



PROCESO DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD EN LA FABRICACIÓN DE CANCHAS

El Sistema de Gestión de Calidad (SGC) de Ace Sports Management esta orientado a mejorar el desempeño global de la organización y proporcionar una base sólida que demuestra que todos nuestros procesos son realizados de forma competente y que se tiene la capacidad para proporcionar productos y servicios de calidad.

A través del establecimiento de preceptos sobre cómo desarrollar las tareas en el proceso de producción de canchas se garantiza la fiabilidad (conformidad con especificaciones) que nacen de las necesidades de nuestros clientes; el sistema de Gestión de Calidad de Ace Sports Management basado en la NMX-EC-17025-IMNC-2018 ISO/IEC 17025:2017 y acreditado por la Entidad Mexicana de Acreditación se enfoca a garantizar de forma planificada que los productos ofrecidos estén en línea con éstas especificaciones.

Nuestra empresa cuenta con procedimientos internos, los cuales nos permiten verificar paso a paso el proceso de fabricación desde la recepción de materia prima hasta la liberación de producto terminado, a fin de asegurar que el producto cumpla con las características y especificaciones requeridas por nuestros clientes.

Ace Sports Management conserva información documentada sobre la liberación de los productos que incluye la evidencia de la conformidad con los criterios de aceptación, así como la trazabilidad a las personas que autorizan la liberación. Ace Sports Management asegura que la liberación de los productos al cliente no debe llevarse a cabo hasta que se hayan completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas en el Aseguramiento de Calidad en la fabricación de canchas.

1. Selección de materia prima en campo

2. Inspección Recibo Material

3. Inspección Proceso

3.1 Control Dimensional

3.2 Inspección Superficial

3.3 Inspección de Soldadura

3.3.1 Inspección Visual y Dimensional de Soldadura

3.3.2 Inspección Visual de Soldadura por Líquidos Penetrantes (LP)

3.3.3 Inspección de Soldadura por Ultrasonido (UT)

3.4 Recubrimiento: Medición de Espesores

3.4.1 Medición de Espesores de Superficies Húmedas

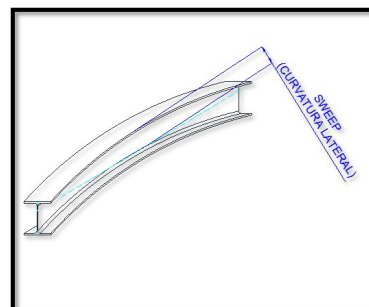
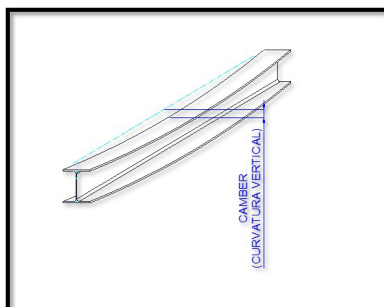
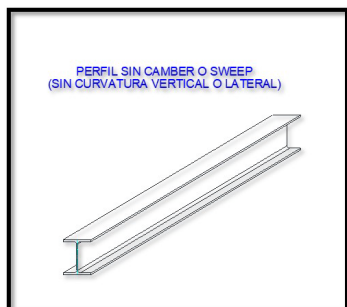
3.4.2 Medición de Espesores de Superficies Secas

4.- Inspección Final

5.- Documentación

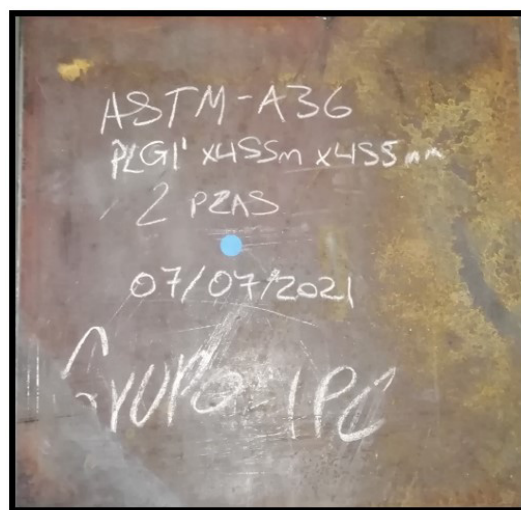
1. Selección de materia prima en campo

Inspección previa de perfiles estructurales “W” en instalaciones de proveedor, verificando que cumplan con las características dimensionales requeridas.



2. Inspección Recibo Material

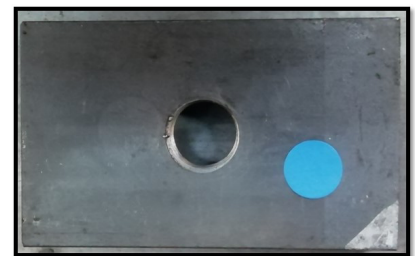
Todo material recibido en instalaciones Ace Sports Management, es inspeccionado previamente y liberado como primer paso, antes de entrar a proceso de fabricación.



3. Inspección Proceso

3.1. Control dimensional

Cada componente que pasa por cada una de las etapas de producción, es inspeccionado y liberado de acuerdo a la frecuencia de inspección tomando como referencia el procedimiento PRO-PROD-03.



3.2. Inspección superficial

Inspección visual de superficies preparadas de acuerdo a la norma SSPC-SP3.- limpieza con herramienta manual mecánica y SSPC-SP1.- limpieza con solvente.

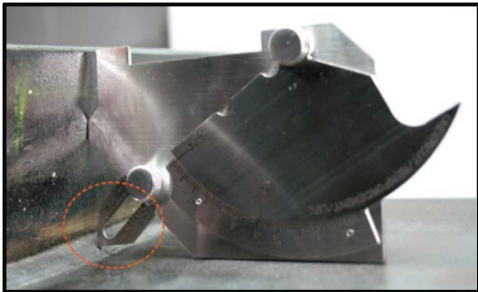
Medición de rugosidad superficial de elementos a recubrir.



3.3. Inspección de soldadura

3.3.1. Inspección Visual y dimensional de Soldadura

Usando como referencia el código AWS D1.1, tabla 6.1.- Criterio de Aceptabilidad para Inspección Visual y dimensional con Gage BRIDGECAM.



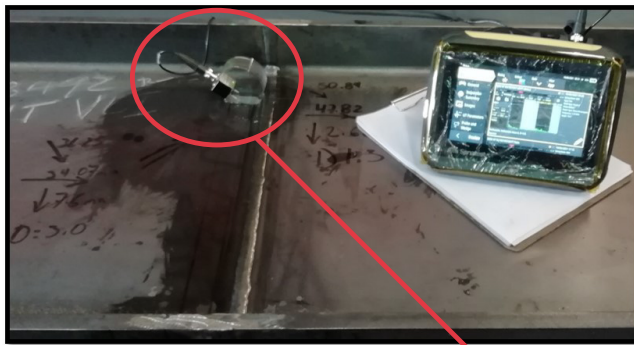
3.3.2. Inspección Visual de Soldadura por Líquidos Penetrantes (LP)

Norma de referencia ASTM-E165, tipo II-C. Así como los criterios de aceptación del código AWS D1.1, tabla 6.1.- Criterio de Aceptabilidad para Inspección Visual.



3.3.3. Inspección de Soldadura por Ultrasonido (UT)

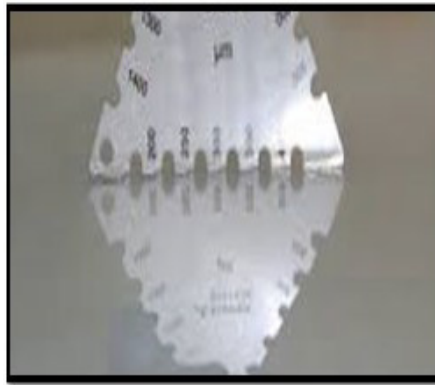
Usando como referencia el código AWS D1.1, tabla 8.2- Criterio ultrasónico de aceptación-rechazo (conexiones no tubulares con carga estática y conexiones no tubulares con carga cíclica en compresión) y equipo de ultrasonido.



3.4. Recubrimiento: Medición de espesores

3.4.1. Medición de Espesores de Superficies Húmedas

Medición de espesores de superficies húmedas en la aplicación de primer y pintura, para garantizar el espesor requerido. Norma de referencia ASTM – D4414.



3.4.2. Medición de Espesores de Superficies Secas

Medición de espesor final de superficie seca con equipo PosiTector 6000, tomando como referencia la norma SSPC-PA2.



4. Inspección Final

Inspección de producto terminado verificando que cumpla con las características y especificaciones requeridas: estructura libre de golpes y/o raspones, elementos roscados libres de grasa, tubería eléctrica, placa de identificación instalada, colocación de marketing.



5. Documentación (dossier)

Registro de todas las etapas del proceso de fabricación:

- » Materia prima: Inspección recibo de materiales e insumos, así como identificación y liberación de materiales para fabricación.
- » Certificados de materiales.
- » Inspección proceso: Registros de inspección.
- » Pruebas no destructivas NDT como control interno:
 - » Inspección Visual con líquidos penetrantes LP.
 - » Inspección por ultrasonido industrial UT.