



De gevel van ASR te Utrecht, gecoat onder Qualicoat-label. (Foto: Marc Maas, Alucet)

Qualisteelcoat de binnenbocht naar NEN-EN 1090

HET MOET ÉLKE DAG GOED ZIJN

Qualisteelcoat is het kwaliteitslabel voor het coaten van staal en verzinkt staal, en is sterk in opmars. Vakblad Oppervlaktetechnieken ging langs bij een echte kwaliteitsvoorvechter, die de kwaliteitsborging en auditering de meest vanzelfsprekende zaak vindt. Jean Veld is verantwoordelijk voor de kwaliteitsborging bij Tilcoating. Directeur Jack Jacobs heeft een mooie referentie toe te lichten: Qualicoatwerk voor een groot kantoorgebouw. Qualicoat- en Qualisteelcoat-auditor Eddy Elderman van het Instituut voor Oppervlaktetechniek IfO wil de auditmethoden wel toelichten. Prompt wordt de gelegenheid aangegrepen voor een onaangekondigde audit. Vakblad Oppervlaktetechnieken mocht bij alles meekijken en meeluisteren.

Maar eerst was daar de overhandiging van het allereerste EN 1090-certificaat door het Instituut voor Oppervlaktetechniek (IfO - Nederland) aan een poedercoatbedrijf. Geheel in lijn met de bedrijfsvisie is Tilcoating er op tijd bij: als je dragende constructiedelen voor in de bouw coat, moet je onder meer een producttraaceersysteem hebben en aan diverse vereisten

voldoen, zodat de uitvoerder van het coatwerk een conformiteitsverklaring kan afgeven aan zijn opdrachtgever. Deze is vanaf 1 juli verplicht vanwege de Europese CE-markering, en geeft aan dat het bouwdeel conform bouwtekening geproduceerd is (zie ook het artikel "Wat betekent de norm voor oppervlaktebehandelaars" in de rubriek Algemeen). Qualisteelcoat-

bedrijven gelden als bedrijven die per definitie eraan voldoen, hetgeen het voor aannemers natuurlijk een stuk makkelijker maakt richting hun opdrachtgevers.

Waarom heeft Tilcoating Qualisteelcoat gehaald, wat is de visie erachter?

Veld: "We willen aantonen naar klanten toe

dat je goed bezig bent met kwaliteit. Zodat ze het kaf van het koren kunnen scheiden. En de klant weet waar hij aan toe is. Qualicoat voor aluminium hadden we al, Qualisteelcoat is voor staal. Wij willen de hoogste kwaliteitseisen aanhouden die er zijn, en dat is Qualicoat en Qualisteelcoat naar mijn mening. Het belangrijkste vind ik dat je een bepaalde kwaliteit beheersbaar hebt: het beheersen van het geheel waardoor je kwaliteit kunt garanderen naar klanten toe. Dat is het meest relevante."

Opdrachtgevers moeten het leren kennen en dan moeten er al aardig wat coaters zijn om uit te kunnen kiezen, en poederleveranciers moeten de poeders aanbieden waarvoor dan gekozen moet worden door spuiters. Dat kunnen kip-ei situaties zijn. Hoe is daar een doorbraak te realiseren?

Veld: "Er is een doorbraak door hoe ze het bij de VMRG hebben aangepakt destijds (Vereniging Metalen Ramen en Gevels –red.). Van toeleverende bedrijven wordt gesteld: je moet aan de Qualicoat-eisen voldoen. Je moet een beginstuk hebben en van daaruit verder uitbouwen. Het zijn Europese certificaten, alle landen doen mee. En dat betekent dus ook: goed coördineren met al die landen, dat er één standpunt is."

Zoals die Belgische poedercoater die die enorme klus kreeg voor het NAVO-hoofdkwartier, mede omdat hij Qualisteelcoat had?

Veld: "Ja, als een bedrijf Qualisteelcoat heeft, is het betrouwbaar en is zijn proces beheerst. En klanten hebben dan vertrouwen in die bedrijven." "Het geeft markttransparantie", vult

inspecteur Eddy Elderman aan. Veld: "Dan moet het Qualisteelcoat-certificaat zelf harmonisch en eenduidig zijn. En dat een organisatie als de VMRG het als 'approved' voor de VMRG-eisen stelt, dat is volgende stap. Verder is het een kwestie van promotie bij opdrachtgevers."

Zoals in Frankrijk, waar je binnenkort geen lid van de vakvereniging kan zijn als je het niet hebt?

Veld: "Ja zoiets, als er voldoende draagvlak voor is." Directeur Jack Jacobs schakelt bij: "We hebben het al sinds 2009, hebben er drie keer een aanvraag op gehad, dus zo ver is het nu nog niet." Elderman: "Maar die EN-1090 heb je wel binnen zo, en de levensduurverwachting komt meer in de picture." Veld: "De combinatie van beide gaat het misschien doen." Elderman: "Ja, vanwege de CE-markering wordt het wetgeving."

Tilcoating heeft ook Qualicoat Seaside, met iets zwaardere eisen aan de beitsafdracht. Zijn er meer belangrijke verschillen?

Veld: "Inderdaad, bij Qualicoat Seaside is het belangrijkste verschil dat de beitscapaciteit hoger is. Meer is het eigenlijk niet, en het is vaak voor tweelaags poedercoatings."

Dat tweelaags poedercoaten en eenmaal moffelen, dat dit voorjaar op de Paintexpo Karlsruhe door drie poederlakleveranciers gedemonstreerd werd, gaat dat het worden?

Veld, behoedzaam als altijd: "We wachten de testen nog maar even af. Mijn gevoel zegt: twee lagen in één keer moffelen, dat komt een beetje door elkaar heen."

Nu jullie ervaring hebben met zowel Qualicoat als Qualisteelcoat: wat zijn de verschillen met Qualicoat, dat geldt voor voor aluminium architectuurdelen?

Veld: "Van wat we hier doen, is tachtig procent aluminium, en twintig procent verzinkt staal. Het grote voordeel van aluminium vind ik: dat kun je specificeren per soort die je hebt. De ondergrond voor Qualisteelcoat-opdrachten is heel moeilijk te specificeren. En dat is de basis. Qualisteelcoat zorgt ervoor dat je een beheersbaar systeem krijgt. Ik zie het als een manier om een heel hoog kwaliteitssysteem voor poedercoaten te verkrijgen. Voor sendzimir en thermisch verzinkt materiaal zijn de specificaties namelijk iets moeilijker."

Bijvoorbeeld doordat het siliciumgehalte dat ten behoeve van het staalproductieproces vastgesteld wordt ongunstig uitpakt en voor doorgroei van zink zorgt, waarna een poedercoater er natuurlijk nooit meer een strak gelakt oppervlak van kan maken?

Veld: "Ja, precies."

En voor de audit komen ze onaangekondigd binnenvallen, dat geeft ook wel aan van hoe serieus het is, je moet het hele jaar scherp zijn. Hoe ervaart een kwaliteitsverantwoordelijke dat?

Veld: "Dat is niet iets om zenuwachtig van te zijn. Het maakt niet uit op welke dag er een audit is, het werk moet elke dag goed zijn, voor elke klant. Je moet er volledig achter staan anders sturen we het niet weg. Dat betekent dat het kwaliteitsborgingssysteem ook elke dag gehanteerd moet worden."



De eerste die Instituut voor Oppervlaktetechniek IfO-Nederland uitreikt: een EN 1090. Er zullen er nog vele volgen, want zonder conformiteitsverklaring geen CE-keurmerk op dragende delen in de bouw! Links Eddy Elderman (IfO Nederland), rechts directeur Jack Jacobs (Tilcoating bv).



Albertus de Boer en Eddy Elderman (IfO Nederland) voeren tal van metingen uit op producten en bij processen.



Bedrijfsleider Jean Veld moet tijdens de audits diverse testen en metingen uitvoeren in opdracht van de inspecteur.



Kalibratiefolies voor de laagdiktemeter. Alles moet compleet en in goede conditie zijn.

Voor Qualicoat komen ze tweemaal per jaar onaangekondigd, maar voor Qualisteelcoat is het een keer aangekondigd en een keer bij verrassing, toch?

Elderman: "We komen nu nog een keer per jaar. Dat vind ik wel een nadeel: als ik in januari kom, snappen ze dat ik dat jaar niet meer kom." Jacobs: "Het gaat om het onverwachte." Veld: "Dat is een beslissing op Europees niveau geweest, want die audit kost geld. Maar je moet niet naar geld kijken: het gaat om de kwaliteit."

Welke eisen stelt het aan het personeel en hoe worden ze ervoor opgeleid?

Veld: "Ten eerste de poederspuiters, die hebben allemaal een VOM-cursus gedaan (thans ION – red.). En voor het voorbehandelen hebben we de mensen zelf geïnstrueerd. Ook is er een samenwerking met het Regionaal Opleidings Centrum." Jacobs: "Degene die het kwaliteitssysteem beheerst, is er verantwoordelijk voor. Bij een ander bedrijf doet iemand er wat personeelszorg bij, maar hier valt het onder Jean. En omdat we in één ploeg zitten, kan dat." Veld: "Ja, met meer ploegen is kwaliteit zorg ook lastiger. En we hebben één voordeel: wij hebben nauwelijks verloop gehad. De kwaliteit zit 'm met name in de medewerkers die zo veel ervaring hebben. Zelfs in de crisisjaren wilden we hoe dan ook de mensen behouden, en dat is gelukt. We hadden geen gedwongen ontslagen. En daar kunnen we nu van profiteren: het is hartstikke druk."

Over procesbeheersing gesproken: Tilcoating was volgens de bedrijfswebsite vrijwel vanaf het begin betrokken bij de ontwikkeling van de 'Powder Navigator'. Wat is de visie erachter, en hoe gaat het als de ISO-norm 8130 ingetrokken wordt?

Veld: "De beheersbaarheid van de processen is

voor ons een heel belangrijk begrip. Dat geldt ook voor de poeders. Als poederapplicateur kun je met deze tool meer grip op het systeem hebben (zie ook "Het doel van de tool (2), elders in deze rubriek – red.). Als je weet wat het poeder doet qua applicatie-eigenschappen, kun je daar van tevoren op inspelen op je installatie. Je beheerst het systeem beter als je zo'n tool hebt."

Als de poederkwaliteitsnorm ISO 8130 bij gebrek aan actief commissiewerk niet verlengd wordt, dan mis je wel je normatieve basis?

Veld: Samen met de hogeschool in Krefeld worden de testen aan de hand van de ISO 8130 geoptimaliseerd. Deze zullen we dan mogelijk moeten normeren indien dit nodig is. Maar dan vinden we het wiel voor de 2e keer uit en dat is toch niet de bedoeling."

Er zijn nogal wat laboranten nodig om al die poeders regelmatig door al die testen te halen...

Veld: "Ja dat is de achilleshiel van het systeem. En ieder jaar zullen er diverse poeders worden getest. Dit kost geld maar als je je proces beheersbaar wilt houden, moet je de gebruikte materialen kennen. De Powder Navigator is dus als tool voor elke poeder-applicateur interessant."

En dat levert dan soms alleraardigste opdrachten op, zoals dat pand van die verzekeraar in Zeist.

Jacobs grijpt het moment aan: "Dat was één van de toen grootste kantoren van Nederland. Het is compleet gestript en gerenoveerd. Er zit veel glas en veel aluminiumdelen in, voor een open uitstraling. Het is voor ons an sich niet heel spannend, maar het is wel heel veel. Een jaren '70-pand wat naar iets moderns omge-

bouwd word. Die klant stelt heel hoge eisen. Dat zie je toch steeds meer: opdrachtgevers willen verzekerde garantie, daar ben ik heel lang mee bezig geweest. Dat was niet verkrijgbaar in de mate die nodig is, een jaar geleden. Maar ze willen zich heel erg ver indekken, en er is voor ons gekozen want ze kennen ons al jaren. Zo'n project gaat met de nodige tussenschijven, we coaten voor de zetterij."

Dat vergt wel wat logistiek inzicht, om dat in goede banen te leiden?

Jacobs: "We zijn gemiddeld een halve of een hele dag per week hiermee bezig, zó veel is het. En we krijgen het niet in een grote bulk, maar als kleine deelopdrachtjes die we netjes moeten scheiden en die de klant gescheiden terug wil hebben. Maar we zijn al jaren gewend zo te werken."

Dus de borging is dan gebaseerd op het product-traceersysteem zoals dat ook bij de NEN EN 1090 vereist wordt?

Jacobs: "Ja, daar is het een onderdeel ervan. En doordat we weinig verloop van personeel hebben, gaat dat allemaal op ervaring. Toen ik hier als planner begon, twintig jaar geleden, was ik twintig procent van mijn tijd bezig mismatches te traceren en terug te leggen op de goede plek."

Veld: "We hebben een heel mooi systeem, maar dat valt of staat met de uitvoering. Als je mensen ervaring hebben, dan kun je een goed systeem voeren." ●

MEER INFORMATIE

www.IFO-nederland.nl
www.Tilcoating.nl