 - 7.1.5.1 Dabei ist vom zu prüfenden Betrieb anzumelden mit welcher Folie* die Prüfung erfolgen soll.
**Hinsichtlich der Korrektheit der Verarbeitung sind die Angaben der jeweiligen Datenblätter verbindlich.*
 - 7.1.5.2 Das für die Prüfung vorgesehene Fahrzeug muss seitens der GEWA als zulässig erklärt werden.
- 7.2 Praktische Prüfung
 - 7.2.1 Prüfung bestanden
oder
 - 7.2.2 Bei nicht bestandener Prüfung erhält der Prüfling Empfehlungen zur Qualifizierung und kann sich später zu einer Nachprüfung anmelden.
- 7.3 Das Gütesiegel
 - 7.3.1 Mit Erlangung des Gütesiegels erhält das Unternehmen Nutzungsbestimmungen hinsichtlich Verwendung und Kommunikation.

