

BILAGA 1 KONTROLL AV MÅLNING/GUMMERING KONTROLLMOMENT (se blankett D.109)

Detaljerade krav för nedanstående kontroll framgår av kapitel 3, 4,7 och 11.

1 Kontrollomfattning

- 1.1 Leverantörs målningsentreprenör skall ha erhållit auktorisation från auktorisationsnämnden för rostskyddsmålning för typ F respektive V beroende på målningsobjekt. Detta eller motsvarande skall prövas enligt nedan.

Målningsentreprenörens personal som aktivt deltar för att utföra rostskyddsmålning skall ha genomgått diplomutbildning för rostskyddsmålare. I Sverige sker denna utbildning genom t.ex. NIFAB ingående i STF Ingenjörsutbildning AB, Stockholm och i Finland genom Turun Ammattiopistosäätiö.

Detta skall på beställarens begäran kunna styrkas. Eventuella avsteg från dessa krav skall vara godkända av respektive kärnkraftverks sakkunnige befattningshavare.

Före val av målningsentreprenör skall - hos respektive tillståndshavare/anläggningsägare - sakkunnig befattningshavare kontrollera och **skriftligt** verifiera att det presumtiva målningsföretaget innehar för uppdragets genomförande erforderliga resurser och kompetens, och att man är införstådd med de föreskrifter som gäller enligt respektive kärnkraftverks ytskydds-föreskrift. Även företagets resurser, rutiner och kvalifikationer för genomförande av erforderlig egenkontroll och verifiering av målningsarbetets genomförande skall fastställas. Lämpligt förfarande till denna bedömning är att använda mallar från Auktorisation för rostskyddsmålning i Sverige ekonomisk förening för auditering/uppföljning. Se (www.rotskyddsmalning.se). Bilaga 5.

Före slutligt val av gummeringsföretag skall presumtiva företag redovisa den interna gummeringsföreskrift som man avser tillämpa.

Det åligger leverantör att för respektive tillståndshavare/anläggningsägare verifiera att eventuella underleverantörer har kvalifikationer och resurser som minst uppfyller de krav som ställts på leverantören.

Respektive tillståndshavares/anläggningsägares godkännande av presumtiv underleverantör skall föreligga innan denna anlitas.

- 1.2 Kontroll av att ytor som skall behandlas är fria från grader, skarpa kanter, svetsstänk, porer, slaggrester och andra föroreningar som kan ha menlig inverkan på ytskyddet. (Skall göras hos stålbyggaren innan objektet sänds till ytbehandlaren.)
- 1.3 Okulärbesiktning av blästrad och rengjord yta med avseende på att fastställd förbehandlingsgrad uppnåtts samt att frihet från skarpa kanter, grader etc. föreligger. De ytor som ej är åtkomliga för kontroll i leveransfärdig enhet skall kontrolleras fortlöpande under tillverkningen.

- 1.4 Kontroll av att miljön i ytbehandlingslokalen är tillfredsställande t ex luftfuktighet, temperatur och daggpunkt. Observera även på objektet samt att ytskyddet påförs innan återrostning påbörjat.
- 1.5 Kontrollera att aktuella ytbehandlingsföreskrifter föreligger.
- 1.6 Fastställa att ytbehandlingen utförs i enlighet med färg-/gummeringsleverantörens föreskrift för ytbehandlingssystem och att i föreskriften uppställda krav innehålls.
- 1.7 Kontrollera att godkända produkter används.
- 1.8 Kontrollera att blankett nr D.117 "Provningsprotokoll från färgtillverkning" föreligger.
- 1.9 Fastställa att den målade slutliga ytan uppfyller ställda krav vad avser kulör, glans, täckförmåga, porer, rinningar, blåsor etc. Gummerade ytor skall uppfylla ställda krav vad avser placering av skarvar, frihet från släppningar och porer och beläggningens hårdhet.
- 1.10 Fastställa att slutlig skiktjocklek ligger inom föreskrivna gränser.
- 1.11 Portest av slutlig yta vid ytbehandling enligt behandlingstyp S2, S13a, S13b och S13d på objekt tillhörande målningsklass IV. Vid ytbehandling enligt behandlingstyp S13a och S13b och S13d skall alltid portest utföras.
Gummerade ytor skall alltid portestas enligt TBY avsnitt 7.5.4.2.

2 Provbitar

- 2.1 Med leveransen skall på speciell begäran följa 2 st provbitar ca 100 x 200 mm av samma material som objektet i fråga om så är möjligt. Material för provbitar levereras av beställaren om inte annat avtalas, och de skall alltid medfölja leveransen när behandlingstyp S13a och S13b är föreskriven.

Provbitarna skall genomgå samma förbehandling och ytbehandling som huvudobjektet och behandlingarna skall utföras i direkt anslutning till huvudobjektets behandling.

- 2.2 Kontroll av provbitar behandlas enligt 2.1 ovan.
- 2.3 Kontroll av vidhäftningen hos färdigbehandlad och uthärdad/färdigvulkad yta på provbitar enligt 2.1 ovan.
- 2.4 Resultat från kontrollerad vidhäftning enligt 2.3 ovan redovisas skriftligt.

3 Avvikelsesrapport

I de fall gällande föreskrifter ej kan innehållas skall avvikelsesrapport upprättas av ytskyddsentreprenör. Denna rapport skall godkännas av respektive tillståndshavare/anläggningsägares behöriga ombud för att vara giltig. Rapporten upprättas på blankett nr D.104, Avvikelsesrapport.

4 Hantering, transport och förvaring

Kontroll av att objektet hanteras, lastas och förvaras på ett tillfredsställande sätt så att risken för skador i möjligaste mån elimineras. OBS! Väl uthärdade färgskikt före transport.

5 Ankomstkontroll och dokumentation

Fastställa eventuella skador på objektets ytskydd samt att föreskriven dokumentation föreligger.

Originaldokumentationen skall omfatta protokoll respektive eventuella rapporter enligt Blankett D.109, kontrollmomenten 1.8, 3 och 5.11 eller 5.12.

5.1 Nedanstående rapporter skall ifyllas och godkännas av ytbehandlingsentreprenörens kontrollant. Dessutom skall ankomstkontrollanten underteckna i härför avsedda rutor.

5.11 Blankett nr D.100, Rapport för rostskyddsmålning alternativt D.108 Rapport för gummering.

- a) Alla objekt tillhörande målningsklass I och IV eller miljöklass R1, R2, N2b och V.
- b) Cisterner/tankar (för alla förekommande korrosiva media).
- c) Traverser i reaktorhallar och turbinhallar samt i CLAB rum M1.01, F91.01 och F91.05.
- d) Laddmaskin i reaktorhallar samt motsvarande lyftanordningar i CLAB rum M00.02, F91.01, F91.05 och M2.35.
- e) Turbinkondensor
- f) Huvudcirkulationspumpar
- g) Värmeväxlare
- h) Blankett D.100 kan även användas till andra objekt om så avtalas.

5.12 Blankett nr D.101, Rapport för rostskyddsmålning.

Rapporten skall ifyllas för alla objekt tillhörande målningsklass II, III, V och VI.

6 Övrigt

Respektive tillståndshavare/anläggningsägare förbehåller sig rätten att själv eller med hjälp av ombud utöva kontroll hos entreprenören i erforderlig omfattning.