

“De spuitser kan betere kwaliteit leveren én minder verf gebruiken, en dat hangt af van jullie als stralers.”

Persoonscertificaat Staal als onderscheiding

In 2009 was 1 mei niet alleen de Dag van de Arbeid. Deze gedenking van de achturige werkdag is in de Verenigde Staten op die datum gesteld vanwege de traditionele ‘Moving Day’, waarop bestaande arbeidscontracten en huurcontracten vernieuwd werden. Ook in de staalconserving – zowel door natlak als door metalliseren – is contractwerk in beweging, met name de opkomende vereisten voor persoonscertificering. Op 1 mei werden bij apparatuurleverancier De Kleijn de eerste gritstralers door de VOM gecertificeerd. Gekwalificeerd personeel is bij laswerkzaamheden al lange tijd een vanzelfsprekende eis. De wetenschap dat corrosie tot dezelfde incidenten kan leiden als zwakke lassen, begint echter terrein te winnen. Nieuwe contractvormen kunnen leiden tot een meer integrale corrosiebeheersingsstrategie, zonder haastwerk en twaalfurige werkdagen vlak voor oplevering. En mét gekwalificeerde uitvoerders.

Als docent voor het theorie-deel had de VOM zwaar geschut in stelling gebracht: niemand minder dan de voorzitter van de examencommissie Gerard Rutjes mocht de vuurdoop van dit nieuwe traject verzorgen. Geheel in stijl met de doelstellingen van de certificering, opende hij met het thema Kwaliteit. “Kwaliteit is datgene waar de klant genoeg mee neemt. Als de klant 100 euro betaalt, moet je voor honderd euro kwaliteit leveren en niet voor 80 of 120. Bij 120 betaalt een andere klant dat namelijk bij.” Dus die heeft dan eigenlijk niet zelf alle kwaliteit gekregen waarvoor hij betaald heeft. Een even frappante als praktische benaderingswijze, waarbij eerlijkheid hand in hand gaat met samen geld verdienen. Met dit soort alledaagse wijsheden weet Rutjes zijn lessen altijd te doorspekken, het heeft voor wie er

vaker bij geweest is zelfs iets herkenbaars. Je gaat dus die denkwijze vrij gemakkelijk overnemen als je een serie lessen volgt, maar dat voordeel liepen de deelnemers van deze een-dagse bijeenkomst mis.

NETJES MET BESTEK

“Een goede kwaliteit wordt weergegeven in een bestek. Daarin staat bijvoorbeeld of er SA 2 of 2,5 gestraald moet worden. Het eindresultaat wordt mede bepaald door de beginsituatie. Is het geroest, zit er een goede laag verf op of is het er al half af. Dat heeft te maken met hoe je het moet stralen en ook of je je grit een beetje schoon houdt. Staalgrit kun je tig keer gebruiken, maar als je veel oude verf en walshuid afstraalt moet

je het schoonhouden. Een onderdeel dat de eindkwaliteit ook sterk beïnvloedt is het weer. Vaak werk je met vocht en mist, en als we gestraald hebben: hoe lang blijft het dan corrosievrij. Als het droog weer is kunnen we makkelijker een dag wachten dan wanneer het vochtig is, dan moeten we het vrij



De mouwen worden opgestroopt voor het échte werk.

ralen

snel met een epoxy afdekken/afwerken. Als je grit in een vochtige omgeving probeert op te slaan, kan het aan elkaar gaan klonteren. En voor de constructieschilder: 's nachts kan het tot bijna nul graden afkoelen, dan kan de lucht weinig vocht vasthouden en krijg je nevel of mist. Als je 's middags na vier uur nog een heel groot deel gaat schilderen, zie je de volgende ochtend soms dat de nevel er in geslagen is." Het dauwpunt is dan bereikt, en het vocht slaat dus neer op die drogende verflaag. Staal voelt koud aan door de goede warmtegeleiding. Ga maar eens met je broek omlaag op een aambeeld zitten en op een blok piepschuim," zo luidde de tip, waar echter in het praktijkdeel van de dag niet in voorzien bleek te zijn. "Zo gaat dat met vocht net zo, en het omslagpunt waarop de lucht het vocht niet meer kan vasthouden, heet het 'dauwpunt'. De bovenlaag blijft zacht, voor de elasticiteit is dat wel goed maar voor de bescherming niet. Vocht is gewoon vooral in Nederland dé grote boosdoener want die maakt alles stuk. Hier moeten de Nederlandse conserveerders in onderwerpen van dauwpunt en vochtregulatie heel sterk onderlegd zijn. Er zijn ook heel goede verven voor nodig, ook voor het zeeklimaat. Dat is het grote nadeel van Nederland, dat

we extra aandacht moeten besteden aan corrosiewerende technieken." Als echte vakidoot zal hij het waarschijnlijk niet écht betreuren dat er zoveel bij komt kijken om de nationale infrastructuur intact te laten, maar dat terzijde.


IJZERSTERKE COMBINATIE

Staal heeft veel goede eigenschappen: het is sterk, goed te bewerken, niet erg duur en het is goed te hergebruiken. "Één nadeel, voor óns een voordeel", zo riep hij direct spontaan bijval op van iemand die hem al zag aankomen: "Want dan hebben wij er werk van! Ze zeggen wel eens 'sputters zijn niet goed voor het milieu' maar ik zou wel eens willen zien hoe die constructies er dan bij staan zonder conserveren: dan roest het veel sneller. En dat zogenaamd om het behoud van het milieu. We zijn juist milieubeschermers! Zeker als je de goede verf gebruikt. Alkyds bestaan voor 80% uit meervoudig onverzadigde vetzuren, vanmorgen had je ze nog op de boterham. Wat is nog makkelijker afbreekbaar dan ouderwetse lijnolieverf?" Deze milieukundige beschouwing van organische deklagen als alternatief voor staaloverdikte zoals die bij ongecoate damwandprofielen bijvoorbeeld gangbaar is, laat onverlet dat de milieuzorg nog altijd voorop moet staan. "Ook de wind kan een factor zijn. Bij stralen met hoge windsnelheden moet er extra goed op gelet worden dat er geen grit door kieren van de tentconstructie wegwaait. Voor stof en verfnevel geldt natuurlijk hetzelfde."

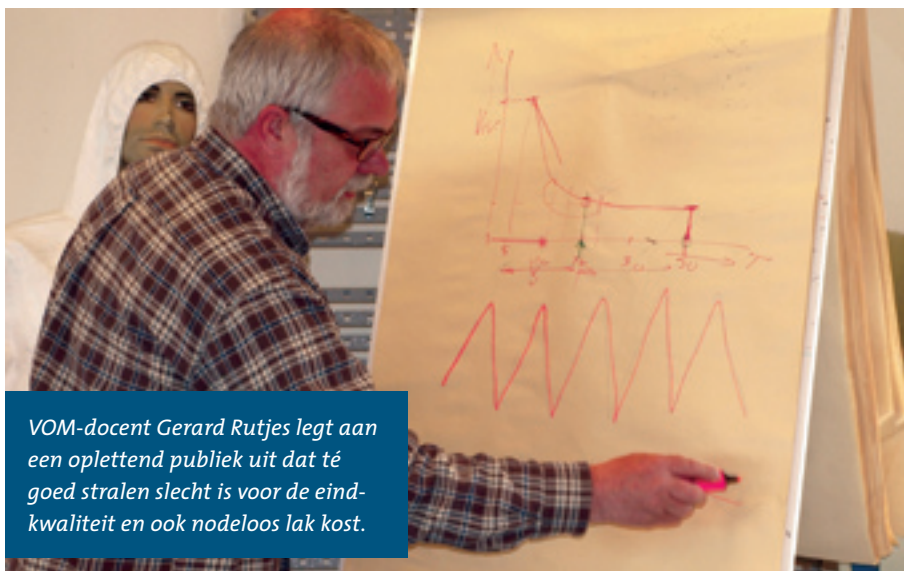
OPSTEKEN EN AFSTEKEN

Milieuzorg hoeft niet per se geld te kosten. Bij een spuitery "waar ze met een schop de

vloer moesten schoonsteken," werd eens voor 60 spuiters het milieucertificaat gehaald, waarbij de sessieopzet overigens ongeveer hetzelfde was als van deze straalcertificering. Door verbeteringen in de drukafstelling -dat was het belangrijkste wat ze op die dag opgestoken hadden- ging het verfverbruik terug van 3.000 kilo naar 1.750 kilo per week. "Personeel had ineens twee weken dezelfde overall aan, en ze hoefden niet meer die 1250 kilo van de vloer af te steken. Toen zei die bedrijfsleider 'die jongens moeten allemaal bij jou op cursus. Dat kost me geen geld, maar levert geld óp!'" Rutjes was jarenlang lid van de Commissie van Toezicht voor dit Milieucertificaat, dat een kleine vier jaar heeft bestaan. "Vandaar dat ik het milieu een warm hart toedraag. En ook het belang voor de gezondheid," zo rekende hij de mens meteen maar even mee onder het milieu. De opkomst van watergedragen lakken en High Solids juicht hij wel toe. "Je kon op school ook merken wanneer er een artikel in een landelijke krant over OPS had gestaan (Organisch Psycho Syndroom: aantasting van hersenfuncties door oplosmiddelen -red.). We kregen meteen minder aanmeldingen," zo heeft hij op zijn Regionaal Opleidings Centrum meegemaakt. "Terwijl het een van de mooiste beroepen is, want we gaan de levensduur verlengen. En als we de kwaliteit willen leveren die gevraagd wordt, hebben we ook wel eens oplosmiddelen nodig. Tegenwoordig zijn er wel verven met wat minder oplosmiddelen. Maar vaak droogt dat veel trager en de eisen van luchtvochtigheid zijn veel belangrijker," zo werd het toenemend belang



Praktijkexaminator Wim van Os (De Kleijn BV) en theorie-examinator Henk van Uden (VOM) nemen de resultaten door.



VOM-docent Gerard Rutjes legt aan een oplettend publiek uit dat té goed stralen slecht is voor de eindkwaliteit en ook nodeloos lak kost.



van vakmanschap tegen de achtergrond van de verftechnologische ontwikkelingen nog eens aangestipt.

TIJDSDRUK EN WERKDRUK

Er volgden vanzelfsprekend enkele besprekingen over arbeidsomstandigheden en veiligheid. Zaken als ordelijkheid en het gebruik van schoon, goedgekeurd en regelmatig geïnspecteerd gereedschap werden evengoed benadrukt als de Persoonlijke Beschermingsmiddelen, de MAC-waarden van gevaarlijke stoffen (Maximaal Aanvaarde Concentratie) en het etiketteringssysteem met R-zinnen en S-zinnen voor Risico en Veiligheid. Rutjes heeft wel begrip voor de harde praktijk van de werkdruk en tijdnood, maar stelde daar tegenover dat sneller werken niet altijd betekent dat het ook eerder klaar is. “Het werk moet altijd snel gebeuren, ik heb nog nooit meegemaakt dat er gezegd wordt ‘zie maar wanneer je het klaar hebt’. Er zit altijd de factor tijd bij. Maar bedenk wel dat je door de druk te verhogen vaak niet sneller werkt. Het kost alleen maar veel materiaal, je hebt veel terugslag van de verf en bij stralen krijg je een ruwere ondergrond. Het hangt er wel van af wat je weg te stralen hebt, maar je kunt ook je grit stukstralen. Je moet werkdrukken zó afstellen dat je vlot kan stralen en spuiten, en je grit vaak te gebruiken is en de terugslag niet te groot is. Góéd onthouden, je krijgt straks maar vijftien vragen en ik heb er – dacht ik – nu al vier behandeld,” merkte hij scherpkantig op.

ZO STERK ALS DE ZWAKSTE SCHAKEL

Het stempel werd nogmaals op het thema kwaliteit gedrukt, met een paragraaf over meten. Het kwaliteitsstempel is dan de handtekening onder het dagrapport, waarop luchtvochtigheid, de bereikte reinheids- en

ruwheidsgraad na het stralen en dergelijke staan. “Zorg altijd dat je nauwkeurig gaat meten, van een Dagrapport staat trouwens een voorbeeld in de map. Bedenk wel dat je ook wel die kwaliteit echt lévert. Als je er naderhand nog een keer bij moet om het over te doen, is dat drie keer zo duur dan meteen goed doen.” Op de flipover wordt het betoog voortgezet met een schets, “je hele verfsysteem is zo sterk als dát zwakste punt,” wijzend op een boven de laklaag uitstekend ‘bergtopje’ van het staal dat in zijn voorbeeld veel te ruw gestraald en vervolgens te dun gecoat was. “En je moet bij zo’n grof ruwheidsprofiel veel meer verf aanbrengen voor dezelfde bescherming. Oppervlakteruwheid is heel belangrijk voor de afwerking. Het kan heel veel verfmateriaal schelelen. De spuiters kan betere kwaliteit leveren door minder verf te gebruiken, en dat hangt af van jullie als stralers.”

PRAKTIJKTEST

Praten over je werk is wat mannen graag doen, maar échte mannen trekken gewoon een straalpak aan en gaan aan de slag. Meters maken! Maar zo gemakkelijk ging dat óók weer niet, want voordat het bij norm vastgestelde standaard proefwerkstuk onder handen genomen kon worden in de straalcabine, moesten de deelnemers eerst enkele mondelinge vragen beantwoorden. Waar let je op als je je werkstuk beoordeelt voorafgaand aan het stralen? Ook moesten ze enkele aansluitingen maken met diverse slangen en koppelingen, uiteraard veilig en goed vast. Een stukje theorie kwam naar voren toen de aandachtspunten van de compressor genoemd moesten worden. Waardoor wordt de ruwheid van het werkstuk uiteindelijk bepaald? Een handjevol grit wordt ten tonele gevoerd: welk type grit is dit? Een in-

stinker: het blijkt een bedrijfsmix te zijn, dat moet je maar nét onderscheiden. Vervolgens het echte werk. Zeker de lastige stukken zoals de binnenzijde zijde van de op de plaat gelaste H-bint en de lassen zijn erg goed gedaan, evenals de zone rond de bouten. Ze moeten ongeveer twee duim om de las goed raken en de rest sweepen. Iedereen is goed binnen de tijd gebleven, het zijn ervaren stralers en een eventuele examenvrees heeft ze er niet toe aangezet “extra goed” te stralen. De volgende krachttoer was het schriftelijke theorie-examen. Als iedereen ook dat gehaald heeft, zal het certificaat door certificeringsinstantie TÜV uitgereikt worden. Dan hebben deze straaljongens hun marktwaarde veiliggesteld, zeker voor aanbestedingswerk met personeelsvereisten. Hun werkgever heeft daarmee een concurrentievoorsprong. En het gezin van de stralers krijgt voortaan te lezen wat voor vakgebied dat nou is, die oppervlaktebehandeling.

MEER INFORMATIE

www.VOM.nl
uden@VOM.nl

