



**Additional Rebar testing requirements**

Plant Location: \_\_\_\_\_

Quality Inspector: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Shift: \_\_\_\_\_

_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

**2.2.2. Spot check bundles prior to coating twice per shift**

**Quality Inspector**  
Inspector de calidad

Punto de chequeos de bandos antes de cubrir dos por turno

Bundle # # Bando	Contaminants Surface Defects found Defectos de superficie encontrados	Corrective Action Taken Accion correctiva tomada	Time Hora
_____	_____	_____	_____
_____	_____	_____	_____

**4.1.3. Spot check rebar exit temperature using infrared guns**

**Production Staff QC**  
Staff de produccion QC

Punto de chequeo de barilla saliendo de temperatura usando pistola inflaroja

	Time	Temp. Range
Test 1	_____	_____
Test 2	_____	_____

Corrective action taken if any temperatures are outside manufacturers tolerances

Accion correctiva tomada si cualquier temperatura esta fuera de tolerancia del fabricante

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**4.1.6. Calibrate infrared gun to dependable heat source such as hot plate**

**Quality Inspector**  
Inspector de calidad

Calibrar la pistola inflaroja de dependencia del origen de calor tanto como el plato caliente

Date Tested \_\_\_\_\_

	Hot Plate Temp Temp de plato caliente	IR Gun Reading Lectura de pistola IR
Test 1	_____	_____
Test 2	_____	_____

Corrective action taken if IR gun reading more than 5% different than hot plate

Accion correctiva tomada si la lectura de la pistola IR es mas de 5% diferente al plato caliente

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**Additional Rebar testing requirements**

Plant Location: \_\_\_\_\_

Quality Inspector: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Shift: \_\_\_\_\_

**T 8.1 Holiday Testing (Examinacion de espacios sin cubrir)**

Description: Testing for continuity of coating using 67.5 volt wet sponge detector with audible signal

Procedures Required    Procesos Requeridos

**8.1.1. Check for holidays using in-line system continuously**

**Production Staff QC**  
Staff de produccion QC

Chequeos para holidays usando en linea el sistema continuamente

	Yes	No
Is the in-line detector working properly?	_____	_____
Esta el detector en linea trabajando apropiadamente?		

**8.1.2. Correlate one bar with hand check versus in-line system**

**Production Staff QC**  
Staff de produccion QC

Correlacionar una barra con el chequeo de mano en contra del sistema de linea

Number of Holidays per in-line machine	_____
Numero de holidays por maquina en linea	

Numbe of Holidays with hand check	_____
Numero de holidays con el chequeo manual	

	Yes	No
Is comparison within +/- 10 %	_____	_____
Es comparasion con +/- 10%		

Corrective action taken if correlation greater than +/- 10%  
Accion correctiva tomada si correlacion es mayor +/- 10%

**8.1.3. Record the number of holidays for statistical analysis every two hours**

**Quality Inspector**  
Inspector de calidad

Registrar el numero de holidays para analisis estatico cada dos horas

Number of holidays per bar

Numero de holidays por barra

Time	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Bar 1	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Bar 2	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Bar 3	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____

Attach copy of new statistical analysis

Agregar copia de nuevos analisis estaticos

**Additional Rebar testing requirements**

Plant Location: \_\_\_\_\_

Quality Inspector: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Shift: \_\_\_\_\_

**9.1.2. Take coating thickness measurements for statistical analysis every two hours**

Gage calibration \_\_\_\_\_ time \_\_\_\_\_

Quality Inspector

Procedure: Take 10 thickness measurements on one random bar

procedimientos: tomar 10 medidas de grosor en una de las barras

Time

Measurement 1

Measurement 2

Measurement 3

Measurement 4

Measurement 5

Measurement 6

Measurement 7

Measurement 8

Measurement 9

Measurement 10

Time					
Measurement 1					
Measurement 2					
Measurement 3					
Measurement 4					
Measurement 5					
Measurement 6					
Measurement 7					
Measurement 8					
Measurement 9					
Measurement 10					

Corrective action taken if any thickness readings outside 7 - 12 mils

Accion correctiva tomada si cualquier lector de grosor esta fuera 7-12 mils

---



---

**T 11.1 Coating Abrasion (Raspadura de cubrimiento)**

Description: Coated bars shall be handled in a manner that minimizes damage

Descripcion: Barras cubiertas deben ser tomada en una manera que minimize dano

**11.1.1. Inspect all bar storage or working areas for sufficient coating protection**

Quality Inspector

Inspeccionar todas las barras guardadas o areas trabajando para suficientes protec. De cubr.

Inspector de calidad

Inspect the following areas for adequate coating protection

Inspeccionar las siguientes areas para proteccion adecuada de cubrimiento

	Yes	No	Time
Outbound coating plant inspection racks padded	_____	_____	_____
Inspeccion de plantas cubridoras destinadas a raquetas acolchonadas			
Coated inventory racks adequately padded	_____	_____	
Inventario cubierto de raquetas adecuadamente acolchonadas			
Shear table pockets adequately padded	_____	_____	
Bolsas de mesa de cortadora adecuadamente acolchonada			
Is bar handled with slings and not chains at all times	_____	_____	
Es la barra sostenida con cuerda no con cadena en todo tiempo			

Corrective action taken if any of the above answered "no"

Accion correctiva tomada si cualquiera de los sobre respuesta "no"

---

**Additional Rebar testing requirements**

**Plant Location:** \_\_\_\_\_

**Quality Inspector:** \_\_\_\_\_

**Date:**

**Shift:**

**Additional Rebar testing requirements**

Plant Location: \_\_\_\_\_

Quality Inspector: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Shift: \_\_\_\_\_

**T 11.2 Exposure to moisture (Exposicion a la humedad)**

Description: Coated bars are to be stored in a manner that protects bars from moisture

Descripcion: Barras cubiertas estan para ser guardadas en una manera que proteja las barras de humedad

**11.2.1. Inspect all stored bars once per day for exposure to moisture**

Inspeccionar todas las barras guardadas una por dia para exponer a la humedad

**Quality Inspector**

Inspector de calidad

Yes No

Are all bars stored outside properly tagged with date of movement \_\_\_\_\_  
Estan todas las barras guardadas afuera propiamente etiquetada con fecha de movimiento

Are all coated bar stored indoor \_\_\_\_\_

Are all bars stored outside within 15 days of movement \_\_\_\_\_  
Estan todas las barras fuera con 15 dias de movimiento

Corrective action taken if any of the above answered "no"  
Accion correctiva tomada si cualquiera de los sobre respuesta "no"

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**T 11.3 Bar identification and Rejected Coated Material**

Description: Rejected bars are to be properly tagged and segregated

Las barras decechadas son para etiquetar y separar apropiadamente

**11.3.1. Inspect all rejected bars daily for proper tagging and segregation**

Inspeccionar todas las barras decechadas por una apropiada etiquetada y separadas

**Quality Inspector**

Inspector de calidad

Are all rejected coated bars tagged and segregated as follows  
Todas las barras decechadas esta etiquetadas y separadas  
como es lo siguiente Yes No

Yes No

\_\_\_\_\_

Corrective action taken if any of the above answered "no"  
Accion correctiva tomada si cualquiera de los sobre respuesta "no"

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_