

Eingruppierung der Teile an das Aussehen der Oberfläche, Qualitätsgruppen 1 - 4	
Wird in der Anfrage oder Bestellung keine Oberflächenanforderung angegeben, so hat der Beschichtungsbetrieb die Auswahl zwischen Qualitätsgruppe 1 oder 2.	
Gruppe	
4	Flächen mit sehr hohen Anforderungen (z. B. Möbeteile, Frontplatten für Elektrogeräte) Betrachtungsabstand zur Bewertung der Teile mind. 0,3 m bei diffuser Beleuchtung (kein gerichtetes Licht)
3	Flächen mit hohen Anforderungen (z. B. Beschlagteile für die Möbelindustrie) Betrachtungsabstand zur Bewertung der Teile mind. 0,8 m bei diffuser Beleuchtung
2	Flächen mit üblicher Anforderung (z. B. Gehäuseteile für Schaltschränke usw.) Betrachtungsabstand mind. 1,5 m bei diffuser Beleuchtung
1	Flächen mit geringer Anforderung (z. B. Stahlbauteile – nicht sichtbar ohne Anspruch auf das optische Aussehen bzw. Zaunpfähle, Lagergestelle usw.) Betrachtungsabstand mind. 3 m bei diffuser Beleuchtung

Beurteilungsgrundlagen des Aussehens der Oberfläche eingeteilt in Qualitätsgruppen 1 - 4		
Beurteilungskriterien, Merkmale und Niveau	Gruppe	Mindestanforderungen industriell beschichtet
1 Kratzer, Blasen und Einschlüsse	4	$\varnothing < 0,5$ mm, 5 Stück/m <sup>2</sup> bzw.lfd. Meter bei Profilen
	3	$\varnothing < 0,5$ mm, 15 Stück/m <sup>2</sup> bzw.lfd. Meter bei Profilen
	2	$\varnothing < 0,5$ mm, 30 Stück/m <sup>2</sup> bzw.lfd. Meter bei Profilen
	1	ohne Anforderungen
2 Farbabläufer und Anhäufungen	4	keine zugelassen
	3	zugelassen, wenn nicht auffällig wirkend
	2	partiell dreifache Schichtdicke erlaubt
	1	ohne Anforderungen
3 Orangenhaut gilt nicht für Strukturlacke	4	fein strukturiert zugelassen!
	3	grob strukturiert auch zulässig, wenn Schichtdicke > 120 µm aus konstruktiven oder auftragsbedingten Vorgaben.
	2	
	1	ohne Anforderungen
4 Glanzunterschiede	4	Zulässig, wenn nicht auffällig wirkend (Betrachtungsabstände gem. den Erläuterungen (Tabelle 2)
	3	
	2	
	1	ohne Anforderungen
5 Farbabweichungen	4	
	3	Zulässig, wenn nicht auffällig wirkend (Betrachtungsabstände gem. den Erläuterungen (Tabelle 2)
	2	
	1	ohne Anforderungen
6 Schleifriefen, Dellen, Schweißnähte	4	Werden in der Regel ab einer max. Rauigkeit von Rmax < 9 µm (entspricht Schleifpapier der Körnung 180 mit Excenter-Schwingschleifer) abgedeckt und sind nicht beeinflussbar (ist nicht in Arbeitsumfang des Beschichters enthalten)
	3	
	2	Zugelassen, kann vom Beschichter nicht beeinflusst werden
	1	
7 Halbzeugbedingte Unebenheiten(Dellen) Ziehstreifen, Längsschweißnähte, Abdrücke, Strukturen, Fertigungsbedingte mech. Beschädigungen z.B. Dellen, Beulen, Kratzer)	4	Nicht zugelassen, kann vom Beschichter nicht beeinflusst werden
	3	
	2	Zugelassen, kann vom Beschichter nicht beeinflusst werden
	1	

Beurteilung des Aussehens der Oberfläche	
Kratzer Blasen und Einschlüsse	Soweit mit dem Kunden keine anderen Absprachen getroffen wurden, Beurteilung der Teile durch Sichtprüfung: 1. Zuordnung gem. Tabelle 2 (Qualitätsgruppe 1-4), 2. Beurteilung der Qualität gem. der in Tabelle 4 vorgegebenen Qualitätsrichtlinien. Dokumentation durch Unterschrift auf dem BA bei Auftragsabschluß.
Farbabläufer und Anhäufungen	
Orangenhaut	
Glanzunterschiede	
Farbabweichungen	
Schleifriefen, Dellen, Schweißnähte	
Halbzeugbedingte Unebenheiten, Fertigungsbed. Abdrücke und Strukturen	