

Plan de calidad y normativas

En esta tabla se puede ver los distintos procesos y controles que se llevan a cabo en la fabricación de los productos Armatek® para asegurar la máxima calidad.




Plan de calidad y normativa

Nº ORDEN	PROCESO	CONTROL	PUNTO DE CONTROL	METODO DE CONTROL	FRECUENCIA TAMAÑO MUESTRA	SEGUN REGLAMENTO Y/O NORMA
1	TRAZABILIDAD	PERDIDO CON NUMERO DE COLADA	MAQUINAS DE CORTE Y ENDEZADO	SISTEMA INFORMATICO	TODO EL MATERIAL EN PROCESO	RP 17.06
2	VALIDACION MAQUINAS ENDEZADO	ENSAYOS (MT, B, A) Y ALTURA DE CORBEGA	LABORATORIO ARMACENTRO ARMALLA	MAQUINA DE ENSAYOS Y SONDA PORTAL	SIEMPRE MAQUINA POR DIAMETRO Y MAQUINA	RP 17.06 LINE 3605B-94 LINE 3605E-2000
3	MATERIA PRIMA	MATERIAL CON ANILACION DE PRODUCTO AEROR	BASCULA	DOCUMENTAL	TODOS MATERIALES	RP 17.06
4	ENDEZADO	ALTURA CORBEGA	SALIDA MAQUINA	COMPARADOR ALTURAS	DIARIA/TURNO 4 POR DIAMETRO Y MAQUINA	RP 17.06 LINE 3605B-94 LINE 3605E-2000
		ENSAYOS COMPLETOS	LABORATORIO ARMACENTRO ARMALLA	MAQUINA ENSAYOS MT-60	ANUAL 4 POR DIAMETRO Y MAQUINA	RP 17.06 LINE 3605B-94 LINE 3605E-2000 LINE 2474-92
5	CORTE	MEDIDAS	SALIDA MAQUINA	METRO	DIARIA/TURNO	RP 17.06 LINE 36031-97
					4 POR MAQUINA	
6	DOBLADO	MEDIDAS	SALIDA MAQUINA	METRO, TRAN., PLANT.	DIARIA/TURNO	RP 17.06 LINE 36031-97
					4 POR MAQUINA	
7	SOLDADURA POR PUNTEO (NO RESISTENTE)	DAÑOS SOLDADURA	ZONA SOLDADURA	VISUAL	DIARIA 4 CONJUNTURNO	RP 17.06 LINE 36032-97
		ENSAYOS COMPLETOS	LABORATORIO ARMACENTRO ARMALLA	MAQUINA ENSAYOS MT-60	UNA MUESTRA CADA 10.000 SOLDADURAS	RP 17.06 LINE 36032-97 LINE 7474-92
8	SOLDADURA POR PUNTEO RESISTENCIA ELECTRICA	ENSAYOS MECANICOS (Bt y A.)	LABORATORIO ARMACENTRO ARMALLA	MAQUINA ENSAYOS MT-60	UNA MUESTRA CADA 20 Tn	RP 17.06 LINE 36032-97
9	PREFABRICADO PLANTA INDUSTRIAL FUJA	EJECUCION	AREA DE PREFABRICACION	METRO, TRAN., VISUAL, DIMENSIONAL	DIARIA/TURNO	RP 17.06 LINE 36031-97
					4 ELEMENTOS ARMADOS	LINE 36032-97

Modelo de designación del coordinador de calidad por obra:

Armatek® asigna un coordinador de calidad para cada obra, que tiene la función de hacer de interlocutor con el cliente en todos aquellos asuntos relacionados con la calidad de los productos y su montaje en obra.

La designación de éste coordinador permite a los responsables de obra tener un claro contacto en todo momento, al cual se pueden dirigir. Además, este coordina la entrega de documentación sobre las armaduras del proyecto al cliente y cualquier otra petición de información.




Coordinador de calidad por obra

Armatek® designa para la obra: _____ ,
con dirección en _____ ,
a D. _____ ,
como Coordinador de Calidad en Obra, para desempeñar las funciones de interlocutor, y satisfacer
las necesidades referentes a los aspectos de calidad de los materiales suministrados.

Para que así conste, se expide el presente documento en Camarma de Esteruelas (Madrid)
a ____ de _____ de 200 ____ .

⦿ Normas para la fabricación y control de Armaduras:

Este documento resume las normas obligatorias, las de referencia así como las de ensayos para la fabricación y control de Armaduras.



Normas para la Fabricación y Control de Armaduras:

Instrucciones y Normas de obligado cumplimiento:

- ⦿ Instrucción de Hormigón Estructural (EHE). Real Decreto 2621/1996, de 11 de diciembre.
- ⦿ UNE 36831: 1997. Armaduras pasivas de acero para hormigón estructural. Corte, doblado y colocación de barras y mallas. Tolerancias. Formas preferentes de armado.
- ⦿ UNE 36832: 1997. Especificaciones para la ejecución de uniones soldadas de barras para hormigón estructural.

Normas de referencia y Reglamentos:

- ⦿ UNE 36065: 2000 EX. Barras corrugadas de acero soldable con características especiales de ductilidad para armaduras de hormigón armado.
- ⦿ UNE 36068: 1994. Barras corrugadas de acero soldable para armaduras de hormigón armado.
- ⦿ UNE 36068: 1996. 1ª M. Barras corrugadas de acero soldable para armaduras de hormigón armado.
- ⦿ UNE 36092: 1996. Mallas electrosoldadas de acero para armaduras de hormigón armado.
- ⦿ UNE 36099: 1996. Alambres corrugados de acero para armaduras de hormigón armado.
- ⦿ UNE 36731: 1996. Alambres lisos para mallas electrosoldadas y para armaduras básicas para viguetas armadas.
- ⦿ UNE 36739: 1995 EX. Armaduras básicas de acero electrosoldadas en celosía para armaduras de hormigón armado
- ⦿ UNE 36811: 1998 INL. Barras corrugadas de acero soldable para armaduras de hormigón armado. Códigos de identificación del fabricante.
- ⦿ UNE 36812: 1998 IN. Alambres corrugados de acero para armaduras de hormigón armado. Códigos de identificación del fabricante.
- ⦿ EN-ISO 9001:2000. Sistemas de Gestión de la Calidad. Requisitos.
- ⦿ EN 287-1-1992. Cualificación de soldadores. Soldo por fusión.
- ⦿ RP 17.00 Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios. Marca AENOR N.
- ⦿ RP 17.06 Reglamento Particular de la Marca AENOR N para productos de acero para hormigón-Requisitos Comunes.

Normas de ensayo :

- ⦿ UNE 7474-1. Materiales Metálicos. Ensayo de Tracción - Parte 1 : Método de Ensayo (a la temperatura ambiente). (EN 10002 -1)
- ⦿ UNE 36420: 1998. Determinación del alargamiento bajo carga máxima en productos de acero para armaduras de hormigón armado.
- ⦿ UNE 36462: 1980. Método de ensayo de despegue de las barras de nudo en mallas electrosoldadas.
- ⦿ UNE 36740. Determinación de la Adherencia de las barras y alambres de acero para armaduras de hormigón armado.