

Til medlemmer av Kledningskontrollen

## Infobrev fra Kledningskontrollen 2014-1

Vårens runde med kontroller er godt i gang. Totalt 10 av 18 produsenter har hatt førstegangsbesøk, resten vil bli besøkt før fellesferien. Det har kommet en del spørsmål fra produsentene vedrørende prosedyrene for kontrollordningen. Prosedyrene for ordningen blir ikke oppdatert fortløpende, da disse kun endres på bakgrunn av årsmøtet. Vi har derimot gjennomgått eksisterende prosedyrer med hensyn til erfaringer fra foreløpige førstegangsbesøk for å komme med noen konkretiseringer og råd.

### Godkjenning av bedrifter

Foreløpige erfaringer fra kontrollørene er at det er store forskjeller på hvor langt hver enkelt bedrift har kommet med implementering av Kledningskontrollens prosedyrer. Dette er naturlig ettersom ordningen er i en oppstartsfase, men samtidig resulterer dette i at noen bedrifter ikke får anledning til å benytte «K»-merket riktig enda.

Kriteriene for å bli godkjent etter førstegangsbesøket er at man totalt er ilagt færre enn 18 straffeprikker. Prikkene blir fordelt etter antall avvik tildelt ved kontroll.

Bakgrunnen for å benytte et slikt prikkssystem, og ha en fast terskelverdi for å bli godkjent, er å sikre at alle bedriftene blir behandlet likt. Ved å ikke benytte en subjektiv vurdering, håper vi på å unngå at enkelte bedrifter føler seg urettferdig behandlet i ettertid.

Ingen medlemsbedrifter blir pålagt ekstrakontroll etter førstegangsbesøket. Dette medfører at det ikke påløper ekstra kostnader for bedrifter ilagt 18 eller flere straffeprikker i første omgang. Bedriftene dette gjelder har i hovedsak to muligheter:

- Vente til høstkontrollen for ny vurdering.
- Pålegge seg en frivillig ekstrakontroll for å fremskynde prosessen. Bedriften vil da bli fakturert etter medgått tidsbruk for kontrollen.

## Interne prosedyrer

I henhold til Kledningskontrollen prosedyre KK 02 skal bedriften kunne legge frem noen skriftlige interne prosedyrer ved kontroll. Vi har foreløpig erfart at enkelte gjør dette unødvendig komplisert for seg selv. Poenget med de interne prosedyrene er at alle tilknyttet produksjon av overflatebehandlet kledning skal kunne bruke disse som retningslinjer i egen produksjon. Det er ikke meningen at dette skal være et komplisert kvalitetssystem, men en enkel og presis forklaring av relevante ledd i produksjonen. Alle interne instruksjoner kan samles i en perm, og fortrinnsvis oppbevares ved malingsanlegget.

Det skal for eksempel foreligge en skriftlig prosedyre for oppbevaring av råstoff. Med råstoff i denne sammenheng menes det da kledningsbord klare for behandling. Bedriften beskriver da hvordan råstoffet faktisk oppbevares, og hvilke tiltak som gjøres for å hindre at kvaliteten på overflaten forringes av nedbør eller UV-stråling.

## Egenkontroller

For at Kledningskontrollens «K»-merke skal etableres som et kvalitetsstempel er det naturlig at bedriftene som ønsker å være medlemmer må strekke seg litt for å oppnå godkjenning for bruk av merket. Dette innebærer blant annet at det skal gjennomføres og dokumenteres egenkontroller. På denne måten kan bedriftene legge frem bevis på at produksjonen skjer under ryddige og kontrollerte forhold, og i henhold til malingsprodusentenes anbefaling.

## Måling av påføringsmengde

Det er foreløpig ulik praksis på hvordan måling av påføringsmengde gjennomføres. Vi kommer derfor med en generell anbefaling om hvordan man raskt og presist kan bestemme påføringsmengden.

- Det er viktig at vekten som benyttes er av en kvalitet som gjør at avlesningene kan gjøres raskt og med god nøyaktighet. En kjøkkenvekt eller liknende kjøpt hos en billiggvareforretning, tilfredsstiller ikke dette kravet. Det tar for lang tid før riktig vekt bestemmes og målingene vil derfor være unødvendig tidkrevende. Det anbefales at vekten som benyttes er en planvekt med anleggsflate på minimum 30-40 cm. Den må vise massen i gram med oppløsning på minimum én desimal og ha en kapasitet på rundt 10-12 kg.
- Det er viktig at vekten står på et plant og stabilt underlag.
- Arealet som benyttes for beregninger av påføringsmengde ( $\text{g}/\text{m}^2$ ) er både arealet av flatsiden og begge kantsidene av bordet. For eksempel vil da et rektangulært kledningsbord på  $19 \times 148$  mm med lengde 3250 mm ha et overflateareal på  $(2 \times 0,019 \text{ m} + 0,148 \text{ m}) \times 3,25 \text{ m} = 0,605 \text{ m}^2$ . Påføringsmengden vil da være antall gram påført overflatebehandling /  $0,605 \text{ m}^2$ . Endeflatene inngår altså ikke i beregningen.

Treteknisk vil utarbeide arealtabeller for de vanligste kledningsprofilene i Norge som kan benyttes. Disse vil bli sendt bedriftene når de er klare.

- For måling av påføringsmengde ved bruk av børstemaskin, må det for hver måling benyttes et ubehandlet bord. Det anbefales da å plukke ut 2 korte bord fra produksjonen. Korte bord er enklere å håndtere og veie.
- Ved bruk av sprøytemaskin, kan et bord benyttes flere ganger så lenge eksisterende maling har tørket tilstrekkelig. Bedriften kan da for eksempel ha 10 bord på 2 meter stående ved anlegget som benyttes til målingene.

## Måling av trefuktighet

Treteknisk forstår at det enkleste og raskeste for bedriftene er å bruke en håndholdt kapasitivmåler. Foreløpig kan vi ikke godkjenne dette da målingene har for høy usikkerhet. Flere produsenter leverer fuktmålere med korte elektroder montert direkte på måleren. Disse er også raske å bruke og reflekterer faktisk trefuktighet bedre enn en kapasitivmåler.

## Kalibrering av relevant måleutstyr

Bedriftene må ha skriftlige kalibreringsrutiner for vekt, fuktmåler og IR-termometer. Det er viktig at det dokumenteres når kalibreringen er gjennomført. For fuktighetsmåler og vekt tar kalibreringen og dokumenteringen meget kort tid. For IR-termometer er det litt usikkert hvilken kalibreringsmetode som er mest presis og effektiv å gjennomføre. Vi vil komme tilbake med mer informasjon om dette.

I Kledningskontrollens prosedyrer er det ikke fastsatt et tidsintervall for hvor ofte kalibreringsrutinene skal gjennomføres. Vi anbefaler at kalibreringen gjennomføres minimum annenhver måned.

## Tekniske spesifikasjoner

For å sikre at påføringen av overflatebehandling skjer i henhold til produsentens anbefaling, er det et krav at medlemsbedriftene har de tekniske spesifikasjonene for produktet tilgjengelig på malingsanlegget. Det skal foreligge en teknisk spesifikasjon for hvert produkt som benyttes.

Det er viktig å bemerke at teknisk spesifikasjon og sikkerhetsdatablad ikke er det samme. Bedriftene anbefales likevel også å ha sikkerhetsdatabladene lett tilgjengelig, men dette er ikke satt som et krav. Både tekniske spesifikasjoner og sikkerhetsdatablad finnes på malingsprodusentenes hjemmesider.

<b>FYSIKALSKE DATA:</b>	
Type.....	Alkyd grunning
Farger.....	Standard farger eller brukket fra baser.
Viskositet.....	DIN 4: Leveret ca. 60 sek. Ferdigtynnet 19 - 25 sek.
Litervekt.....	ca. 1,45
Tørrestoff i volum % .....	ca. 48%.
pH verdi.....	ca. 8,0
<b>BRUKSDATA:</b>	
Anbefalt forbruk.....	5 - 10m <sup>2</sup> /liter.
Påføringsmetode.....	Industriell påføring ved børstemaskin eller sprøyting.
<b>Tørretider (v/23 gr.C, 50% R.H.):</b>	
Brukstørr, minimum.....	Ved bruk av tørkesone: 5-10 min. avh. av tørkesonen. Ved klosslegging: > 24 timer Ved lavere temperatur og høyere RH vil tørketiden forlenges. timer
Tynner/Rengjøringsmiddel.....	Vann
Blandingsforhold.....	Bruksklar - kan tynnes opptil 40 % med vann ved behov.

Figur 1. Eksempel på teknisk spesifisering for grunning.

I punkt 4.4 i KK 02 – «Krav til medlemmer tilsluttet Kledningskontrollen» står det at det må foreligge en godkjenning fra malingsprodusenten hvis produktet benyttes utenfor de tekniske spesifiseringene. Eksempel på bruk utenfor de tekniske spesifiseringene er hvis bedriften tynner grunningen vist i figur 1 med 50 % vann. Det er da bedriftens ansvar å sørge for at det foreligger en erklæring fra produsenten at malingsproduktet er testet og godkjent også for tynning opptil 50 %. En telefonsamtale med en tekniker fra malingsleverandøren er derfor ikke tilstrekkelig.

## Varseltrekant og «K»-merket

Treteknisk har utarbeidet en varseltrikant som godkjente bedrifter plikter å ha synlig på pakken med industrielt overflatebehandlet kledning.

Bakgrunnen for dette er at man vet at mange skader skjer etter at produktet har forlatt produksjonsbedriften. Mer utfyllende informasjon på riktig montering av kledning vil komme på ordningens nettside.

For informasjon og overflatebehandling av kledning og montering av kledning, minner vi om at serien med detaljblader FOKUS på tre er gratis for alle via Treteknisk sin hjemmeside under publikasjoner.

- FOKUS nr. 22 «Utvendig kledning»
- FOKUS nr. 23 «Overflatebehandling av kledning»

Oppgitt reklamasjonstid på varseltrikanten kan tilpasses for den enkelte bedrift. Hvis man ønsker endringer på dette, gi beskjed til sekretariatsleder for ordningen hos Treteknisk ([turid.sigvartsen@treeteknisk.no](mailto:turid.sigvartsen@treeteknisk.no)).

Varseltrekant og merke vil bli tilsendt bedriften elektronisk når bedriften er godkjent for å benytte dette.



Figur 2. Varseltrekant som skal være synlig på pakken.

## Kledningskontrollens hjemmeside

Treteknisk har registrert domenet [www.Kledningskontrollen.no](http://www.Kledningskontrollen.no). Siden er foreløpig under bearbeiding og vil inneholde informasjon om Kledningskontrollen, medlemsbedrifter og overflatebehandlet kledning. Treteknisk sender ut informasjon til alle medlemsbedriftene når siden er operativ.

Vi ser frem til videre samarbeid med produsentene. Vår visjon er at kvaliteten på industrielt overflatebehandlet kledning skal heves ytterligere, og at kunder som kjøper kledning fra Kledningskontrollens medlemsbedrifter skal få et produkt som tilfredsstillir deres forventninger.

På vegne av Kledningskontrollen

**Aleksander Lundby**  
Norsk Treteknisk Institutt