

Data:	n°rev.	Descr. Revisione	Redazione	Verifica	Approvazione
12/03/19	0	Prima Emissione	R&D	Res. Qualità	Res. Qualità
02/12/2019	1	Aggiornamento con logo nuovo e adattamento caratteri	R&D	Res. Qualità	Res. Qualità
09/06/20	2	Eliminate cause difettosità	R&D	Res. Qualità	Res. Qualità

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente capitolato definisce i criteri di accettabilità dei processi speciali al fine di rispettare le specifiche relative ai trattamenti superficiali.

Il presente documento si applica ai seguenti processi:

- **Anodizzazione**
- **Zincatura**
- **Verniciatura**

Anodizzazione

L'anodizzazione quando prescritta è solamente estetica pertanto non sono richieste al fornitore specifiche restrittive (salvo casistiche "speciali" che saranno inoltrate al fornitore con ordine dedicato).

Lo spessore richiesto è in classe 10 spessore tra 5 e 10 micron.

CLASSE	VALORE MEDIO MIN. IN MICRON	IMPIEGO
5	5 micr.	Per interni senza manipolazioni frequenti
10	10 micr.	Per interni
15	15 micr.	Per esterni
20	20 micr.	Per esposizione all'atmosfera urbana o marina aggressiva (strato rinforzato)
25	25 micr.	Per architettura UK British Standard (in conformità a BS 3987)

VERIFICA QUALITÀ ANODIZZAZIONE

		Conforme	Non Conforme
1.	Il fornitore dovrà garantire la classe richiesta e la qualità del trattamento tramite la verifica di omogeneità della superficie anodizzata ed assenza aloni (vedere immagine laterale)		

Zincatura

Per la zincatura è richiesta la classe 8-12 micron con una media di riporto pari a 1/100mm

VERIFICA QUALITÀ ZINCATURA

Il fornitore dovrà garantire la classe richiesta e la qualità del trattamento tramite la verifica di omogeneità della superficie zincata e l'assenza di difetti (vedere immagine seguenti).

1.	Ruvidità La superficie si presenta molto ruvida e irregolare	
2.	Inclusioni di scorie Sulla superficie di una buona zincatura si presentano piccoli nodi duri	
3.	Ruggine Bianca Ci sono ampie macchie bianche o grigie sulla superficie del manufatto.	

Verniciatura

La verniciatura richiesta è solamente estetica pertanto non sono richieste al fornitore specifiche restrittive (salvo casistiche "speciali" che saranno inoltrate con ordine dedicato).

Lo spessore richiesto è 80 micron.

VERIFICA VERNICIATURA

Il fornitore dovrà garantire lo spessore minimo richiesto, il RAL richiesto sui disegni e la qualità del trattamento tramite la verifica di omogeneità della superficie l'assenza di difetti (vedere immagine seguenti

1.	Verifica visiva assenza difetti nella verniciatura L'aspetto visivo corrisponde al film di vernice che deve essere uniforme sulla superficie del manufatto, sia come capacità coprente sia come colore. Non si devono rilevare bolle, graffi, blister o crateri come visibile dall'immagine laterale	
2.	Verifica assenza Contaminazione di varia natura Verifica assenza macchie di varie dimensioni (a secondo della causa). La contaminazione si può presentare sotto forma di punti, macchie o chiazze.	
3.	Verifica assenza bolle di aria	
4.	Verifica assenza bucce di arancia La vernice presenta una superficie irregolare simile alla buccia d'arancia.	
5.	Verifica corrispondenza colori utilizzati con colori richiesti da ordine di fornitura (ral)	
6.	È richiesto la copertura dei fori filettati a garanzia dell'integrità del filetto	

Funzione	nominativo	Firma
Head of Engineering	Davide Bianconi	<small>DocuSigned by:</small> <i>Davide Bianconi</i> <small>81AF98A99C96451</small>
Head of Procurement	Pierpaolo Laurenti	<small>DocuSigned by:</small> <i>pierrpalo</i> <small>04834D100A2247B...</small>
Supplier Quality Manager	Gennaro Giorgino	<small>DocuSigned by:</small> <i>Gennaro Giorgino</i> <small>145486D7C966450...</small>

Per accettazione:

IL FORNITORE

firma