

	INSTRUCCIONES - PROCESOS METODOS				Número:	12
					Rev.:	0
SECCION: ESTRUCTURAS	CLASIFICACION Y ESPECIFICACIONES PARA ESTRUCTURAS CON MARCADO CE ACERO 1090-2				Hoja:	2 / 2
				FECHA:	29/06/2014	
CLASE DE EJECUCION						
ESPECIFICACIONES	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4		
COMPRAS						
TRAZABILIDAD	NO APLICA	TRAZABILIDAD PARCIAL , EN CASO DE VARIAS ALEACIONES O ESTADOS, IDENTIFICAR CADA UNA CON UN COLOR	TRAZABILIDAD TOTAL , material a suministrar de la misma colada	TRAZABILIDAD TOTAL		
CERTIFICADO MATERIALES 3.1 PERFIL I, H PERFIL U ANGULAR = ANGULAR ≠ PERFIL T CHAPAS PER. HUECOS CONFORMADO EN FRIJO PER. HUECOS ACABADOS EN CALIENTE	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10025 -1 con marcado CE EN 10029 Y EN 10051 EN 10210-1 marcado CE EN 10210-2 marcado CE EN 10219-2	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10025 -1 con marcado CE EN 10029 Y EN 10051 EN 10210-1 marcado CE EN 10210-2 marcado CE EN 10219-2	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10025 -1 con marcado CE EN 10029 Y EN 10051 EN 10210-1 marcado CE EN 10210-2 marcado CE EN 10219-2	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10025 -1 con marcado CE EN 10029 Y EN 10051 EN 10210-1 marcado CE EN 10210-2 marcado CE EN 10219-2	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10025 -1 con marcado CE EN 10029 Y EN 10051 EN 10210-1 marcado CE EN 10210-2 marcado CE EN 10219-2	
CONDICIONES SUMINISTRO CHAPAS PERFILES	EN 10025 -2 EN 10163-2 CLASE A2 EN 10163-3 CLASE C1	EN 10025 -2 EN 10163-2 CLASE A2 EN 10163-3 CLASE C1	EN 10025 -2 EN 10163-2 CLASE A2 EN 10163-3 CLASE C1	EN 10025 -2 EN 10163-2 CLASE A2 EN 10163-3 CLASE C1	EN 10025 -2 EN 10163-2 CLASE A2 EN 10163-3 CLASE C1	
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS= 10mm	
CONSUMIBLES DE SOLDEO	EN ISO 14341 MARCADO CE PARA MATERIALES SUPERIORES A S355 UTILIZAR HILO CON BASICIDAD MEDIO-ALTO					
GASES DE PROTECCION	EN ISO 14175					
PRODUCCION						
IDENTIFICACION PIEZAS EXCEPTO INOX, VALIDO MARCA BLANDA PUNZONADO // PERFORACION (ESCARIADO = REPASAR)	EN TODOS LOS PROCESOS SIN ESCARIADO EXCEPTO SI SE INDICA LO CONTRARIO RADIO ESQUINAS= SIN REQUISITOS	EN TODOS LOS PROCESOS SIN ESCARIADO EXCEPTO SI SE INDICA LO CONTRARIO RADIO ESQUINAS=5mm	EN TODOS LOS PROCESOS + CERT. INSPECCION Esp>3, escariado y el agujero debe ser 2mm menos para luego escariar con husillo, Esp<3 se puede punzonar todo el diámetro RADIO ESQUINAS=5mm	EN TODOS LOS PROCESOS + CERT. INSPECCION NO SE PERMITE		
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS= 10mm	
SOLDADURA TOPE PROYECCIONES MÚLTIPLES PASADAS CRITERIO SOLDADURA CORRECCION SOLDADURAS	PINTURAS DE IMPRIMACION NO ELIMINAR SI NO AFECTA A LA SOLDADURA SIN REQUISITO NO SE ADMITE	PINTURAS DE IMPRIMACION NO ELIMINAR SI NO AFECTA A LA SOLDADURA SI SE ESPECIFICA USAR CHAPA DE PROLONGACION (ELIMINARLA LUEGO POR CORTE Y ESMERILAR UNION) NO SE ADMITE	ELIMINAR IMPRIMACIONES OBLIGATORIO USAR CHAPA PROLONGACION (ELIMINARLA LUEGO POR CORTE Y ESMERILAR UNION) NO SE ADMITE	ELIMINAR IMPRIMACIONES OBLIGATORIO USAR CHAPA PROLONGACION (ELIMINARLA LUEGO POR CORTE Y ESMERILAR UNION) NO SE ADMITE	ELIMINAR POROS, FISURAS, GRIESTAS, CUALQUIER IMPERFECCION ANTES DE LA SIGUIENTE PASADA	
	UNE EN ISO 5817-D NO HACE FALTA WPS	UNE EN ISO 5817-C SEGUN WPS Y PROCEDIMIENTO	UNE EN ISO 5817-B SEGUN WPS Y PROCEDIMIENTO	UNE EN ISO 5817-B+	SEGUN WPS Y PROCEDIMIENTO	
TRAZABILIDAD	SIN REQUISITO	MATERIAL-HILO-OPERARIO	COMPLETA	COMPELTA		
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO. RANGO 5	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO. GAM 4 U=4 Rz5=4 DUREZA TAB 10. 1090-2 (PAG 40)	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO. GAM 4 U=4 Rz5=4 DUREZA TAB 10. 1090-2 (PAG 40)	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO. GAM 4 U=3 Rz5=3 DUREZA TAB 10. 1090-2 (PAG 40)		
SOLDADURA GENERALIDADES CRITERIO ACEPTACION PROCEDIMIENTO CUALIFICACION SOLDADORES COORDINADOR DE SOLDEO PREPARACION UNIONES FLUJACIONES PROVISIONALES SOLDADURA TOPE SOLDADURA POR UN SOLO LADO EJECUCION DE SOLDEO	SIN REQUISITO UNE EN ISO 5817-D SIN REQUISITO SI EN 9806-1 SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO	SI SE ESPECIFICA UNE EN ISO 5817-C SI SOLDADURA BARGA SI EN 9806-1 ING. SOLDADURA // TECNICO SOLD. SIN REQUISITOS SIN REQUISITOS CHAPA DE PROLONGACION SI SE ESPECIFICA SIN REQUISITOS	UNE EN ISO 5817-B SI SOLDADURA BARGA SI EN 9806-1 INGENIERO SOLDADURA NO SE ADMITE IMPRIMACIONES ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CANCELADO CHAPA DE PROLONGACION REFUERZO PERMANENTE CONTINUO ELIMINACION SALPICADURAS	UNE EN ISO 5817-B+ SI SOLDADURA BARGA SI EN 9806-1 INGENIERO SOLDADURA NO SE ADMITE IMPRIMACIONES ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CANCELADO CHAPA DE PROLONGACION REFUERZO PERMANENTE CONTINUO ELIMINACION SALPICADURAS		
END-WPS Hacer inspecciones para cada WPS que tenga y para las que genere	VISUAL	UNE EN ISO 5817-B POR PIEZA LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL SOLD. TOPE: U<0,5-----0% SOLD.ANGU: a<12mm-----0%	UNE EN ISO 5817-B POR PIEZA LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL SOLD. TOPE: U<0,5-----10% SOLD.ANGU: a<12mm-----5%	UNE EN ISO 5817-B POR PIEZA LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL SOLD. TOPE: U<0,5-----50% SOLD.ANGU: a<12mm-----10%		
SOLD.ANGULO	VISUAL	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) 0% (NO REQUIERE)VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) 5% POR PIEZA VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) 10% POR PIEZA VER TAB.24 1090-2		
SOLD.TOPE	VISUAL	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) POR PIEZA VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) POR PIEZA VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) POR PIEZA VER TAB.24 1090-2		
SOLD.ANGULO						
CORRECCION SOLDADURAS	NO WPQR	SEGUN WPQR CUALIFICADA	SEGUN WPQR CUALIFICADA	SEGUN WPQR CUALIFICADA		
ENSAYOS DE PRODUCCION	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	SI SE ESPECIFICA	SI SE ESPECIFICA		
DOCUMENTACION CALIDAD	SIN REQUISITO	SI	SI	SI		
TRAZABILIDAD	SIN REQUISITO	SI	SI	SI		
MARCADO	SIN REQUISITO	SI	SI	SI		
TOLERANCIA ESPESORES	CLASE A	CLASE A	CLASE A	CLASE B		
CARACTERISTICAS ESPECIALES	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	Discontinuidad interna de clase de calidad S1 para uniones soldadas en cruz	Discontinuidad interna de clase de calidad S1 para uniones soldadas en cruz		
PREPARACION Y MONTAJE	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	COMPONENTES ACABADOS // CERTIFICADOS INSPECCION	COMPONENTES ACABADOS // CERTIFICADOS INSPECCION		
ENDEREZADO POR LLAMA	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	SEGUN PROCEDIMIENTO	SEGUN PROCEDIMIENTO		