

Document name:	JDJ-QMS-5.2.3-P-1	Document type:	Procedure
Revisie:	5	Eigenaar:	QHSE

## Controle en behandeling lastoevoegmaterialen

### 1.0 Doel

Deze procedure dient er voor te zorgen dat de controle en behandeling van de las-toevoegmaterialen op een correcte manier wordt uitgevoerd.

### 2.0 Toepassingsgebied

De controle en behandeling van alle las-toevoegmaterialen in overeenstemming met de specificaties van de klant en de door de Lasspecialist / QC Engineer opgestelde eisen voor het lassen van de materialen welke worden toegepast in de productie.

### 3.0 Verantwoordelijk en bevoegd

**3.1** De Magazijnbeheerder (JdJ) is verantwoordelijk voor de ontvangst, controle en opslag in het hoofdmagazijn van de bestelde las-toevoegmaterialen.

**3.2** De Magazijnbeheerder (JdJ) of Projectleider (HES) is verantwoordelijk voor de controle en archivering van de las-toevoegmateriaal certificaten.

**3.3** De Lasspecialist / QC Engineer schrijft het type las-toevoeg materiaal voor in de door hem aangemaakte WPS.

**3.4** De Productieleider / Uitvoerder / Magazijnbeheerder (HES) zijn verantwoordelijk voor de opslag in lokale geconditioneerde ruimte.

**3.5** De Productieleider / Uitvoerder / Magazijn beheerder (HES) zijn verantwoordelijk voor de uitgifte en inname van het voorgeschreven las- toevoegmateriaal waarbij gebruik gemaakt wordt van het document JDJ-QMS-5.2.3-F2 Voorraadbeheer lastoevoegmaterialen.

**3.6** De Productieleider / Uitvoerder / Magazijnbeheerder (HES) zijn verantwoordelijk voor de regelmatige controle en registratie (1x per week) van de temperatuur en vochtigheids graad van de opslagruimtes waarbij gebruik gemaakt wordt van het document JDJ-QMS-5.2.3-F-1 Registratie opslag lastoevoegmaterialen.

### 4.0 Documenten en formulieren

- Las-toevoegmateriaal certificaten.
- JDJ-QMS-5.2.3-F-1 Registratie opslag lastoevoegmaterialen.
- JDJ-QMS-5.2.3-F-2 Voorraadbeheer lastoevoegmaterialen.

### 5.0 Proces

**5.1** Las-toevoegmaterialen zullen behandeld worden op onderstaande wijze:

- De Magazijnbeheerder zal de las-toevoegmaterialen controleren op beschadigingen / aantallen aan de hand van een pakbon en de identificatielabel op de verpakking, JDJ-QMS-3.3-P Inkomende goederen controle. Tevens controleert hij de aanwezigheid van de benodigde certificaten van het las-toevoegmateriaal en archiveert deze (JdJ) of distribueert deze naar de Projectleider (HES).
- Alle binnengekomen lastoevoegmaterialen worden opgeslagen op soort en type en zullen worden voorzien van een leveringsdatum. Uitgave zal geschieden op basis van het "first in, first out" principe.
- Na controle en melding door de Magazijnbeheerder van binnenkomst van bestelde lastoevoegmateriaal zal de Productieleider / Uitvoerder (JdJ) of magazijnbeheerder (HES) uit het hoofdmagazijn betrekken (inclusief de bijbehorende certificaten) en opslaan in de lokaal geplaatste geconditioneerde ruimte.
- Lassers zullen op vertoon van een WPS hun benodigde lastoevoegmaterialen verkrijgen via de Productieleider / Uitvoerder (JdJ) of Magazijnbeheerder (HES). Uitgifte van het lastoevoegmateriaal zal worden vastgelegd in het document JDJ-QMS-5.2.3-F2 Voorraadbeheer lastoevoegmateriaal.

**5.2** Indien las-toevoegmaterialen niet worden gebruikt voor productie, dienen deze i.o.m. de Productieleider / Uitvoerder teruggebracht en opgeslagen te worden in de lokale geconditioneerde ruimte.

**5.3** Alle laag waterstof basische elektroden worden geleverd in een vacuüm verpakking. Gevulde draad en massieve draadrollen worden geleverd in dichte dozen. De lastoevoegmaterialen moeten altijd worden opgeslagen in hun originele verpakking tot het moment dat ze worden verwerkt. Voor het gebruik, worden de las-toevoegmaterialen opgeslagen in een droge geconditioneerd container/ruimte.

**5.4** In de geconditioneerde ruimte, zijn de volgende opslag omstandigheden vereist:

- Temperatuur: 17-27 ° C en een relatieve vochtigheid max.: 60% of
- Temperatuur: 27-37 ° C en een relatieve vochtigheid max.: 50%.

**5.5** Elektroden die worden geleverd in vacuüm verpakking behoeven geen speciale maatregelen zolang deze zijn opgeslagen in hun originele verpakking.

**5.6** Voor vacuüm verpakte elektroden geldt dat alleen de benodigde hoeveelheid uitgegeven wordt om de las gereed te kunnen maken. Voor het openen van een pak vacuüm verpakte elektroden dient de lasser de datum en het tijdstip op het pak te vermelden. Aangebroken vacuüm verpakte elektroden dienen 8 uur (tenzij de fabrikant anders voorschrijft) na opening te worden vernietigd.

