

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Nº Revisões: 03
	IT 057 – MEDIÇÃO DE CAMADA - ACABAMENTO SUPERFICIAL		Pág.: 1 de 1
Elaboração:	Revisão	Aprovação/ Reaprovação:	
Carlos Eduardo Wagner	Bárbara Boewing	Vanessa V. Tholl	
20/12/2012	21/05/2019	21/05/2019	

1 OBJETIVO

O objetivo da medição de camada é a de garantir que o produto receba um acabamento superficial homogêneo, atendendo os requisitos de norma e clientes.

2 APLICAÇÃO

Aplicam-se este procedimento aos produtos que passam pelo processo de acabamento superficial e galvanização a fogo.

3 INFORMAÇÕES TÉCNICAS

ESPESSURA	TIPO DE TRATAMENTO	NORMA
Mín. 43 µm	Galvanização a Fogo	ASTM A 153
Mín. 70 µm	Galvanização a Fogo	Solicitação de cliente
05 a 08 µm	Geomet 321/720 Cor prata + Plus ML/MG	Solicitação de Cliente

4 PROCEDIMENTO

4.1 CALIBRAÇÃO DA SUPERFÍCIE – METAL BASE

Apoie a ponta do sensor sobre o metal-base. A superfície deve estar limpa, isenta de porosidades e/ou corpos estranhos e de preferência seja do mesmo material a ser medido. Em seguida gire o botão “zero” até o valor do display indicar 0 (zero).

4.2 CALIBRAÇÃO DOS FILMES DE CALIBRAÇÃO

Apoie o filme na superfície do metal-base já calibrado, em seguida coloque a ponta do sensor sobre o filme e gire lentamente o botão “span” até que o valor do display indique o valor do filme.

5 REQUISITO DE MEDIÇÃO

O QUE MEDIR	REQUISITO	QUANTO	COM QUE	Amostragem
Camada Galvanização a Fogo	Mín. 43 µm	3X Semana	Medidor de Camada e filme 49 µm	10 Pçs (por dia)
	Mín. 70 µm			

6 REGISTRO

Identificação do registro	Armazenamento (setor)	Proteção	Recuperação	Tempo Retenção	Descarte
Monitoramento do processo de Galvanização a Fogo	Planilha Excel	Backup	G:\ISO\Monitoramentos de Processo	Permanente	N/A

7 CONTROLE DE REVISÕES

Revisão	Descrição da Alteração
00	Elaboração do documento
01	Alteração na frequência de monitoramento (QUANTO), de diária para 3X por semana
02	Revisão e atualização ISO 2015
03	Item 3, linhas e informações de zinco eletrolítico Item 5, exclusão da linha com o requisito de medição da Camada de Zinco eletrolítico Item 6, exclusão dos monitoramentos do processo de zincagem automática e atualização do endereço de recuperação do processo de galvanização a fogo.