

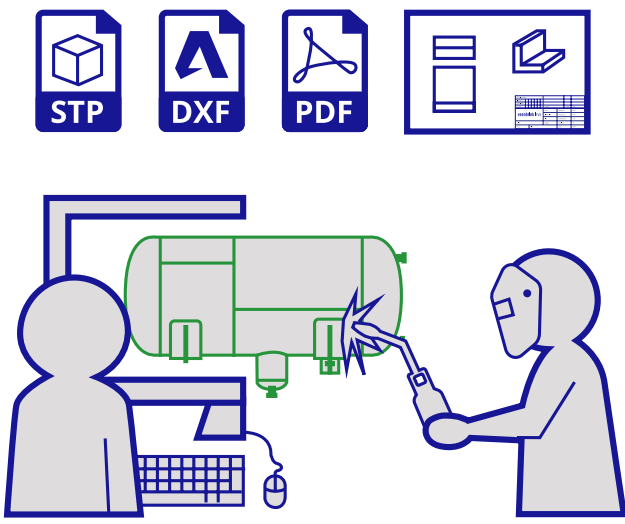
veenbrink | rvs

PRODUCTIE

WERKWIJZE

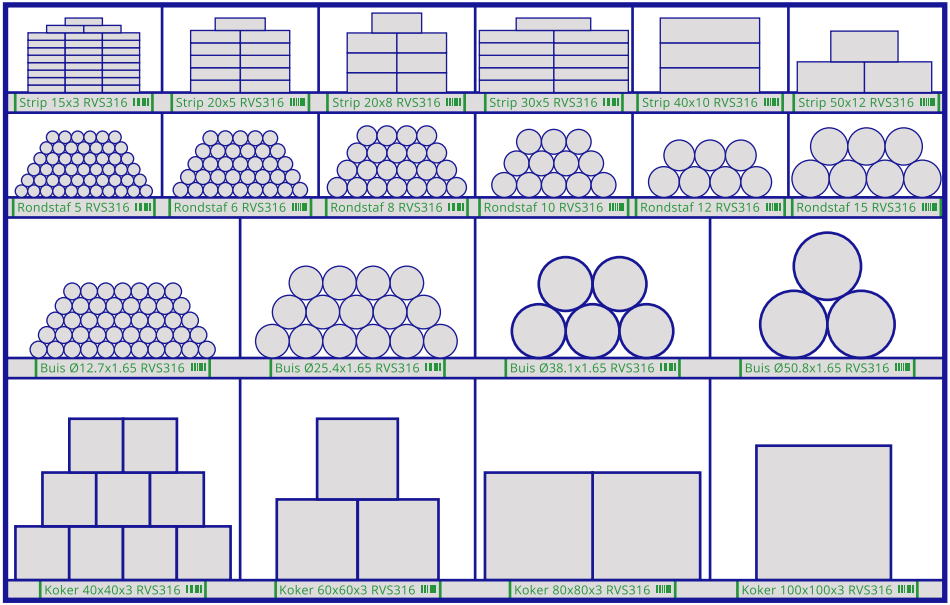
Werkvoorbereiding

In samenwerking met de klant worden de wensen en eisen in detail mechanisch uitgewerkt tot een **3D model** in HiCad. Dit model wordt getoetst aan de geldende wet- en regelgeving, normeringen en praktische bruikbaarheid. Met behulp van eigen software worden bovendien **druk- en sterkteberekeningen** uitgevoerd om te garanderen dat de gewenste kwaliteit wordt behaald. Wat volgt is een tekeningenpakket, bijbehorende stuklijsten en een inspectie- en testplan (ITP). Vervolgens worden de benodigde materialen georganiseerd en kan de productie starten.



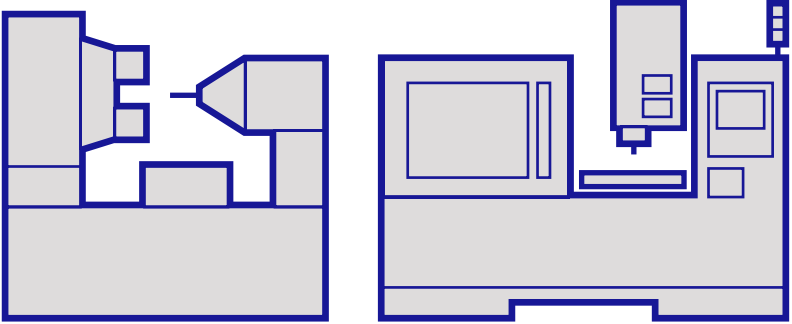
Verwerkbare materialen

Naast het verwerken van 304(L), 316(L) en vergelijkbare kwaliteiten, behoren ook een breed scala aan **exotische legeringen** als Duplex, Superduplex, Hasteloy C276, Hastelloy C22, Nikkel 200 en Incoloy 800 tot de mogelijkheden. Materialen en bijbehorende materiaalcertificaten worden zorgvuldig beheerd en de verwerking ervan wordt uitgevoerd door **gecertificeerde lassers**.



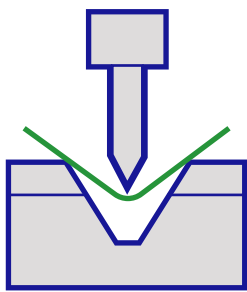
Leveranciers

Slimme mensen en behoud van kennis binnen de organisatie hebben geleid tot hoogwaardige kwaliteitsproducten. Deze producten maakt Veenbrink RVS echter niet alleen: maar in nauw samenspraak met de klant. Daarnaast beschikt Veenbrink RVS over een uitgebreid netwerk van **erkende, geselecteerde en specialistische leveranciers** waar zij al jaren mee samenwerkt op het gebied van verspanen en nabehandelen. Samen met haar partners komt Veenbrink RVS tot de beste totaaloplossingen en laat zij mensen doen waar juist zij goed in zijn.

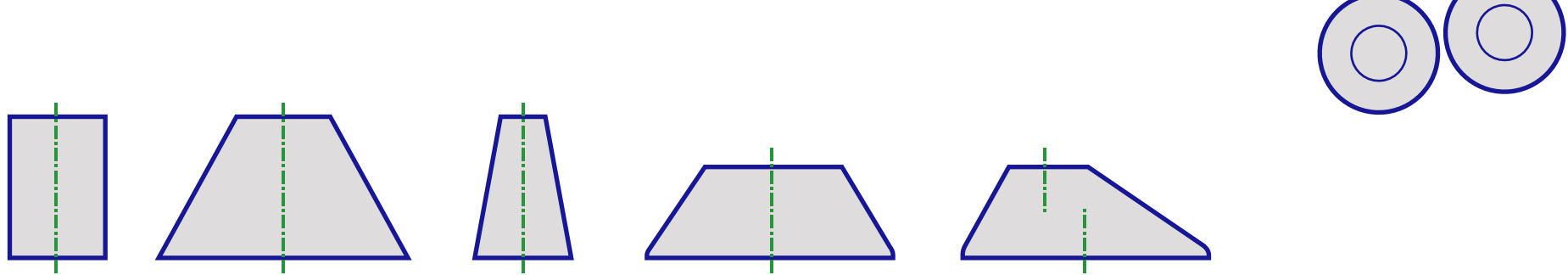


Vervormen

Veenbrink RVS beschikt over een **plaatschaar** met een maximale knipbreedte van 4 meter en een maximaal te knippen plaatdikte van 8 mm. Daarnaast is er beschikking over een **kantbank** met een maximaal kantbereik van 4 meter en 170 ton perskracht.



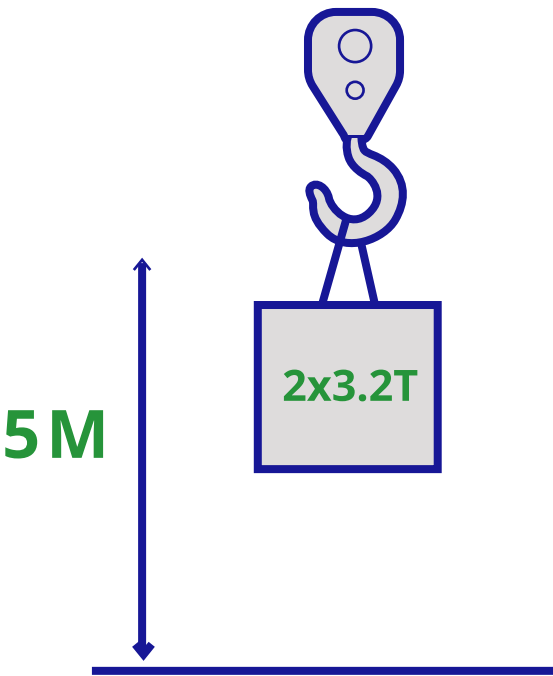
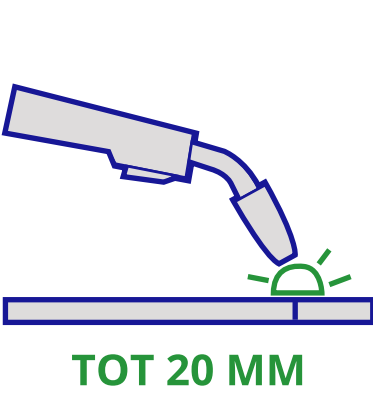
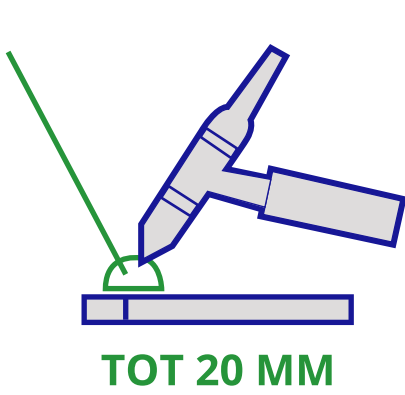
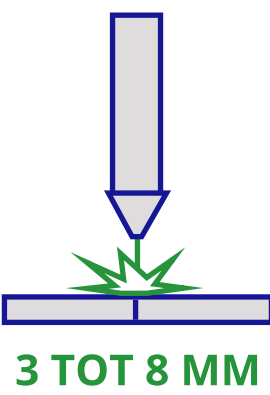
Met diverse **plaatwalsen** is Veenbrink RVS in staat om tot 10 mm dik en een maximale plaatbreedte van 2,2 meter te walsen. De minimale walsdiameter is 100 mm. Met **profielwalsen** kunnen diverse soorten buizen en profielen gewalst worden in de gewenste radius.



Lassen

Lassen worden conform **gekwalificeerde lasmethoden** gelegd en alle lassers zijn gecertificeerd om de werkzaamheden die zij uitvoeren ook daadwerkelijk uit te mogen voeren. Met haar **plasmabank** is Veenbrink RVS in staat om platen van 3 tot 8 mm dik te lassen met een lasbereik van 2,2 meter longitudinaal en 2 meter radiaal.

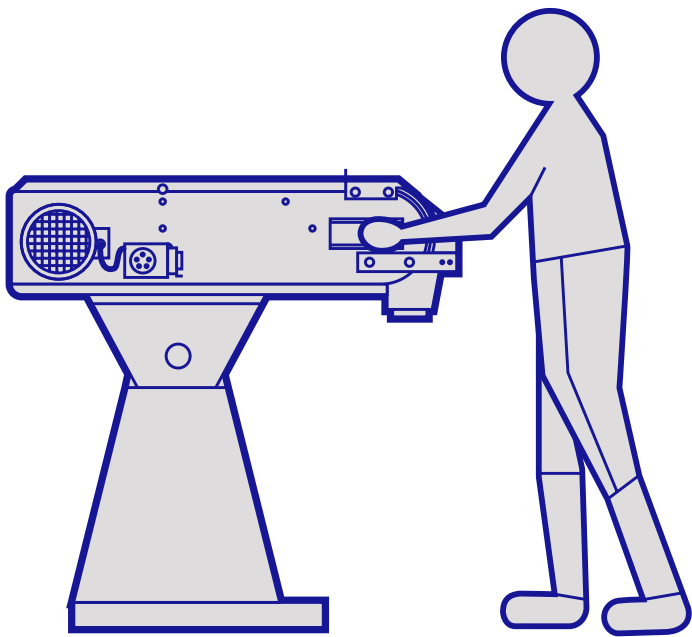
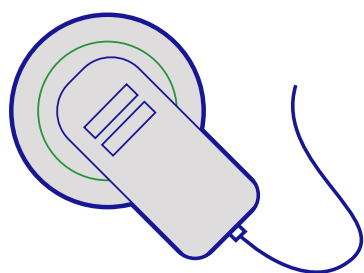
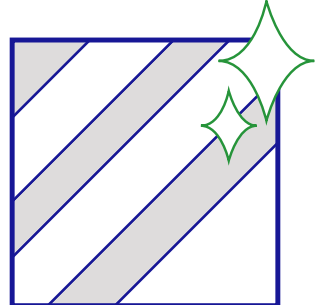
Specialisten op de werkvloer zijn in staat om tot **20 mm TIG en MIG** handmatig te lassen. Ook is Veenbrink RVS gecertificeerd om diverse **exotische legeringen** te lassen, waaronder Duplex, Superduplex, Hasteloy C276, Hastelloy C22, Nikkel 200 en Incoloy 800.



Afwerking

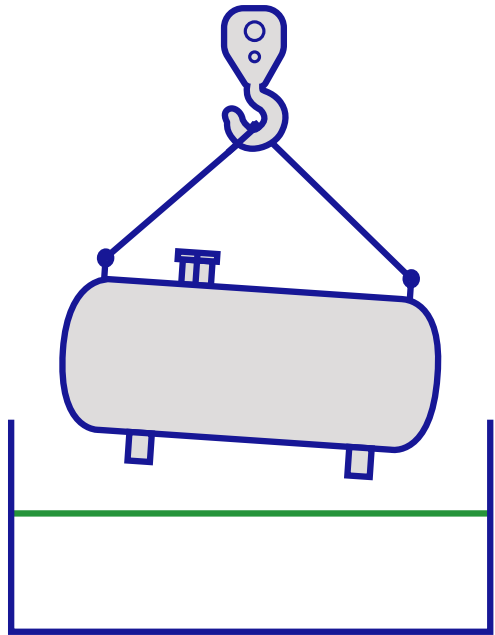
Gefabriceerde producten worden afgewerkt tot de hoogst mogelijke graad. De manier van afwerken wordt afgestemd op de wensen en eisen van de klant.

Zowel koudgewalste als warmgewalste platen kunnen wij tot op elke gewenste afwerking bewerkt worden. Veenbrink RVS kan vrijwel alle oppervlakten **slijpen** tot een maximale Ra-waarde van maar liefst 0,1 µm. Ook **hoogglans elektrolytisch polijsten**, **richtingloos schuren**, **borstelen en stralen** behoren tot de mogelijkheden.



Nabehandeling

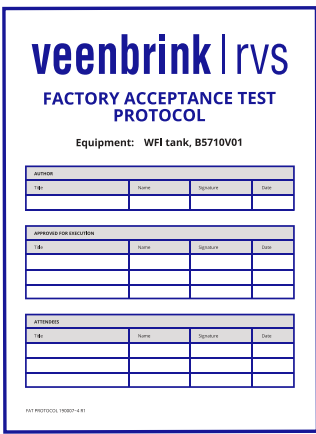
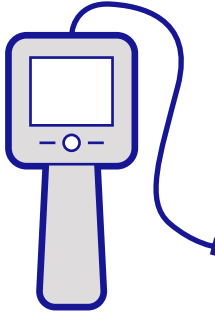
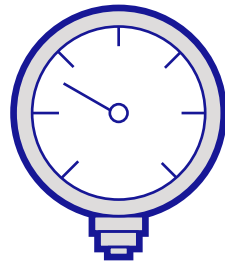
Na het lassen van het product en de afwerking ervan in de vorm van bijvoorbeeld slijpen, wordt het product **gebeitst**. Om de oxidelaag te regenereren wordt het product aanvullend veelal **gepassiveerd**. Binnen Veenbrink RVS worden verschillende beitsmethoden toegepast, waaronder baden in een beitsbad, elektrotiggen en het hanteren van een beitspasta.



Testen

Het product wordt zowel voor, tijdens als na productie getest. Na productie wordt het product te allen tijde **visueel geïnspecteerd**. Afhankelijk van de klantvraag kunnen bovendien aanvullende testen worden uitgevoerd, waaronder het testen van de **ruwheid**, het **geluidsniveau** dat gegenereerd wordt door het product of bijvoorbeeld de **aansproeibaarheid** van eventueel aanwezige sproeibollen.

Daarnaast kunnen – al dan niet vereist vanuit de PED – diverse non-destructieve testen (NDT) worden uitgevoerd. Hieronder vallen onder andere **radiografisch röntgenonderzoek**, **penetrantenonderzoek**, **ferritische testen** en **hydrostatische druktesten** tot 450 bar.



Fabricagerapport

Oplevering van een product gaat in veel gevallen gepaard met de oplevering van het bijbehorende fabricagerapport, ook wel Vendor documents genoemd. Evenals het product worden ook de **Vendor documents** afgestemd op de wensen en eisen van de klant. Zo kunnen de Vendor documents bijvoorbeeld bestaan uit:

- Verklaringen met betrekking tot de PED en de machinerichtlijn.
- Veiligheids-, installatie-, gebruiks- en onderhoudshandleidingen.
- Ontwerpdocumenten, waaronder (elektrotechnische) tekeningen en ontwerpberekeningen.
- Materiaalcertificaten van zowel gelaste componenten als elastomeren.
- Lasdocumentatie, waaronder de laskaart, de gehanteerde lasmethoden (WPS), de lasmethodekwalificaties (PQR), lasserspecifieke kwalificaties (WPQ) en eventuele lasloglijsten.
- Testdocumenten, zoals hydrostatische testrapporten, oppervlaktenruwheidsrapporten, bezoekersrapporten van de Notified Body (NoBo) en FAT-rapporten.



Verpakking en transport

Nadat het product alle testen heeft doorstaan, wordt het verpakt en getransporteerd naar de gewenste locatie van de klant. Veenbrink RVS verzorgt wereldwijd verzekerd transport. Ook eventueel van toepassing zijnde Vendor documents worden opgeleverd, zowel op papier als in digitaal formaat.

