

Qualicoat: meerwaarde of pijnpunt?

Alle betrokken partijen evenwaardig verantwoordelijk voor een kwaliteitsvol eindproduct

i Maes Coating Service
Ludo Appels

Als alle partijen, die betrokken zijn bij het proces van basisaluminium tot het gelakt aluminium, hun steentje willen bijdragen, is een hooggewaardeerd en kwalitatief zeer hoogstaand eindproduct zeker mogelijk. Zodoende zijn ALLE actoren in feite allemaal een beetje verantwoordelijk voor de verdere evolutie binnen hun eigen marktsegment. Voor de chemicaliënleveranciers van voorbehandelingssystemen, de poederfabrikanten en de loonlakkers heeft men daarvoor destijds het kwaliteitslabel “**Qualicoat**” opgericht met uitvoerige specificaties over de te gebruiken producten, voorschriften en de juiste procesvoering. Terecht! Maar ook zouden alle andere betrokken partijen in de ketting van grondstof tot gelakt eindproduct best volgens de kwaliteitsregels van hun vakgebied hun werk moeten afleveren.

DE ALUMINIUM EXTRUDEUR

Het begint al bij de extrudeur die bij voorkeur de samenstelling van zijn legering zou kunnen “aanpassen” aan de richtlijnen van diverse onderzoekscentra over de grenswaarden van de diverse legeringselementen. Helaas primeert vaak het economische belang op de kwaliteit van het eindproduct. Uiteraard speelt in het geval van de basisproducent de macro economische realiteit een veel grotere rol dan de wil om een optimaal kwalitatief basisproduct te vervaardigen. Ik wil zeker niet elke extrudeur over dezelfde kam scheren, maar wereldwijd zijn het aantal aluminiumproducenten eerder beperkt en spelen de handelsoorlogen tussen de naties en de overnamestrategieën onderling een veel te grote rol. Daardoor is er toch nog heel wat “minderwaardig” aluminium in omloop. In de **Qualicoat** specificaties benoemt men wel degelijk de geschikte legeringen 6060,6063 of 5005. De echte looncoater heeft echter geen flauw idee over het al of niet voldoen aan de legering specificaties van het materiaal dat hij aangeboden krijgt. Hij blijft echter wel het eer-

ste aanspreekpunt bij problemen met de laklaag. Uiteraard speelt hier op wereldvlak de macht van de multinationals de grootste rol. Aandelenmarkten en jaarmozetten zijn nu éénmaal belangrijker dan een perfecte kwaliteit van de gecoate veranda bij de eindconsument.

DE LEVERANCIER VAN HET VOORBEHANDELINGSSYSTEEM

De chemicaliënleveranciers moeten hun systemen van chemische voorbehandeling ter goedkeuring voorleggen aan **Qualicoat**. Er worden o.a. zoutsproeitesten op laboschaal uitgevoerd vooraleer de erkenning en opname in de lijst van de goedgekeurde voorbehandelingssystemen een feit zijn. Men specificeert dan: “gebruiken volgens de voorschriften van de fabrikant. Hier zou echter nog wel wat meer aandacht aan mogen geschonken worden omdat de interpretatie van gebruiksvoorschriften door de coater soms niet overeenstemmen met de interpretatie van de officiële instanties.

DE POEDERLEVERANCIER

De poederleveranciers doen hetzelfde. Ze dienen een aantal stalen in bij **Qualicoat** en krijgen na uitvoerige labotesten hun certificaat. Maar ook hier zitten soms nog wel wat hiaten in die vooral te maken hebben met interpretatie van de diverse actoren. Kleurverschillen zijn daarvan een voorbeeld. Je kan bij alle poederleveranciers een bepaalde RAL-kleur kopen met een Qualicoat goedkeuring. Maar als je die allemaal naast elkaar legt, dan blijken er toch nogal wat visueel waarneembare kleurverschillen te zijn. Voor een opdrachtgever is uiteraard het begrip “RAL kleur” voldoende en ook terecht! In de praktijk zien we echter nog te vaak problemen ontstaan hieromtrent.

DE LOONCOATER

Uiteraard draagt de coater zelf ook een groot stuk verantwoordelijkheid. Hij moet zijn proces gecontroleerd uitvoeren, de nodige eindcontroles uitvoeren en zorgen dat alle procesparameters voldoen aan alle voorschriften. In dit verband zijn de Qualicoat specificaties redelijk duidelijk. Elke aluminiumlakker die het **Qualicoat** certificaat voert beschikt op de dag van vandaag over zijn eigen ingericht labo waar hij dagelijks zijn procesparameters kan controleren en waar hij de nodige testen en metingen op de eindproducten kan uitvoeren. De voorbije 25 jaar is de procesvoering bij de loonlakker zeker in positieve zin geëvolueerd en hebben de Qualicoat specs zeker bijgedragen tot een hoogwaardige laklaag op het aluminium.

DE CONSTRUCTEUR - BOUWAANNEMER

De constructeur heeft zeker ook een belangrijk aandeel in de hand tot het bijdragen van de eindkwaliteit van zijn fabricaat. Worden alle verstekhoeken van ramen wel degelijk afgekit? Beschermst hij



zijn geplaatste alu ramen in de bouw tegen cementspatten (of houden de andere bouwvakkers hiermee rekening)? Weet hij dat wanneer hij alu buisprofielen aan elkaar last (bijvoorbeeld bij een balkonhek), de lasnaden poreus blijven waardoor er tijdens de chemische voorbehandeling bij de coater chemicaliën kunnen indringen in de constructie, die later ook weer gaan indrogen en uiteraard nefast kunnen zijn na enkele jaren? Waarvandaan koopt de constructeur zijn aluminium profielen of plaatwerk? Hebben deze wel altijd de fel besproken afrondingsstraal van 0,5 mm? Heeft hij garanties over de bestelde legering? Houd hij rekening met het feit dat wanneer hij gecoate profielen van zijn systeemverdelers inkoop voor een bepaalde werf, de kleur kan afwijken van het plaatwerk dat hij voor datzelfde project elders laat coaten? Het is daarom ook een positieve evolutie dat o.a. bij de constructeurs de laatste jaren ook meer en meer gewerkt wordt volgens kwaliteitshandboeken vanuit hun branche (mooi voorbeeld is het FAC keurmerk en FAC kwaliteitshandboek). In deze handboeken wordt er vaak ook verwezen naar de Qualicoat specificaties als het over het lakwerk gaat, wat uiteraard een goede zaak is.

DE EINDGEBRUIKER - CONSUMENT

Anderzijds zou men ook kunnen stellen dat de eindgebruiker soms ook niet voldoende aandacht geeft aan zijn gelakt aluminium product. Waarom gaat de consument met zijn auto maandelijks naar de carwash, en verzaakt diezelfde consument om zijn aluminium ramen evenwaardig te onderhouden? Sterker nog: als dan na een aantal jaren hier en daar wat corrosie is ontstaan, eist hij een nieuw raam. Zou hij ooit na datzelfde aantal jaren terug naar de garage geweest zijn met zijn auto waarop net boven de wielkast een roestplekje zit, om dan een nieuwe auto op te eisen??

ARCHITECT

Rekening houdende met al het voorgaande zouden alle opdrachtgevers, bouwheren, architecten ervoor moeten zorgen dat bij al hun bestekken in lastenboeken de overeenstemmende kwaliteitslabels expliciet zouden moeten vermeld worden.



Tegelijkertijd zou extra aandacht moeten gaan naar de keuze van het basisproduct (aluminium), de constructeur – aannemer, maar ook de verantwoordelijkheid van de eindgebruiker t.a.v. het onderhoud zou expliciet moeten vermeld worden.

CONCLUSIE

Er zouden wat meer inspanningen mogen gedaan worden om **ALLE** betrokkenen op één lijn te krijgen om **GEZAMENLIJK** tot een optimaal eindproduct te komen. Er zijn in het verleden al diverse pogingen geweest in dit verband met redelijke resultaten doch dit kan zeker nog verder geoptimaliseerd worden.

In mijn 35-jarige carrière heb ik inmiddels meer dan 5.000.000 m² aluminium voorzien van een poedercoating. Uiteindelijk heb ik zelden of nooit een klacht gehad die we éénduidig konden toewijzen aan één bepaalde schakel in de ganse ketting van het substraat tot aan het eindproduct. Er waren altijd wel meerdere mogelijke oorzaken of afwijkingen in zowel het proces, het basaaluminium, de poeder of de voorbehandeling, de constructie zelf en “last but not least” het onderhoud nadien. Voor mij is dit het bewijs dat, behalve de looncoater, ook de andere actoren in het verleden te weinig betrokken zijn geweest bij het tot stand komen van een kwalitatief goed eindproduct.

Anderzijds staan er verschillende projecten tot op de dag van vandaag nog steeds te “schitteren” in al hun pracht, zelfs na 25 jaar!! Het is dus wel degelijk mogelijk, als

ALLE voorwaarden van substraat over proces en grondstoffen tot en met onderhoud voldoen aan de huidige know-how, voorschriften, goed vakmanschap en goodwill van alle betrokken partijen. Het ontstaan van het QUALICOAT – label heeft daar zeker en vast toe bijgedragen!!

Het blijft echter een continue opdracht om iedereen te blijven activeren om zijn deel van de verantwoordelijkheid telkens opnieuw bij elke opdracht te nemen. Een goede communicatie met - en tussen fabrikanten, applicateurs, leveranciers, maar ook bijvoorbeeld vakverenigingen en onderzoekscentra zijn daarbij absoluut noodzakelijk. Ons gehele marktsegment moet telkens opnieuw blijven innoveren, communiceren en ervaring uitwisselen over alle ontwikkelingen die zich voordoen in onze sector. Een goede vakvereniging kan hierbij als een voor de hand liggende “bemiddelaar en/of coördinator” functioneren. Is het Qualicoat label nu een meerwaarde of een pijnpunt? Zonder discussie biedt het zeker een positieve bijdrage tot een hoger kwaliteitsniveau bij de lakkerij. Het blijft een beetje een pijnpunt omdat het certificaat zich beperkt tot de looncoater, de poederleverancier en de leverancier van de voorbehandeling systemen.

Tot op heden is het complete kwaliteitsbewustzijn echter nog niet ver genoeg doorgedrongen in de gehele ketting van substraat tot en met de plaatsing van het afgewerkte eindproduct bij de eindgebruiker en het onderhoud nadien. Maar we zijn in ieder geval op de goede weg!!