

Entwurf

für den VDA-Band „Waschanlagen“,
Stand Februar 2009

Hinweis der Redaktion:

Dieser Entwurf stellt kein offizielles Dokument dar. Der Text wurde vielmehr der Redaktion **tm tankstellen markt** zur Verfügung gestellt im Rahmen der redaktionellen Recherchen zum Thema, veröffentlicht in **tm tankstellen markt** 3/2009.

Weil die Inhalte einen großen Teil der Waschanlagenbetreiber betreffen und viele von diesen nicht über die geplante Richtlinie informiert sind, veröffentlicht die Redaktion das Papier. Die Redaktion übernimmt keine Haftung für angegebene Ausführungen, insbesondere bezüglich der Umfänge und Maßbeschreibungen einer geplanten Richtlinie sowie deren Termine.

München, den 6. März 2009

Manfred Ruopp

Chefredakteur

1. Einführung

1.1. Marktsituation

1.2. Europa (Schadensfälle, Kundenzufriedenheit)

1.2.1. gekennzeichnet durch unterschiedliches Waschverhalten

1.2.2. Schwerpunkt Deutschland Portalwaschanlagen

1.2.3. England und Frankreich hauptsächlich

1.2.4. Italien

1.2.5. Zahlen und Fakten (Stand 2008)

1.2.6. Anzahl WA in Deutschland

1.2.7. Anzahl Waschen

2. Zweck und Anwendungsbereich

3. Geltungsbereich

4. Chem. Anforderungen

4.1. Aluminium-Dekoroberflächen

4.1.1. Methode/Prüfbedingungen

4.1.2. Referenzoberflächen

4.1.3. Bewertung der Oberflächenveränderung

4.2. verzinkte Bauteile

4.2.1. Methode/Prüfbedingungen

4.2.2. Referenzoberflächen

4.2.3. Bewertung der Oberflächenveränderung

4.3. Cabrio-Stoffverdecke

4.3.1. Methode / Prüfbedingungen

4.3.2. Referenzoberflächen

4.3.3. Bewertung der Oberflächenveränderung

5. mechanische Anforderungen

5.1. Hydrodynamische Belastung

5.2. Mechanische Belastung

5.2.1. Beulfestigkeit Karosserie

5.2.2. Festsitz Anbauteile

5.2.3. Zug auf Spalte

5.2.4. Druckkräfte

5.2.5. Geometrische Abmessungen

6. VDA Siegel

6.1. Ablauf

6.2. Rechte & Pflichten

6.2.1. Voraussetzungen & Pflichten

6.2.2. Rechte

6.2.3. Erwerb und Erhalt des Siegels

6.2.4. Laufzeit des Siegels

6.2.5. Ausgabe des Siegels

6.2.6. Kündigungsfristen

6.2.7. Entzug des Siegels

6.2.8. Evtl. Vertragsstrafe bei Verstoß gegen die VDA-Kriterien

6.2.9. Stichprobenartige Kontrollen

7. Änderungen

8. Zitierte Normen

9. Anhang

9.1. Formulare (aus Internet, etc.)

1. Einführung

1.1. Marktsituation

1.2. Europa (Schadensfälle, Kundenzufriedenheit)

1.2.1. gekennzeichnet durch unterschiedliches Waschverhalten

1.2.2. Schwerpunkt Deutschland Portalwaschanlagen

1.2.3. England und Frankreich hauptsächlich

1.2.4. Italien

1.2.5. Zahlen und Fakten (Stand 2008)

1.2.6. Anzahl WA in Deutschland

1.2.7. Anzahl Wäschen

2. Zweck und Anwendungsbereich

Dieser VDA Band dient dem Zweck, Beschädigungen an Fahrzeugen in Waschanlagen durch einen direkten Abgleich zwischen Waschanlage, Fahrzeug und Waschchemie künftig noch wirksamer als bisher zu vermeiden. Dazu werden Richtlinien genannt, denen künftige und bestehende Waschanlagen, die zu verwendende Waschchemie sowie in Zukunft zu entwickelnde Personenkraftwagen entsprechen sollen. Das Reinigungsergebnis sowie die Qualität von Wasser einschließlich der Wasseraufbereitungsanlage sind hiervon nicht berührt. Ferner wird der Ablauf zum Erlangen eines Prüfsiegels beschrieben, mit dem VDA-konforme Anlagen für den Kunden erkennbar gemacht werden sollen.

3. Geltungsbereich

Dieser VDA Band gilt für:

- Portalwaschanlagen
- Waschstraßen
- SB-Waschanlagen

Die getroffenen Festlegungen beziehen sich auf:

- die chemischen Bedingungen der Waschchemie
- Grenzwerte für die Gestaltung von Waschanlagen
- die maximal zulässige mechanische Belastung von Fahrzeugen in Waschanlagen
- Richtlinien für den Betrieb der Waschanlagen

4. Chem. Anforderungen

Die nachfolgende Vorgehensweise beschreibt die notwendigen Freigabeuntersuchungen von Reinigungsprodukten wie beispielsweise Vorreiniger, Shampoo, Felgenreiniger, Insektenreiniger und Glasreiniger, welche im Außenbereich von Fahrzeugen u.a. in Waschstraßen angewendet werden.

Um ein Risiko von Korrosionsschaden an Bauteilen (vgl. Kap. 4.2.2., 4.1.2) und an der Karosserie auszuschließen, werden ausgewählte empfindliche Oberflächenschutzarten hinsichtlich ihrer Beständigkeit gegenüber der Einwirkung von Reinigungsprodukten bei erhöhten Temperaturen bewertet. Die Reinigungswirkung des Mediums wird durch diese Spezifikation nicht bewertet.

Weichen die durch die Waschmedien benetzten Oberflächen von den vorgesehenen Referenzoberflächen wesentlich ab und zeichnen sich durch eine höhere Empfindlichkeit aus, sollten diese Parameter auch im Versuch angepasst werden. Die entsprechenden Abweichungen müssen in diesem Fall zwischen den Beteiligten abgestimmt werden. Das Alterungsverhalten der Reinigungsmedien bleibt während der Untersuchung unberücksichtigt.

Für die Entscheidung zur Auswahl von Reinigungsmedien für Fahrzeugbauteile müssen außerdem erweiterte, über den Inhalt dieser Untersuchung hinausgehende Prüfungen mit praxisgemäßen Beanspruchungen und entsprechenden Funktionsprüfungen erfolgen. Die für den Umgang mit wässrigen Medien jeweils geltenden Sicherheitsvorschriften sind zu beachten.

Eine Oberfläche ist dann gegenüber der Einwirkung von Reinigern beständig, wenn keine optischen Beeinträchtigungen oder Korrosionsschäden stattfinden.

4.1. Aluminium-Dekoroberflächen

4.1.1. Methode/Prüfbedingungen

Vor Versuchsbeginn sind die Proben in einem Ultraschallbad für 3 min. in einem Reinigungsgemisch (zu je 1/3 bestehend aus Aceton, Ethanol und Petroleumbenzin) zu reinigen. Anschließend erfolgt das Wiegen der Proben mit fotografischer Dokumentation des Ausgangszustandes.

Die Untersuchung der Beständigkeit von Oberflächen und/oder Bauteilen erfolgt durch Auslagerung in den jeweiligen Reinigungsmedien. Die Benetzung zwischen Reinigungsprodukt (Konzentrat) und Oberfläche erfolgt bei erhöhten Temperaturen. Für die Benetzung der Oberfläche mit dem Reinigungsprodukt sollte eine Temperatur von 50° C gewählt werden.

* Sofern die realen Bauteiltemperaturen von den Prüfbedingungen wesentlich abweichen (z.B. für schwarze Oberflächen) kann alternativ eine Prüftemperatur von 100° C angewendet werden. Dies erfordert eine Abstimmung zwischen den Beteiligten.

Nach dem Aufheizen von Probe und Reiniger ist eine Kontaktzeit zwischen Oberfläche und Medium von 5 Minuten im Umluft-Ofen zu realisieren. Dabei darf die Probenoberfläche getaucht oder mit einem Tropfen benetzt werden.

Anschließend erfolgt ein Spülvorgang zur Entfernung lose haftender Korrosionsprodukte unter fließendem destilliertem Wasser sowie die Trocknung mit Hilfe eines Trockentuches ohne weitere Polier- oder Hilfsmittel.

Die visuelle Beurteilung des Korrosionszustandes und fotografische Dokumentation der Beständigkeit erfolgt direkt im Anschluss im trockenen Zustand der Oberfläche.

4.1.2. Referenzoberflächen

Sofern die Reinigungsmedien im Konzentrat einen pH-Wert >9 aufweisen, sind als Testoberflächen zwingend

a) transparent eloxierte Al-Oberflächen in matter Qualität und

b) kombischwarz eingefärbte eloxierte Al-Oberflächen in hochglänzender Qualität zu verwenden, die folgenden Anforderungen entsprechen

- Al-Werkstoff: Al99,9MgSi0,5 (DIN EN 573: Legierung 6401), hergestellt durch Strangguss und Extrusion (® Profil)

- Oberflächenschutz: dekorative, transparente oder schwarz eingefärbte Eloxalschicht, aufgebracht nach dem Gleichstrom-Schwefelsäureverfahren

- Schichtdicke: 5-10µm (transparent), 12-15µm (kombischwarz)

- Anfärbbarkeit nach DIN 12373-4: Kennwert ≤ 1 (nur für transparente Schicht)

- NSS nach DIN EN ISO 9227: ohne optische Veränderung nach 480h Testdauer

- Alkalibeständigkeit: Tauchtest bei 18-20°C Objekt- und Badtemperatur, pH=12,5, Dauer 10 Minuten: Veränderungen, die das Aussehen gravierend beeinträchtigen sind nicht zulässig. Prüfprozedere: siehe unten.

(Prüfprozedere für die Ermittlung der Alkalibeständigkeit: die alkalische Prüflösung wird durch den Ansatz einer 0,0317 molaren Lösung von 1,27g Natriumhydroxid, 4,64g Natriumphosphat Dodecahydrat (entspricht 2 g Natriumphosphat) und 0,33 g Natriumchlorid (entspricht 200g Chlorid) in destilliertem Wasser und anschließendem Auffüllen auf 1 Liter hergestellt. Diese Lösung hat einen rechnerisch ermittelten pH-Wert von 12,5. Die benötigten Chemikalien sind z. B. bei der Fa. Merck, Best-Nr. 1.06469.1000 (Natriumhydroxid), 1.06572.1000 (Natriumphosphat-Dodecahydrat), und 1.06404.1000 (Natriumchlorid), erhältlich.

In diese Prüflösungen werden die Proben für 10 min. bei einer Temperatur von 18-20°C zur Hälfte eingetaucht. Anschließend wird die Oberfläche der Probe mit destilliertem (oder vollentsalztem) Wasser gespült und an der Luft getrocknet. Vor der Beurteilung kann die Probe mit einem handelsüblichen Lackpflegeprodukt oder einer wässrigen Suspension aus Magnesiumoxid und Polierwatte behandelt werden. Anforderung:

Veränderungen, die das Aussehen gravierend beeinträchtigen, wie z.B. eine deutlich sichtbare Eintauchgrenze oder Verfärbung/Trübung des eingetauchten Bereiches, sind nicht zulässig.

Zu beziehen u.a. bei Fa. Erbslöh AG, Abteilung F & E, Siebeneicker Straße 235, 42553 Velbert.

4.1.3. Bewertung der Oberflächenveränderung

Falls nicht abweichend vereinbart sind folgende Bedingungen zu wählen: Visuelle Betrachtung der benetzten Oberfläche ohne optische Hilfsmittel -80 cm normal zum Prüfobjekt unter Tageslicht (Nordhimmel) oder gleichwertige Beleuchtung. In Schiedsfällen ist Kunstlicht mit folgenden Vorgaben einzusetzen:

- Beleuchtungsstärke 1000 LUX
- Farbtemperatur entsprechend Leuchtstoffröhren DL 65

Eine künstliche Beleuchtungsquelle muss in ca. 120 cm vertikalem Abstand über dem Prüfobjekt angeordnet sein.

Freigabekriterien: optische Veränderung wie Mattigkeit, Wolken, Verfärbung, korrosiver Materialabtrag, Zinkkorrosion oder Grundmetallkorrosion usw.

Nur wenn keine der o.g. Veränderungen erkennbar sind, darf das Reinigungsprodukt freigegeben werden.

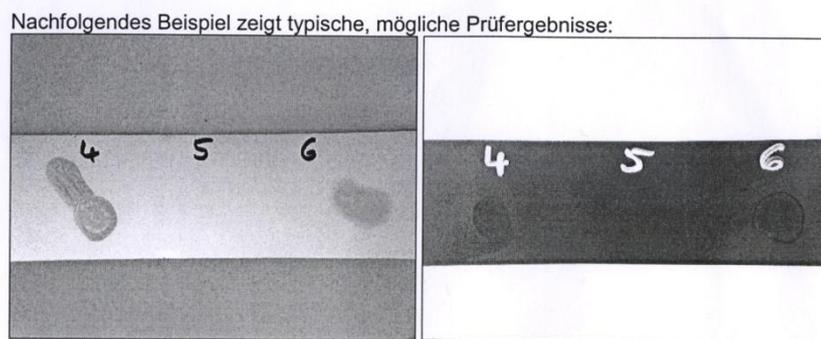


Bild 1a, b:

-4/14-

Fotodokumentation zur Freigabe von Reinigern nach 5 Minuten Kontaktzeit bei 50°C, Reiniger getropft

links: auf transparent eloxierter Oberfläche, rechts: auf schwarz gefärbter eloxierter Oberfläche

Reiniger 4,6 : n.i.O., Reiniger 5: ohne optische Änderung = i.O.

4.2. verzinkte Bauteile

4.2.1. Methode/Prüfbedingungen

Sofern die Reinigungsmedien einen pH-Wert von <5 aufweisen und/oder für den Felgenbereich vorgesehen sind, sind als Referenzoberflächen zwingend im Automobilbau serienmäßig eingesetzte elektrolytisch verzinkte Radschrauben mit transparent passivierten Oberflächen (Dünnschichtpassivierung mit Nanopartikeln) zu verwenden, die im Anlieferzustand eine definierte Oberflächenqualität aufweisen.

Zur Bewertung der Eignung des Reinigungsproduktes ist eine Lagerung der Radschrauben von 10 Minuten im Reiniger-Konzentrat bei Raumtemperatur durchzuführen.

Anschließend erfolgt eine Spülung der Oberfläche mit destilliertem Wasser und eine Trocknung an Luft.

4.2.2. Referenzoberflächen

- Schichtdicke der Verzinkung > 15µm

- Passivierung: transparente Dünnschichtpassivierung mit Nanopartikeln (gemäß Bemusterungsunterlagen durch Beschichter)

- Beständigkeit gegenüber neutraler Salzsprühnebelbeanspruchung gemäß DIN EN ISO 9227-NSS (mit und ohne therm. Konditionierung 24h 120°C): mind. 240h bis Rotrost

Zu beziehen u.a. bei Fa. KAMAX-Werke Rudolf Kellermann GmbH & Co. KG Abt. F & E, Dr.-Rudolf-Kellermann-Str. 2, 35315 Homberg/OHM

4.2.3. Bewertung der Oberflächenveränderung

Die Bewertung der beanspruchten Radschrauben erfolgt anhand der Ergebnisse aus der Untersuchung im neutralen Salzsprühnebel gemäß DIN EN ISO 9227-NSS. Zeitgleich sollten Radschrauben im Anlieferungszustand untersucht werden. Dabei sind jeweils mindestens 3 Radschrauben zu bewerten.

Anforderung:

Sofern die durch den Felgenreiniger beanspruchten Radschrauben am Schraubenkopf noch eine Rotrostbeständigkeit von mindestens 96h aufweisen, kann die Anwendung des Reinigers empfohlen bzw. freigegeben werden.

4.3. Cabrio-Stoffverdecke

4.3.1. Methode/Prüfbedingungen

4.3.2. Referenzoberflächen

4.3.3. Bewertung der Oberflächenveränderung

5. mechanische Anforderungen

Folgende Fahrzeugdifferenzierung:

- Limousinen; Fahrzeuge mit festem Dach und Türen mit Scheibenrahmen.
- Cabrio und Coupes; Fahrzeuge mit Hardtop, Klappdach, bzw. Stoffverdecke sowie Fahrzeuge mit rahmenlosen Türen.

5.1. Fahrzeugabmessungen

Mit der Definition der Fahrzeugabmessungen soll gewährleistet werden, dass Fahrzeuge und Waschanlagen in ihren Dimensionen zueinander passen. Fahrzeuge im Rahmen dieser Definition sind Pkw, Waschanlagen Pkw-Waschanlagen. Transporter sind wegen der immer weiter wachsenden Abmessungen in Pkw-Waschanlagen nur bedingt waschbar und deshalb in dieser Definition ausgeklammert.

5.1.1. Mindestmaße für vorhandene Waschanlagen

Im Markt vorhandene Waschanlagen sind häufig mehrere Jahre alt und können an neue Anforderungen bezüglich Fahrzeugabmessungen nicht angepasst werden. Die nachfolgend beschriebenen Fahrzeugabmessungen beschreiben die Mindestmaße die erforderlich sind, um gängige Fahrzeuge waschen zu können Diese Mindestabmessungen müssen durch Waschanlagen erfüllt werden, wenn sie das Siegel tragen sollen.

Gesamtbreite Karosserie	2. 150 mm
Außenkante Rad zu Außenkante Karosserie	100 mm pro Seite
Breite Außenkante Außenspiegel (umgeklappt oder gegebenenfalls geklappt)	2 150 mm
Außenkante Karosserie zu Außenkante Spiegel	150 mm pro Seite
Breite Außenkante Räder (Einfahrspur)	1.950 mm)*
Gesamthöhe Karosserie	2250 mm)*
Bodenfreiheit (auch in Radnähe)	80 mm
Radbreite	330mm)**

)* Für diese Maße müssen die tatsächlichen Werte in der KFZ-Betriebsanleitung angegeben und an der Waschanlage deutlich sichtbar angebracht werden

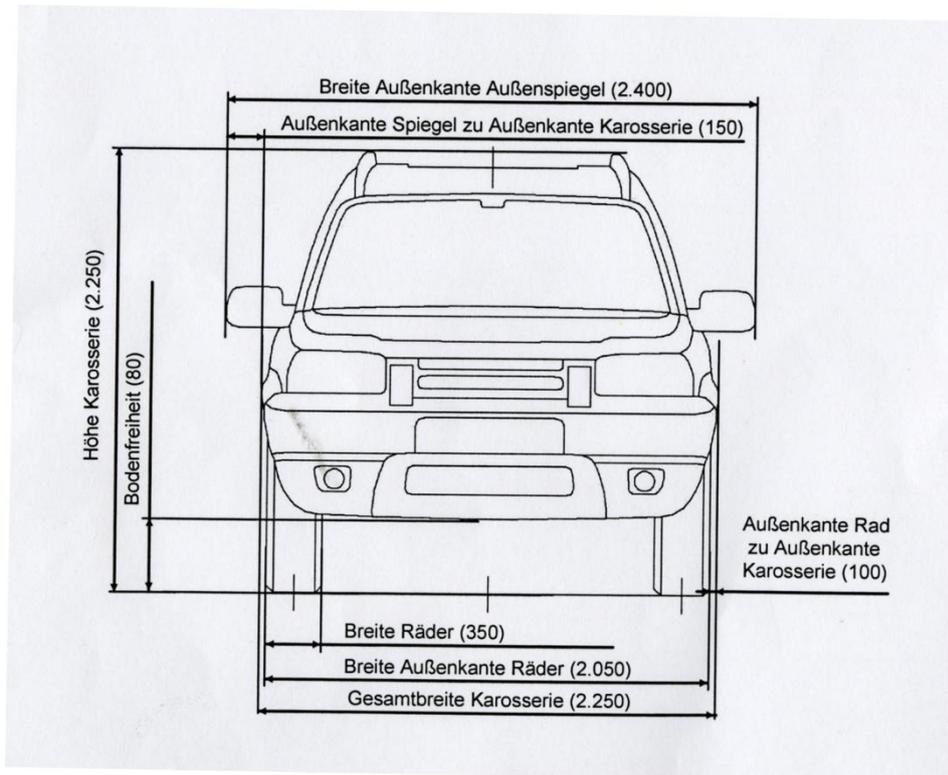
)**Diese Maß ist an Waschstraßen durch Personal zu prüfen

5.1.2 Sollmaße für neue Waschanlagen

Neue Waschanlagen sollen den aktuellen Entwicklungen der Fahrzeugabmessungen Rechnung tragen. Insbesondere bei den SUV-Typen liegen bei den Fahrzeugbreiten teilweise größere Maße vor. Für Neuentwicklungen von PKW-Waschanlagen lauten deshalb die Sollmaße wie folgt:

Gesamtbreite Karosserie	2.250 mm
Außenkante Rad zu Außenkante Karosserie	100 mm pro Seite
Breite Außenkante Außenspiegel (umgeklappt oder gegebenenfalls geklappt)	2.400 mm
Außenkante Karosserie zu Außenkante Spiegel	150 mm pro Seite

Breite Außenkante Räder (Einfahrspur)	2.050 mm
Gesamthöhe Karosserie	2.250 mm
Bodenfreiheit (auch in Radnähe)	80 mm
Radbreite	350 mm



5.1.3 Kennzeichnungspflicht und Siegelbedingungen

Die unter 5.1.1 genannten Werte sind Mindestmaße, die für > 95% des PKW-Bestands passend und für die im Markt befindlichen Waschanlagen neueren Baujahrs üblich sind.

Um zu gewährleisten, dass der Autofahrer und Waschanlagenbenutzer die Waschanlage als passend für sein Fahrzeug identifizieren kann, sind an der Waschanlage Schilder mit den drei mit *) gekennzeichneten wichtigsten Maßen deutlich sichtbar anzubringen. Dies ist auch im Hinblick auf die in PKW-Waschanlagen teilweise auch zu waschenden Transporter wichtig, die in den Abmessungen in größerem Umfang grenzwertig sind.

In den Betriebsanleitungen der Fahrzeuge, in denen auf das VDA-Siegel hingewiesen wird, ist die Angabe der drei mit *) gekennzeichneten wichtigsten Maße zwingend.

Voraussetzung für die Konformitätsbescheinigung des Waschanlagenherstellers und die Siegel-Fähigkeit der Waschanlage ist die Einhaltung der unter 5.1.1 genannten Mindestmaße und die oben genannte Kennzeichnung der Maße.

5.2. Fahrzeugform

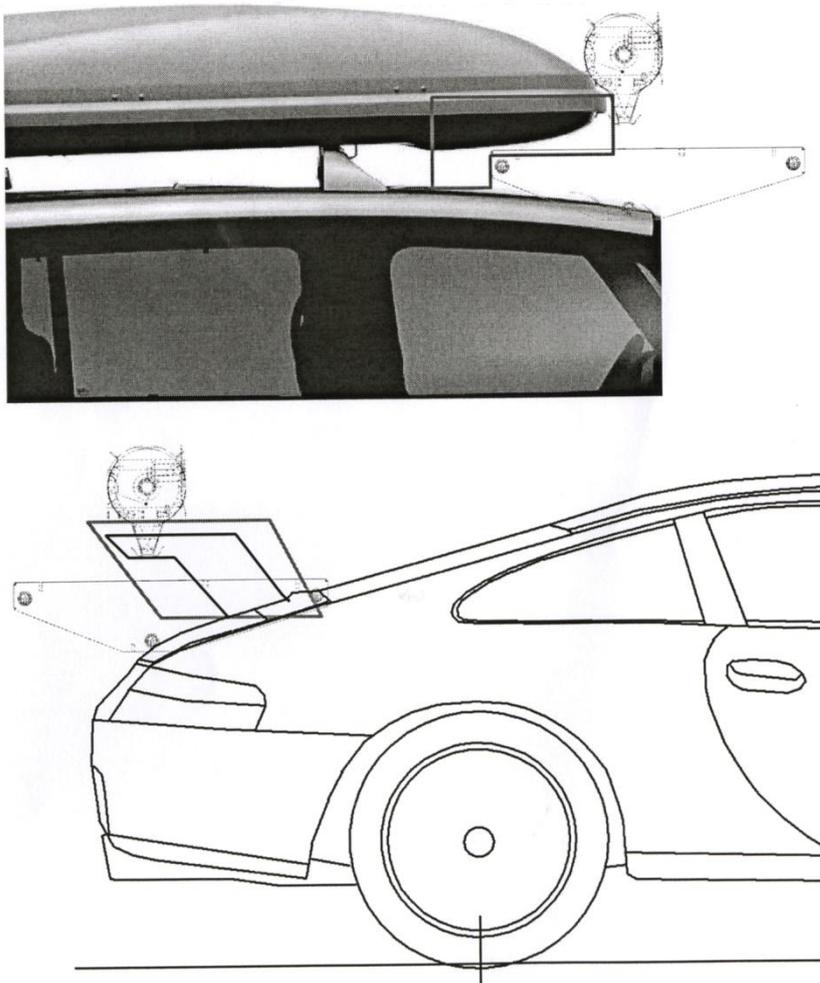
PKW-Waschanlagen sind für die am Markt typischen Fahrzeuge entwickelt. Hinsichtlich der waschbaren Fahrzeugform sind auch Abweichungen von diesem Marktstandard weitgehend kein Problem. Bei deutlichen Änderungen in der Formgebung von Fahrzeugneuentwicklungen wird die Prüfung der Waschfähigkeit in markttypischen Waschanlagen dringend empfohlen.

5.2.1 Überstände und Hinterschneidungen

Kritisch für die Steuerung des konturfolgenden Trocknersysteme moderner Waschanlagen ist die Erkennbarkeit inhomogener Formen. Überstände und Hinterschneidungen sind durch die üblichen Lichtschrankensysteme bis zu systembedingten Grenzwerten erkennbar. Im Nachfolgenden sind Grenzwerte definiert, die eine Erkennbarkeit sichern.

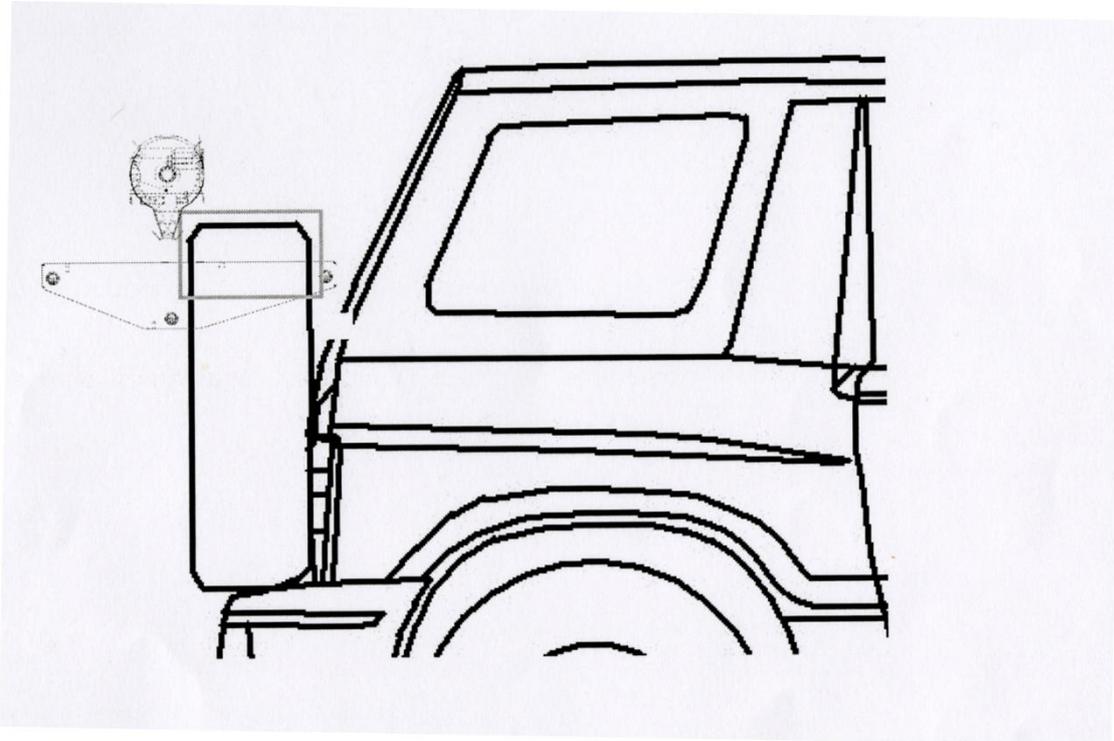
Horizontale Unterfahung von Aufbauten (Beispiele Skibox und Heckspoiler):

Ein horizontal verlaufender Spalt von > 50 mm Höhe (Y) darf eine maximale Länge von 150 mm (X) aufweisen.



Vertikale Überführung von Anbauten (Beispiel Reserverad):

Ein vertikal verlaufender Spalt von > 50 mm Breite (X) darf eine maximale Höhe von 150 mm (Y) aufweisen oder das schmalere Bauteil (im Beispiel Radbreite) muss in horizontaler Richtung eine Breite von 250 mm (X) überschreiten.



Waschanlagen müssen dafür ein entsprechend gestaltetes Lichtschrankensystem oder eine gleich/höherwertige technische Lösung aufweisen, um die genannten Maße für Überstände und Hinterschneidungen erkennen zu können.

5.2.2 Kanten

Kritisch für die Steuerung der rotierenden Waschelemente — unabhängig vom verwendeten Waschmaterial (Bürste, Schaumstoff Textil) ist die Erkennbarkeit von längs verlaufenden Kanten (Beispiel Dachreling). Für schmale Formen seitlich oder oben an Fahrzeugen ist zu beachten, dass sie eine maximale Höhe von der umgebenden Fläche von 250 mm nicht überschreiten (Y bzw. Z). Waschanlagen müssen dafür eine minimale Länge der Waschelemente (Durchmesser des rotierenden Waschelements minus Durchmesser der Welle) von 400 mm aufweisen, um bei einer im Regelbereich auftretenden Eintauchtiefe von 50-150 mm gegenüber der umgebenden Fläche die Kantenhöhe von 250 mm tolerieren zu können.

5.3. Hydrodynamische Belastung

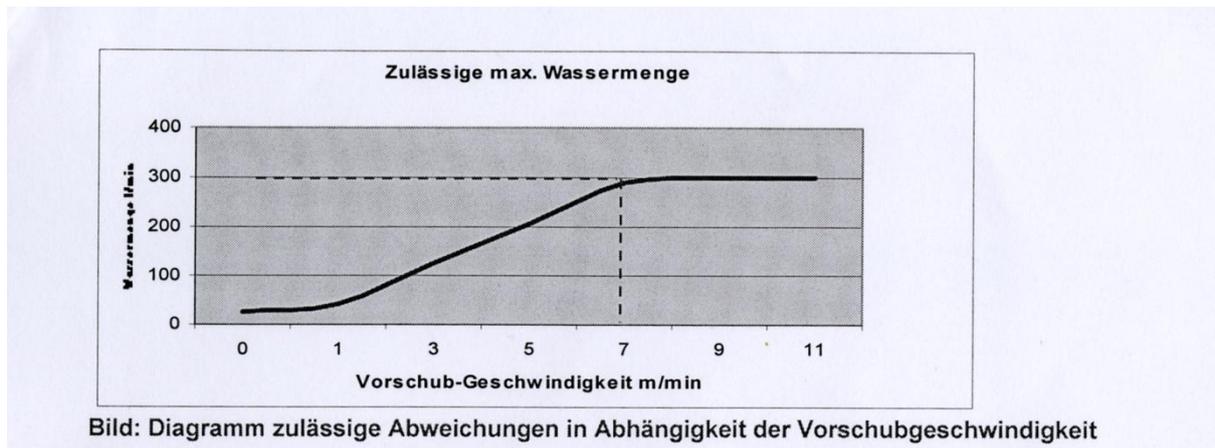
Hydrodynamische Belastungen werden unterschieden in Belastungen durch

- hohe Wassermengen bei geringem Druck

- Geringe Wassermengen bei hohem Druck

5.3.1 Wassermenge

Die Maximal zulässige Wassermenge beträgt 300l/mm. Hierbei wird von einer quer über das Fahrzeug gleichmäßigen und drucklosen Ausbringung (Portal) und einem mm Vorschub von 7m/min ausgegangen. Bei niedrigeren Vorschubgeschwindigkeiten sind die Wassermengen entsprechend unten angefügtem Diagramm anzupassen



5.3.2 Drücke (Hochdruck) und Abstände

Der auftretende Aufpralldruck (Impulsstrom auf Fläche) senkrecht zur Aufprallfläche darf den maximal Wert von

0,5 N/mm² (5bar)

nicht übersteigen.

Dieser Wert hat Gültigkeit für den gesamten Fahrzeugaufbau, Dichtungen, Verdeckstoffe sowie sämtliche Anbauteile.

Dies entspricht bei einer handelsüblichen Rundstrahldüse mit den Parametern von:

Rundstrahl 0°

Düsenbohrungsdurchmesser 1,3mm

Düsenvordruck 70bar

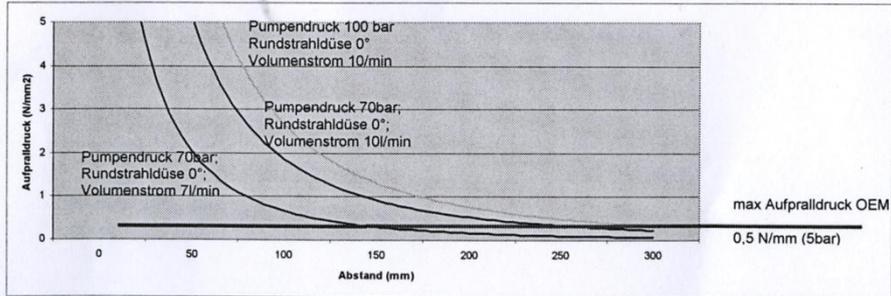
Volumenstrom 9,7l/mm

Auftreffwinkel 90°

Aufprallfläche 28mm²

einen min Abstand von 250mm (14N)

einen min Abstand von 250mm (14N)



5.3.3 Cabrio/Coupe Wäsche

Aufgrund der bauartbedingten Besonderheiten bei Coupes bzw. Cabrios wie z.B. rahmenlose Türen, vielfache Dichtungsstöße bei Verdecken und Klappdächern sind für diese Fahrzeuge spezielle Anforderungen einzuhalten.

Die speziellen Anforderungen beziehen sich auf den Bereich ab Bordkante (Greenhouse).

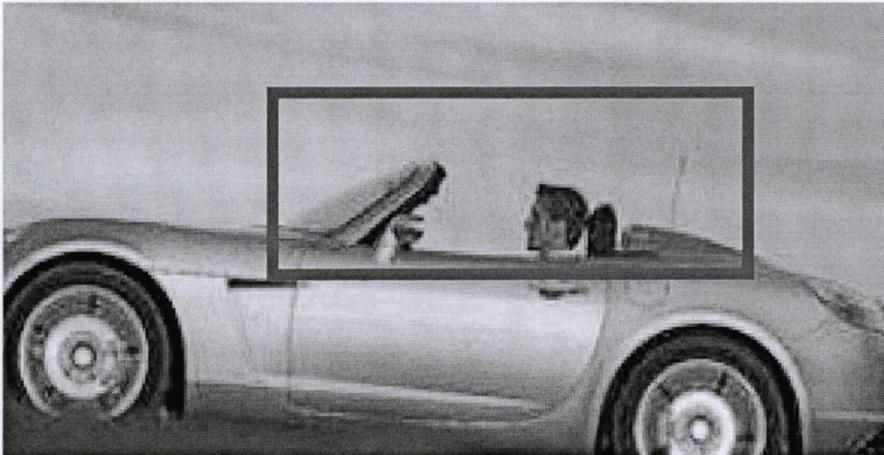


Bild: Bereich Bordkante (Greenhouse)

Für den oben genannten Bereich gibt es 2 Alternativen

1. Druckreduzierung

Die Waschanlage verfügt über ein spezielles Cabrio-/Coupe-Waschprogramm, bei dem der maximale Aufpralldruck (Impulsstrom auf Fläche) senkrecht zur Aufprallfläche auf den maximal Wert von

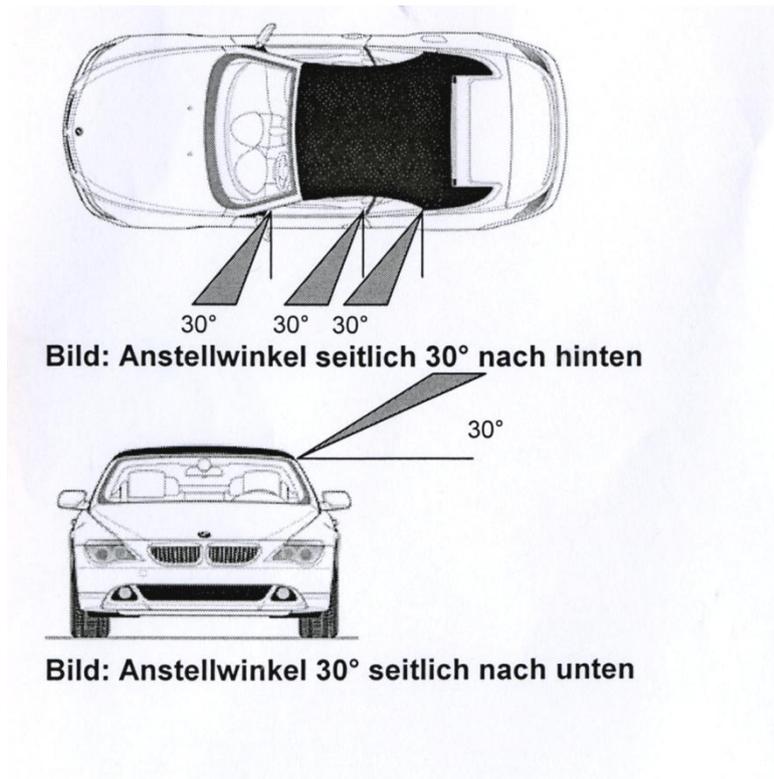
0,3 N/mm² (3bar)

im kritischen Bereich (Greenhouse) reduziert ist.

2. Düsenanstellwinkel

Einhaltung des Impulsdruckes von max. XX N/cm² (Standardwerte) sowie die Einhaltung der vorgegebenen Düsenwinkel im kritischen Bereich.

- Anstellwinkel seitlich 30° nach hinten und unten
- Auftreffwinkel 90° am Dach vermeiden ??



Einzelfreigabe durch akkreditierte Labore bzw. vereidigte Sachverständige.

6.2. Vertragliche Rahmenbedingungen

Mit der Vergabe des VDA-Siegels kommt es zu einem Vertrag zwischen dem Antragsteller und dem VDA.

6.2.1. Voraussetzungen & Pflichten

Der Anlagenbetreiber bestätigt die Echtheit und Richtigkeit aller Zertifikate und Einzelfreigaben. Er verpflichtet sich zur Einhaltung der VDA-Kriterien. Ebenso verpflichtet er sich zur unverzüglichen Information über Veränderungen in Anlagen-/Maschinentechnik und/oder Wechsel des Chemielieferanten und zur erneuten Beantragung der/des Zertifikate/s.

Anlagenbetreiber von SB-Anlagen verpflichten sich zwecks Einhaltung der VDA-Kriterien, an exponierter Stelle den für SB-Anlagen erforderlichen Aushang gut lesbar anzubringen (Anhang I).

6.2.2. Rechte

Der Anlagenbetreiber hat das Recht, das VDA-Siegel zur Kundenwerbung und -information einzusetzen. Form, Inhalt und Aussage des Sieges dürfen nicht verändert werden.

6.2.3. Laufzeit des Siegels

Die Gültigkeitsdauer des VDA-Siegels und des damit verbundenen Vertrages beträgt ein Kalenderjahr. Folgeansprüche bleiben davon unberührt.

6.2.4. Ausgabe des Siegels

Die Ausgabe des Siegels erfolgt durch das vom VDA beauftragte Unternehmen.

6.2.5. Kündigungsfristen

Die Kündigungsfrist beträgt 3 Monate zum Quartalsende vor Ablauf der Vertragszeit. Mit der Kündigung des Vertrages hat die unverzügliche Rückgabe des Siegels bei Beendigung der Vertragszeit zu erfolgen.

6.2.6. Entfall/Entzug des Siegels

Bei Nichteinhaltung der VDA Kriterien (6.2.8 + 6.2.9) entfällt das Siegel bzw. wird entzogen. Die Frist zur Rücksendung/-gabe des Sieges beginnt mit dem Entfall des Sieges und beträgt – beim VDA eingehend – max. zwei Wochen.

6.2.7. Stichprobenartige Kontrollen

Um die Einhaltung der VDA-Kriterien sicher zu stellen, werden Kontrollen (evtl. durch Sachverständige, TÜV, Dekra) durchgeführt. Bei Beanstandung kann der VDA dem kontrollierten Betrieb die entstandenen Kosten in Rechnung stellen.

7. Änderungen

8. Zitierte Normen

DIN 1237a-4

DIN EN ISO 9227

DIN EN 573

9. Anhang

9.1. Formulare (aus Internet, etc.)