

Kwaliteitsplan conserveren onder,- en bovenwater.

Missie

We beschouwen de coatingprocessen als een speciaal proces, omdat de kwaliteit niet in een product kan worden geïnspecteerd, maar moet worden ingebouwd.

Om ernstige problemen tijdens de uitvoering en tijdens het gebruik te voorkomen, moeten tijdens alle processtappen controles worden uitgevoerd, vanaf de ontwerpfase, de materiaalkeuze, de productie en de daaropvolgende inspectie.

We hechten ook veel belang aan de gezondheid en veiligheid van onze werknemers en externe bezoekers en aan alle milieuomstandigheden.

Kwaliteitsborging

Alfa Service Group is verantwoordelijk voor de kwaliteitsborging, kwaliteitscontrole en testen, tijdens de uitvoering van de werkzaamheden en tijdens activiteiten onder de overeengekomen garantieperioden en / of onderhoudsperioden.

Tijdens de engineeringperiode zullen alle coating gerelateerde activiteiten, inspecties en tests zoals vereist door het projectcontract en toepasselijke normen worden beschreven in de volgende.

Vóór de start van de coatingactiviteiten zullen de belangrijkste punten van de projectvereisten worden toegelicht in de volgende vergaderingen:

Pre-inspectie vergadering met de klant en (eventueel) inspecteurs.

Interne aftrap en toolbox-vergaderingen met de betrokken personen.

Visuele inspectiemethode

Visuele inspectie is een van de belangrijkste inspectiemethoden die in verschillende stappen worden gebruikt tijdens de gehele coatingtoepassing.

Gezondheid, veiligheid en milieu

Alle coating en gerelateerde bewerkingen worden uitgevoerd in strikte overeenstemming met de voorschriften van de Health, Safety and Environmental (HSE) van Alfa Service Group.

Alle te gebruiken coatingproducten zullen voldoen aan de toepasselijke Nederlandse / Europese wetgeving met betrekking tot hun chemische samenstelling en het gehalte aan gevaarlijke componenten.

De veiligheidsinformatiebladen van alle gebruikte producten zijn beschikbaar bij de faciliteiten waar coatingactiviteiten moeten worden uitgevoerd.

De aanbevelingen voor persoonlijke bescherming die door de fabrikant van de coatingproducten worden geleverd, worden strikt nageleefd.

Alfa Service Group stelt alle benodigde middelen en apparatuur beschikbaar voor persoonlijke bescherming van werknemers.

Selectie van coatingsystemen

Het / de coatingsysteem (en) dat door Alfa Service Group wordt gebruikt, wordt geselecteerd op basis van de vereisten van opdrachtgever

De projectspecificatie, die op zijn minst de operationele omgevingsomstandigheden in de verschillende gebieden en de levensduur specificeert.

De ondersteuning van de verffabrikant op basis van zijn productspecificaties en waar vereist pre-kwalificatietestrapporten.

De bruikbaarheid en vriendelijkheid van de applicatie.

Het coatingsysteem is afhankelijk van de uiteindelijke goedkeuring en acceptatie van de klant.

Alle voorgestelde coatingsystemen worden ondersteund door een schriftelijke specificatie van de betreffende fabrikant en testrapporten.

Materialen

Verf, verdunners en oplosmiddelen:

Verf, verdunners en oplosmiddelen moeten worden beschermd tegen alle weersomstandigheden.

Alleen verdunners en oplosmiddelen, gespecificeerd door de verffabrikant, moeten worden gebruikt in overeenstemming met de aanbevelingen van zijn verffabrikant.

Alle coatingproducten worden opgeslagen in een magazijn conform de aanbevelingen van de fabrikant.

Materialen die hun houdbaarheidstermijn zijn verstreken, worden niet meer gebruikt.

Oppervlaktevoorbereiding

Reiniging:

Elke vervuiling door olie en vet moet worden verwijderd in overeenstemming met EN ISO 12944-4, voorafgaand aan het voorbehandelen.

De reinheid en de methode van voorbehandelen moet volgens de datasheets worden gedaan.

Schuurstralen en reinheid na stralen:

Droog schuren wordt uitgevoerd met behulp van een herbruikbaar staalgrit of een wegwerpbaar schuurmiddel.

Meting van omgevingsomstandigheden

Klimaatomstandigheden worden gemeten en vastgelegd

De grenzen van de klimaatomstandigheden tijdens de bereiding, aanbrenging en uitharding van coatingproducten worden bepaald rekening houdend met de instructies van de verffabrikant.

Klimatologische omstandigheden worden iedere werkdag gemeten en geregistreerd .

De apparatuur die voor metingen wordt gebruikt, wordt gekalibreerd volgens de methode en frequentie die door de fabrikant worden vereist.

Oppervlaktestof

Het oppervlakstof wordt gecontroleerd. Stof volgens ISO 8502-3

Aanwezigheid van oplosbare zouten

De aanwezigheid van oplosbare zouten (NaCl) na het stralen zal worden gemeten volgens ISO 8502-6 en 8502-9.

Verf applicatie

Om vervuiling of een andere verontreiniging van het oppervlak te voorkomen, moet de verftoepassing zo snel mogelijk worden aangebracht na het loslaten van de oppervlaktepreparatie.

Het is ook de verantwoordelijkheid van de verfapplicators om te controleren of het oppervlak nog steeds volledig schoon is.

Oppervlakteruwheid

De zuiverheid van het oppervlak zal worden geïnspecteerd zoals beschreven in in overeenstemming met ISO 8501-1.

De standaard reinheidsgraden voor oppervlakken zijn:

- Voor coatingtoepassingen: Sa 2 1/2
- Voor gemetalliseerde gebieden: Sa 3

Oppervlakteruwheid

De oppervlakteruwheid zal worden gemeten in overeenstemming met ISO 8503-5. De inspectie zal worden uitgevoerd met behulp van Elcometer 122-testex-tape of Mitutoyo SJ-210 (voorbeeld)

Aanwezigheid van oplosbare zouten

Alfa Service Group heeft bevestiging gekregen van verschillende verffabrikanten op basis van hun ervaring met hun producten; een maximaal zoutgehalte van 50 mg / m² heeft geen invloed op de kwaliteit en duurzaamheid van de coatingeigenschappen.

Verf applicatie

Alvorens de verftoepassing te starten, moeten alle oppervlaktebehandelingen succesvol worden uitgevoerd en vrijgegeven.

Om vervuiling of een andere verontreiniging van het oppervlak te voorkomen, moet de verftoepassing zo snel mogelijk worden aangebracht na het loslaten van de oppervlaktepreparatie.

Het is ook de verantwoordelijkheid van de verfapplicators om te controleren of het oppervlak nog steeds volledig schoon is vóór het begin van elke laag.

Bereiding en menging van verfproducten

Alle verfsorten worden gemengd in overeenstemming met de vereisten van de verffabrikant met behulp van een mechanische roerder.

Het mengen van delen van een verpakkingsmaat is alleen toegestaan als de afzonderlijke componenten in het juiste mengverhouding worden gemeten met behulp van geschaalde maatbekers of geschaalde meetstaaf.

Mengen wordt uitgevoerd in een schone, goed geventileerde ruimte.

Verdunningen zullen alleen worden gebruikt volgens de instructies van de fabrikant en gedefinieerde percentages met verdunners geleverd door de fabrikant van de coatingproducten.

De houdbaarheid van het product staat vermeld op het datablad van de verffabrikant. Het toevoegen van een verdunner aan gemengde producten als middel om de pot life te verlengen is niet toegestaan.

Stripe coat applicatie (indien spuitmachine wordt gebruikt)

Voor een goede bevochtiging met een adequate verfdikte op moeilijk bereikbare plekken met een spuitpistool, zoals hoeken, achterhoeken, randen van balken en lassen; er moet een streeplaag worden aangebracht vóór het spuiten van de eerste en laatste lagen.

Verfapplicatie

Aanbrengen volgens Data Sheet.

Tijdens het aanbrengen voeren schilders op zichzelf een continue visuele inspectie uit om te zorgen dat een gladde en uniforme coating wordt aangebracht. De natte laagdikte (WFT) moet worden gecontroleerd door middel van een natte filmkammeter.

De verf moet uniform over het hele oppervlak worden aangebracht. Sleden, uitlopen, zakkers, overspray, rimpels en druppels moeten worden vermeden.

Roller-applicatie is toegestaan voor alle gebieden en alle verfsystemen behalve de eerste laag. Het aanbrengen van de rollen moet in twee richtingen loodrecht op elkaar worden gekruisd.

Minimum en maximum over de in te stellen bekledingstijden op het productinformatieblad, rekening houdend met de droge laagdikte en -temperatuur.

De behandeling van gecoate artikelen moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de gegevensbladen van de verfproducent.

Reiniging na schilderen

Lijnen en blikjes worden aan het einde van elke applicatie grondig schoongemaakt. Alle restanten van verf, verdunners of aanverwant product moeten worden verwijderd naar de opslagplaats voor gevaarlijke afvalstoffen conform de nationale voorschriften.

Inspectie

Visuele inspectie

Visuele controle wordt uitgevoerd om ervoor te zorgen dat een vlotte en uniforme verf wordt aangebracht.

Lopen, verzakkingen, overspray, vuilinsluitels, kraters, gaatjes, overmatige kreukels en vakanties worden onaanvaardbaar geacht als ze duidelijk zichtbaar zijn vanaf de inspectieafstand van 1 meter.

Dikte verlaag

Natte laagdikte (WFT)

De natte laagdikte van alle lagen zal ter plekke worden gecontroleerd tijdens het aanbrengen van verf door middel van "natfilmthekam". De metingen worden beschouwd als een indicatie voor de applicators om de gespecificeerde droge laagdikte (DFT) te bereiken.

Droge laagdikte (DFT)

Droge laagdikte (DFT) -meetmethode moet in overeenstemming zijn met ISO 19840. Wij maken gebruik van professioneel en gecertificeerde meetapparatuur.

Bovenstaande wordt in dagrapporten verwerkt en indien wenselijk in een rapportage verwerkt.