RECOMMENDATION REPORT
涂装施工建议书

To	**Mr。王向楹　Ms。王海青（上海融惠公司）**		Signature 签收		Date 日期
From	佐敦涂料技术服务 贾乔志		Owner 业主		
CC	懂玉坤工程师 刘青工程师 （**Cooec**） **Mr。李兆光　Mr。付伟 （Jotun）**		Supervisor 监理		
Project 项目名称	**200** 英尺自升钻井船 齿轮箱体		Applicator 施工单位		
Location 施工地点	南通恒信精工机械公司		Jotun Rep. 佐敦代表		
Date 日期	**2009-10-6**		Report No. 编　号	NT-Cooec-JCA-1	

Condition Description
情况描述

佐敦技术服务 **CA** 按施工方要求，对 **2** 号齿轮箱体的内外表涂料施工进行检查和技术指导，佐敦 **CA** 到达现场时发现以下情况：

1. 冲砂前没有对齿轮箱体的表面进行除油处理，致使冲砂后的表面残有油污。
2. 冲砂的磨料全部采用 **2MM** 以上的钢丝段，致使冲砂的表面粗糙度太大。
3. 冲砂检查结束后，技术服务对现场的油漆施工进行了指导。

佐敦油漆代表技术建议
Jotun Coating Advisor's Tech. Advice

1. 齿轮箱体在冲砂前，必须进行除油处理，对少量的油污可以稀释剂进行多次擦洗。
2. 磨料应该采用合适的金属棱角砂，粒度建议在 **0.8-1.2mm**，把粗糙度控制在 **50-85um**，对于第一个已经冲砂的箱体，必须增加底漆的厚度，以弥补粗糙度太大而造成涂层的厚度减少。
3. 涂料施工：
    1. 涂料必须按照 **Cooec** 提供的油漆配套进行施工，油漆施工必须按比例进行机械搅拌。
    2. 箱体的内表是涂防锈油，外表施工是环氧富锌，应先施工外表再施工内部，施工外部时，必须把箱体的孔封好，外表施工结束后，打开孔，然后手刷内部防锈油。特别注意：内外油漆不能交叉污染。
    3. 喷涂前应对焊缝，自由边等预涂，喷涂结束后要对漏涂处进行修补。
    4. 涂层喷涂后应对涂料厚度进行检查。

Correction 修正与否　☐Yes 是的　☐ No 否

If there is not any Correction or result not reached Specified requirements,

如果没有采取修正措施或者修正结果没有达到规格书要求，

Nonconformance Report issued, NCR NO. :

非确定性报告颁布编号 No.：

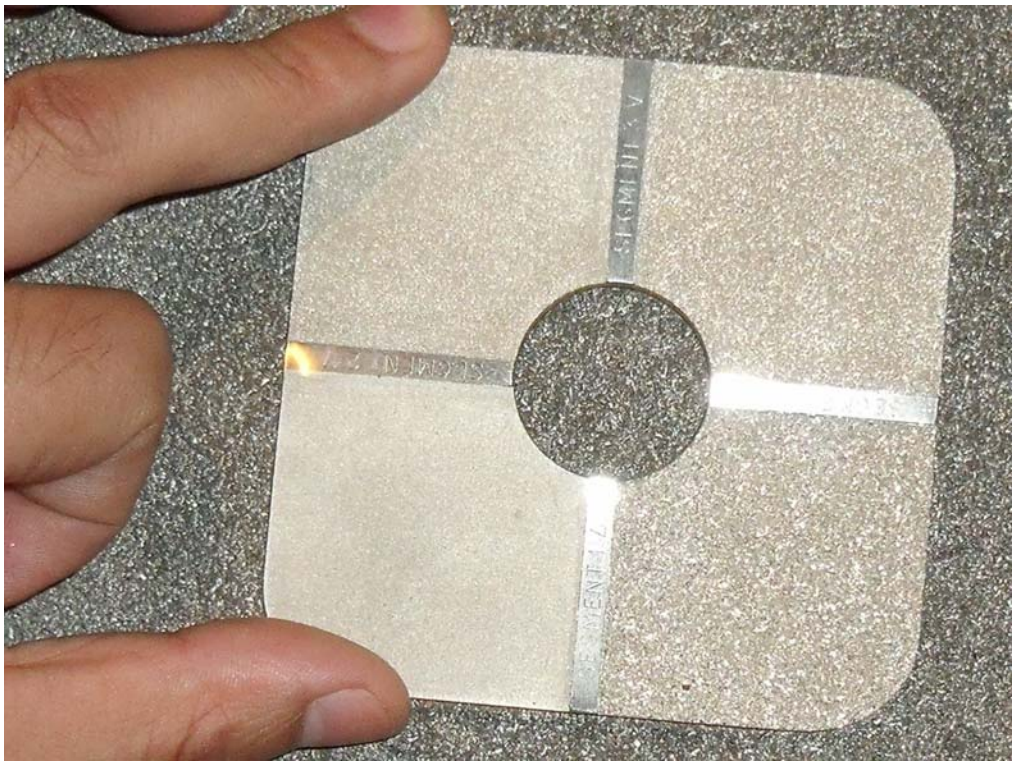
Jotun Tech Advisor 佐敦技术代表	贾乔志	Date 日期	2009-10-7



照片NO.1 描述：　齿轮箱冲砂后表面仍然发现油污。冲砂前应对冲砂表面进行除油处理。



照片NO.2 描述：　磨料全部是钢丝段，建议采用 0.8-1.2mm金属棱角砂，以控制粗糙度。



照片No3 描述　冲砂后的粗糙度太大，已经到达或超过了比较板粗和粗的范围。建议增加底漆厚度以弥补太大的粗糙度。