

Approval & Reception Procedure

DMC – Departamento de Materiais de Construção		
Galvanização a quente de produtos metálicos	Document No.	ARP/DMC/02
	Date :	2010-07-01
	Page No.	1 of 2

1. Normas de referência

As normas de referência são BS 729 e ISO 1461

2. Procedimento de aprovação

Informação a submeter:

- Catálogo técnico da fábrica de galvanização;
- Organograma;
- Dimensão do tanque de galvanização;
- Processo de galvanização;
- Manual de garantia de qualidade para cada processo de galvanização;
- Origem e qualidade do zinco;
- Plano de ensaios e procedimentos de ensaio;
- Certificado de qualidade de conformidade com os requisitos da norma de referência.

3. Inspeção de fabrica

Antes do início da galvanização será efectuada uma visita de inspecção à fábrica, para verificação das condições de produção, procedimentos de qualidade e preparação dos artigos, e estabelecer o procedimento para identificação de lotes e ensaios.

4. Procedimento de recepção

Documentos a submeter

Devem ser submetidos certificados de origem do fabricante, incluindo a qualidade e a quantidade

5. Inspeção do lote

Deverá ser realizado um ensaio de espessura por cada 20 toneladas de material ou por cada entrega, considerando a menor quantidade.

Deverá ser realizado um ensaio de uniformidade de camada por cada 100 toneladas ou por cada entrega, considerando a menor quantidade.

Approval & Reception Procedure

DMC – Departamento de Materiais de Construção	
Galvanização a quente de produtos metálicos	Document No. ARP/DMC/02
	Date : 2010-07-01
	Page No. 2 of 2

6. Critério de aceitação

Os resultados dos ensaios devem ser comparados com os requisitos de espessura de camada ou da Tabela 2 de ISO 1461 ou do projecto, considerando o maior valor especificado.

Os resultados de uniformidade obedecerão aos requisitos da BS 729.

Em caso de não-conformidade, devem ser efectuados mais dois ensaios no mesmo lote. O lote será aceite se todos os ensaios passarem, e rejeitado se pelo menos um ensaio falhar.