



1. Summary Short summary

Customer Designation Plastic Enclosure

Customer Part Number

Component Manufacturer Designation

Component Manufacture Part Number

DGL 01.01.2022

Comment

LEGEND



Requirement met



Value documented



Inspection required



Requirement not met



Missing data



Requirements changed

SUPPLIER

Company name Supplier 1 DUNS 811111111 Street Supplier1-Str. 1

Postal Code 81111 City Supplier1-Ort Country DE

SUPPLIER CONTACT INFO

SIGNATURE

Name Max Mustermann

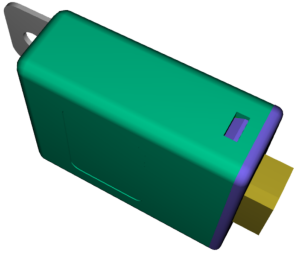
E-Mail mm@supplier1.company

Department Ansprechpartner Telephone +49 8218994960 Date 05/02/2024



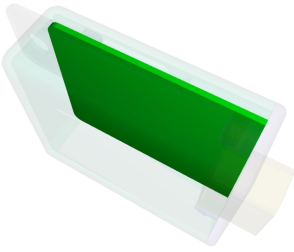
2. Product Structure

Plastic Enclosure 🔗



Supplier	OEM1
Manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO B001 (2022-01/3) Interieur ✓
	PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Bauteilprüfung ✓

1 Routed Rear Corners 🔗



Supplier	OEM1
Manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) nicht sichtbares Teil > gelistets Material ✓
	PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Werkstoffprüfung ✓

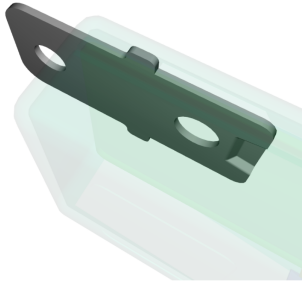
1.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) 🔗

Supplier	OEM1
Material manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen ✓



2. Product Structure

2 Mild Steel Bracket



Supplier

OEM1

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

2.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)



Supplier

OEM1

Material manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

Testplan

PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)
16MnCrS5 (1.7139) > +A+geschält (+A+SH) > Dicke t über 16 bis 40 mm



2.2 Beschichtung PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)



Supplier

OEM1

Coater

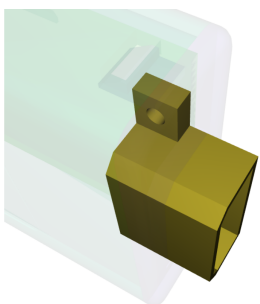
Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

Testplan

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)
2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat



3 Standard Connector



Supplier

OEM1

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

Testplan

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Werkstoffprüfung



PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)
nicht sichtbares Teil > gelistet Material



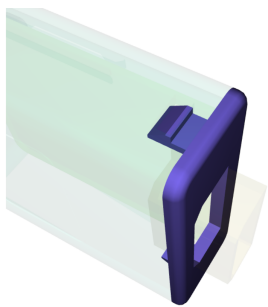


2. Product Structure

3.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) 🔗

Supplier	OEM1
Material manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen ✓

4 Plastic Lid 🔗



Supplier	OEM1
Manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Werkstoffprüfung ✓
	PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) sichtbares Bauteil > gelistet Material ✓

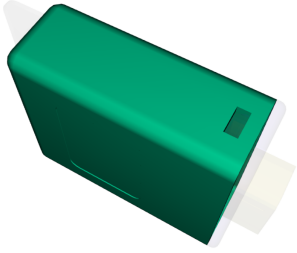
4.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) 🔗

Supplier	OEM1
Material manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen ✓



2. Product Structure

5 Plastic_Injection Box 🗨



Supplier	OEM1
Manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Werkstoffprüfung ✓
	PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) sichtbares Bauteil > gelistet Material 🔗 ✗

5.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) 🗨

Supplier	OEM1
Material manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE
Testplan	PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen !



3. Individual Assessment

Plastic Enclosure

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)

Bauteilprüfung

Added manually

Bauteilprüfung

DIN ISO 12219-4/-6 Emissionsverhalten von Bauteilen, Komponenten und Halbzeugen

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter

Lab Result

Status

Chromatogramm der GC/MS-
Übersichtsanalyse

 [Report.rtf](#)



Bilddokumentation des untersuchten Bauteils

 [Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)




2 Mild Steel Bracket

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Data

Parameters

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz 

2.2 Beschichtung PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)



3. Individual Assessment

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Data

Parameters

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz



Primer + Topcoat / Ohne Vorbelastung

Farbmetrische Beurteilung

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter

Lab Result

Status

Messortprotokoll

[Report.rtf](#)



Struktur von hochglänzenden Oberflächen Messsystem LW: wave-scan, Messung nach Herstellerangaben

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter

Lab Result

Status

Messortprotokoll

[Report.rtf](#)



Einzelschichtdicken des Beschichtungsaufbaus in #m nach DIN EN ISO 1463

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter

Lab Result

Status

Messortprotokoll

[Report.rtf](#)



Primer + Topcoat / Bewitterung in trocken-heißem Klima, Prüfdauer: 1 Jahreszyklus (JZ)

Farbmetrische Beurteilung

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter

Lab Result

Status

Messortprotokoll

[Report.rtf](#)



5 Plastic_Injection Box





3. Individual Assessment

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)

sichtbares Bauteil > gelistet Material

3D Data

gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab
09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat-Erweichungstemperatur	°C	min. 110	110; 112; 115; 116; 109; 111; 120; 125; 126; 128	109 (Min)	✘

Changed Requirements

Changed target values

Treatment	Method	Test Criterion	Target Value Original	Target Value Changed	Reason
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Farbabweichung		max. 4	Drawing

↳ □ ✘

gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Glanzgrad		max. 89	Drawing
---	---	-----------	--	---------	---------

↳ □ ✘

Deactivated Methods

Treatment	Method	Reason
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	Verweise	Other

↳ □ ✘

5.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)





3. Individual Assessment

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Added manually

Angaben Granulatklassen

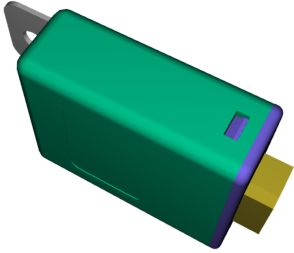
Granulatklassen

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Neuware (1A-Typware)	%				!
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%				!
Neuware (chemisches Recycling)	%				!
Industrieware/Industriequalität	%				!
Post-Industrial-Rezyklat	%				!
Post-Consumer-Rezyklat	%				!
Mahlgut	%				!
SUMME	%	100 min. 100 max. 100			!



4. Test Protocols

Plastic Enclosure



DGL

01.01.2022

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO B001 (2022-01/3)
Interieur

3D Data

Supplier Information

Produktionsdatum
11/09/2022



Bemerkung



Bild des Bauteils

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)



Interieur

Changed Requirements

Deactivated Methods

Treatment

Method

Reason

Interieur

Verweis

Other

↳ □ ..

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Bauteilprüfung

Added manually

Bauteilprüfung

DIN ISO 12219-4/-6 Emissionsverhalten von Bauteilen, Komponenten und Halbzeugen

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter

Lab Result

Status

Geruchsbeschreibung

keine



FID-Wert - Hintergrund

3



Chromatogramm der GC/MS-
Übersichtsanalyse

[Report.rtf](#)



Bilddokumentation des untersuchten Bauteils

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)



Criterion

Unit

Target value

Result

Aggregated

Status

Geruchsnote

Note

max. 3

2.5

2.5 (Avg)



FID-Wert - nach 4 Stunden

ppm/kg

4

4 (Max)

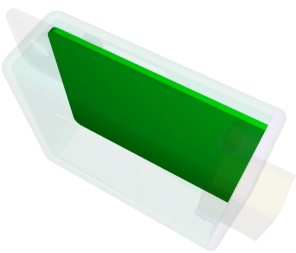




4. Test Protocols

FID-Wert	ppm/kg	max. 3	1	1 (Max)	✓
Benzol, allgemein	#g/(m ³ × kg)	max. 4	3	3 (Max)	✓
Toluol	#g/(m ³ × kg)	max. 450	400	400 (Max)	✓
Xylol	#g/(m ³ × kg)	max. 450	380	380 (Max)	✓
Ethylbenzol	#g/(m ³ × kg)	max. 300	290	290 (Max)	✓
Styrol	#g/(m ³ × kg)	max. 180	150	150 (Max)	✓
C3-C4-Alkylbenzole	#g/(m ³ × kg)	max. 400	300	300 (Max)	✓
C6-C16-Alkane (n-Alkane, Iso-Alkane, cyclische Alkane)	#g/(m ³ × kg)	max. 4,500	4,000	4,000 (Max)	✓
Bicyclische Terpene (z.B. a-Pinen, b-Pinen, 3-Caren, ...)	#g/(m ³ × kg)	max. 400	350	350 (Max)	✓
Monocyclische Terpene (z. B. Limonen, ...)	#g/(m ³ × kg)	max. 400	320	320 (Max)	✓
Summenwert phosphororganische Verbindungen (TCEP, TCP, TBP, TBEP, TEHP, TPP)	#g/(m ³ × kg)	max. 55	51	51 (Max)	✓
Summenwert halogenierte Verbindungen	#g/(m ³ × kg)	max. 110	102	102 (Max)	✓
Summenwert Acrylate	#g/(m ³ × kg)	max. 400	380	380 (Max)	✓
Summenwert Glykolether / Glykolester	#g/(m ³ × kg)	max. 800	780	780 (Max)	✓
Summenwert Amine	#g/(m ³ × kg)	max. 2,000	1,500	1,500 (Max)	✓
Summenwert Pyrrolidone (ohne NMP, NEP)	#g/(m ³ × kg)	max. 90	80	80 (Max)	✓
Formaldehyd	#g/(m ³ × kg)	max. 200	190	190 (Max)	✓
Acetaldehyd	#g/(m ³ × kg)	max. 90	87	87 (Max)	✓
Acrolein, Absolutwert (bauteilbezogen und nicht gewichtsbezogen)	µg/m ³	max. 15	10	10 (Max)	✓
Summe Aldehyde C3-C6	#g/(m ³ × kg)	max. 150	130	130 (Max)	✓

1 Routed Rear Corners



Material Numbers

P0011

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE



4. Test Protocols

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	



4. Test Protocols

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190			Super Lab 09/11/2022		
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Farbabweichung			0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0	-	
Glanzgrad			80; 80; 85; 85; 84; 86; 90; 80; 81; 82	-	
Changed Requirements					
Deactivated Methods					
Treatment				Method	Reason
gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)				Verweise	PPF-A
↳ □ ..					



4. Test Protocols

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)

Werkstoffprüfung

Added manually

Werkstoffprüfung

DIN 75201- B Foggingverhalten

Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	4; 4	4 (Avg)	

VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter	Lab Result	Status
Geruchsbeschreibung	keine	

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Geruchsnote	Note	max. 3	3; 3; 3	3 (Avg)	

1.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Trading Name

Super PVC

Material manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Angaben Granulatklassen

Added manually

Angaben Granulatklassen

Granulatklassen

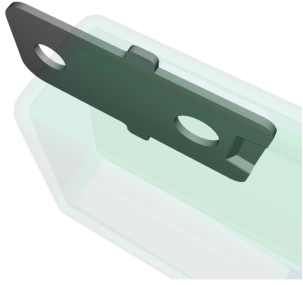
Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Neuware (1A-Typware)	%		80	-	
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%		0	-	
Neuware (chemisches Recycling)	%		0	-	
Industrieware/Industriequalität	%		0	-	
Post-Industrial-Rezyklat	%		20	-	
Post-Consumer-Rezyklat	%		0	-	
Mahlgut	%		0	-	
SUMME	%	100 min. 100 max. 100	100	-	



4. Test Protocols

2 Mild Steel Bracket



Material Numbers

C00122 M0011

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)

16MnCrS5 (1.7139) > +A+geschält (+A+SH) > Dicke t über 16 bis 40 mm

3D Data

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Data

Parameters

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz



2.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)

Trading Name

Stahl 1.7139

Material manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE



4. Test Protocols

PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)

16MnCrS5 (1.7139) > +A+geschält (+A+SH) > Dicke t über 16 bis 40 mm

3D Data

Dicke t über 16 bis 40 mm

DIN EN ISO 6506-1 Härteprüfung nach Brinell

Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Brinellhärte	HBW	max. 200	180	-	

DIN EN 10277 A.3 Stahlsorten und deren chemische Zusammensetzung (Schmelzenanalyse) der Blankstähle zum Einsatzhärten (nur zur Information – Chemische Zusammensetzung nach EN ISO 683-3)

Super Lab
09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Kohlenstoff C	Masse-%	min. 0.14 max. 0.19	0.18	-	
Silizium Si	Masse-%	min. 0.15 max. 0.4	0.2	-	
Mangan Mn	Masse-%	min. 1 max. 1.3	1	-	
Phosphor P	Masse-%	max. 0.025	0.02	-	
Sulfur S	Masse-%	min. 0.02 max. 0.04	0.03	-	
Chrom Cr	Masse-%	min. 0.8 max. 1.1	1	-	
Kupfer Cu	Masse-%	max. 0.4	0.3	-	

Changed Requirements

Changed target values

Treatment	Method	Test Criterion	Target Value Original	Target Value Changed	Reason
Dicke t über 16 bis 40 mm	DIN EN ISO 6506-1 Härteprüfung nach Brinell	Brinellhärte	max. 207	max. 200	Drawing

↳ □ ...

2.2 Beschichtung PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

Coater

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

















2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Data

Parameters



4. Test Protocols

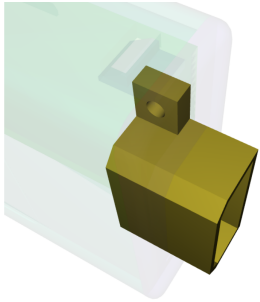
Optische Eigenschaften - Glanz hochglanz 						
Primer + Topcoat / Ohne Vorbelastung						
Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 - Hochglänzende Beschichtungen				Super Lab	09/11/2022	
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	
Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 bei 20°	GU	min. 85	90	-		
Farbmetrische Beurteilung				Super Lab	09/11/2022	
Documentation parameter	Lab Result				Status	
Messortprotokoll	 Report.rtf					
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	
Gesamtfarbabstand maxdE' (Method A)		max. 1.4	1.2	1.2 (Max)		
Gesamtfarbabstand mdE' (Method B)		max. 1.4	1.3	1.3 (Max)		
Struktur von hochglänzenden Oberflächen Messsystem LW: wave-scan, Messung nach Herstellerangaben				Super Lab	09/11/2022	
Documentation parameter	Lab Result				Status	
Messortprotokoll	 Report.rtf					
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	
Waagerechte Flächen LW		max. 5	4	4 (Max)		
Senkrechte Flächen LW		max. 13	10	10 (Max)		
Einzelschichtdicken des Beschichtungsaufbaus in #m nach DIN EN ISO 1463				Super Lab	09/11/2022	
Documentation parameter	Lab Result				Status	
Messortprotokoll	 Report.rtf					
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	
Schichtdicke, Primer	µm		15	15 (Min)		
Schichtdicke, Topcoat	µm	min. 20	20	20 (Min)		
Steinschlagprüfung nach DIN EN ISO 20567-1, Verfahren B				Super Lab	09/11/2022	
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	
Grad der Schädigung - bei ähnlichfarbigen Schadstellen	Kennwert	max. 2	2	2 (Max)		
3.3 Gitterschnittprüfung nach DIN EN ISO 2409				Super Lab	09/11/2022	
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	
Beurteilung Gitterschnitt	Gt	max. 1	0.9	0.9 (Max)		
Temperatur- und Klimawechselbeständigkeit				Super Lab	09/11/2022	
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status	



4. Test Protocols

Beurteilung, visuell			fully complied	(Min)	✓
Primer + Topcoat / Bewitterung in trocken-heißem Klima, Prüfdauer: 1 Jahreszyklus (JZ)					
Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 - Hochglänzende Beschichtungen				Super Lab	09/11/2022
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 bei 20°	GU		85	-	✓
Farbmetrische Beurteilung				Super Lab	09/11/2022
Documentation parameter	Lab Result				Status
Messortprotokoll	Report.rtf				●
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Gesamtfarbabstand maxdE' (Method A)		max. 1.4	1.3	1.3 (Max)	✓
Gesamtfarbabstand mdE' (Method B)		max. 1.4	1.3	1.3 (Max)	✓
3.3 Gitterschnittprüfung nach DIN EN ISO 2409				Super Lab	09/11/2022
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Beurteilung Gitterschnitt	Gt	max. 1	0.8	0.8 (Max)	✓

3 Standard Connector



Material Numbers

P0011

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE



4. Test Protocols

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)

Werkstoffprüfung

Added manually

Werkstoffprüfung

DIN 75201- B Foggingverhalten

Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	3; 3	3 (Avg)	

VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter	Lab Result	Status
Geruchsbeschreibung	keine	

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Geruchsnote	Note	max. 3	2; 2; 2	2 (Avg)	

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)

nicht sichtbares Teil > gelistets Material

3D Data

Supplier Information

Freigabe K-001 SuperPlastic Augsburg (D)			
---	--	--	--

gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab
09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat- Erweichungstemperatur	°C	min. 110	111; 115; 120; 121; 140; 150; 112; 135; 122; 123	111 (Min)	

Wärmeverhalten

Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
-----------	------	--------------	--------	------------	--------



4. Test Protocols

Versprödung			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	



4. Test Protocols

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190			Super Lab 09/11/2022		
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Farbabweichung			0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0	-	
Glanzgrad			80; 85; 85; 80; 90; 88; 87; 89; 90; 85	-	
Changed Requirements					



4. Test Protocols

Deactivated Methods

Treatment	Method	Reason
gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	Verweise	Other

↳ □ „

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Added manually

3.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Trading Name	Super PVC
Material manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Added manually

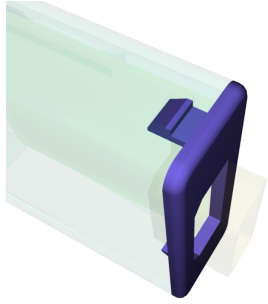
Angaben Granulatklassen

Granulatklassen				Super Lab	09/11/2022
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Neuware (1A-Typware)	%		10	-	✓
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%		80	-	✓
Neuware (chemisches Recycling)	%		0	-	✓
Industrieware/Industriequalität	%		0	-	✓
Post-Industrial-Rezyklat	%		0	-	✓
Post-Consumer-Rezyklat	%		10	-	✓
Mahlgut	%		0	-	✓
SUMME	%	100 min. 100 max. 100	100	-	✓



4. Test Protocols

4 Plastic Lid



Material Numbers

P0012

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Werkstoffprüfung

Added manually

Werkstoffprüfung

DIN 75201- B Foggingverhalten

Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	3; 3	3 (Avg)	✓

VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter	Lab Result	Status			
Geruchsbeschreibung	keine	●			
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Geruchsnote	Note	max. 3	3; 2.5; 2	2.5 (Avg)	✓

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Added manually

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)
sichtbares Bauteil > gelistet Material

3D Data

Supplier Information

Freigabe
K-001
SuperPlastic
Augsburg (D) ✓

Bestimmung von Farbe

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#) ✓

gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab
09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
-----------	------	--------------	--------	------------	--------



4. Test Protocols

Wärmeformbeständigkeit - Vicat-Erweichungstemperatur	°C	min. 110	120; 125; 113; 115; 110; 111; 115; 118; 110; 110	110 (Min)	
Wärmeverhalten				Super Lab	09/11/2022
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Versprödung			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	



4. Test Protocols

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Heißbelichtung / Heißbelichtung Super Lab 09/11/2022					
Documentation parameter	Lab Result				Status
Belichtungsperioden	4				
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Farbechtheit nach DIN EN 20105-A02	Graumaßstab	min. 3	4; 5; 4; 3; 4; 3; 5; 5; 5; 5	3 (Min)	
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190 Super Lab 09/11/2022					
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Farbabweichung			0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0	-	



4. Test Protocols

Glanzgrad			2; 2; 2; 2; 2; 2; 2; 2; 2; 2	-	
Changed Requirements					
Deactivated Methods					
Treatment				Method	Reason
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)				Verweise	Other
↳ □ ...					

4.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Trading Name	Super PVC
Material manufacturer	Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen

Added manually

Angaben Granulatklassen

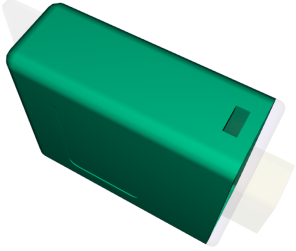
Granulatklassen Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Neuware (1A-Typware)	%		50	-	
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%		0	-	
Neuware (chemisches Recycling)	%		0	-	
Industrieware/Industriequalität	%		50	-	
Post-Industrial-Rezyklat	%		0	-	
Post-Consumer-Rezyklat	%		0	-	
Mahlgut	%		0	-	
SUMME	%	100 min. 100 max. 100	100	-	



4. Test Protocols

5 Plastic_Injection Box



Material Numbers

P0012

Manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Added manually

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Werkstoffprüfung

Added manually

Werkstoffprüfung

DIN 75201- B Foggingverhalten

Super Lab 09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	3.5; 3	3.3 (Avg)	✓

VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)

Super Lab 09/11/2022

Documentation parameter	Lab Result	Status			
Geruchsbeschreibung	keine	●			
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Geruchsnote	Note	max. 3	2.5; 2.5; 2.5	2.5 (Avg)	✓

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)
sichtbares Bauteil > gelistet Material

3D Data

Supplier Information

Freigabe
K-001
SuperPlastic
Augsburg (D) ✓

Bestimmung von Farbe

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#) ✓

gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab
09/11/2022

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
-----------	------	--------------	--------	------------	--------



4. Test Protocols

Wärmeformbeständigkeit - Vicat-Erweichungstemperatur	°C	min. 110	110; 112; 115; 116; 109; 111; 120; 125; 126; 128	109 (Min)	
Wärmeverhalten				Super Lab	09/11/2022
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Versprödung			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	



4. Test Protocols

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied; fully complied	(Min)	
Heißbelichtung / Heißbelichtung Super Lab 09/11/2022					
Documentation parameter	Lab Result				Status
Belichtungsperioden	4				
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Farbechtheit nach DIN EN 20105-A02	Graumaßstab	min. 3	4; 5; 4; 4; 3; 3; 4; 5; 4; 5	3 (Min)	
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190 Super Lab 09/11/2022					
Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Farbabweichung		max. 4	3; 3; 2; 3; 3; 4; 4; 3; 2; 4	-	



4. Test Protocols

Glanzgrad		max. 89	80; 81; 82; 83; 84; 81; 82; 82; 87; 88	-	
Changed Requirements					
Changed target values					
Treatment	Method	Test Criterion	Target Value Original	Target Value Changed	Reason
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Farbabweichung		max. 4	Drawing
x					
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Glanzgrad		max. 89	Drawing
x					
Deactivated Methods					
Treatment	Method	Reason			
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	Verweise	Other			
x					

5.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Trading Name

Super PVC

Material manufacturer

Supplier 1, 81222, Supplier1-Ort, DE



4. Test Protocols

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Angaben Granulatklassen

Added manually

Angaben Granulatklassen

Granulatklassen

Criterion	Unit	Target value	Result	Aggregated	Status
Neuware (1A-Typware)	%				!
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%				!
Neuware (chemisches Recycling)	%				!
Industrieware/Industriequalität	%				!
Post-Industrial-Rezyklat	%				!
Post-Consumer-Rezyklat	%				!
Mahlgut	%				!
SUMME	%	100 min. 100 max. 100			!



5. Attachments

Data Matrix

Summary of basic data in machine-readable form.

