



**INSTRUCCIONES - PROCESOS
METODOS**

Número: 13
Rev.: 0
Hoja: 2 / 2
FECHA: 29/06/2014

SECCION:
ESTRUCTURAS

CLASIFICACION Y ESPECIFICACIONES PARA ESTRUCTURAS CON MARCADO CE ALUMINIO 1090-3

ESPECIFICACIONES		CLASE DE EJECUCION			
		EXC1	EXC2	EXC3	EXC4
COMPRAS					
TRAZABILIDAD	NO APLICA	NO APLICA. EN CASO DE VARIAS ALEACIONES O ESTADOS, IDENTIFICAR CADA UNA CON UN COLOR		TRAZABILIDAD TOTAL , <i>material a suministrar de la misma colada</i>	TRAZABILIDAD TOTAL
CERTIFICADO MATERIALES	CERTIFICADOS 2.2		CERTIFICADOS 3.1	CERTIFICADOS 3.1	CERTIFICADOS 3.1
BARRAS REDONDAS BARRAS CUADRADAS BARRAS RECTANGULARES BARRAS HEXAGONALES PERFILES	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 755-3 EN 755-4 EN 755-5 EN 755-6 EN 755-9	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 755-3 EN 755-4 EN 755-5 EN 755-6 EN 755-9	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 755-3 EN 755-4 EN 755-5 EN 755-6 EN 755-9	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 755-3 EN 755-4 EN 755-5 EN 755-6 EN 755-9	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 755-3 EN 755-4 EN 755-5 EN 755-6 EN 755-9
CHAPAS 5754 H114 5754 H111	EN 573 EN 573 EN 18 273	EN 573 EN 573 EN 18 273	EN 573 EN 573 EN 18 273	EN 573 EN 573 EN 18 273	EN 573 EN 573 EN 18 273
CONSUMIBLES DE SOLDEO	CON MARCADO CE		CON MARCADO CE	CON MARCADO CE	CON MARCADO CE
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	RADIO ESQUINAS=5mm		RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm
EN ISO 14175					
PRODUCCION					
IDENTIFICACION ALEACIONES Y ESTADOS (identificar con colores)	NA	EN TODOS LOS PROCESOS (generalmente a I.BARGA no afecta ya que solo se utiliza un tipo de aleacion para cada	EN TODOS LOS PROCESOS (generalmente a I.BARGA no afecta ya que solo se utiliza un tipo de aleacion para cada producto)	EN TODOS LOS PROCESOS (generalmente a I.BARGA no afecta ya que solo se utiliza un tipo de aleacion para cada producto)	EN TODOS LOS PROCESOS (generalmente a I.BARGA no afecta ya que solo se utiliza un tipo de aleacion para cada producto)
CORTE SIERRA CIZALLA DISCO PUNZONADO LASER PLASMA	SEGÚN UNE EN 9013:2002 RADIO ESQUINAS=5mm	SEGÚN UNE EN 9013:2002 RADIO ESQUINAS=5mm	SEGÚN UNE EN 9013:2002 RADIO ESQUINAS=5mm	SEGÚN UNE EN 9013:2002 RADIO ESQUINAS=5mm	SEGÚN UNE EN 9013:2002 RADIO ESQUINAS=5mm
CONFORMACION	SIN FISURAS , LINEA DE PLEAGDO SOLO SE PUEDE CON ROTULADOR	SIN FISURAS , LINEA DE PLEAGDO SOLO SE PUEDE CON ROTULADOR	SIN FISURAS , LINEA DE PLEAGDO SOLO SE PUEDE CON ROTULADOR	SIN FISURAS , LINEA DE PLEAGDO SOLO SE PUEDE CON ROTULADOR	SIN FISURAS , LINEA DE PLEAGDO SOLO SE PUEDE CON ROTULADOR
PERFORACION PUNZONADO TALADRO PLASMA LASER TOLERANCIA EN Ø AGUJEROS PARA PERNOS AJUSTADOS AVELLANADO COLISOS/OLONGOS	ESP. MAX 25mm, ENTRE 16 Y 25 mm HACER EL AGUJERO CON 2mm MENOS Y LUEGO ESCARIADO				
	REFRIGERANTES NEUTROS				
	UNE EN ISO 9013:2003 NIVEL 4. NO SE PERMITE REBABAS				
	≤1mm (AGUJEROS REDONDOS HECHOS EN EL PLASMA, LASER, TALADRO, PUNZONADORA...)				
	2 mm MENOS QUE LA MEDIDA FINAL Y LUEGO ESCARIADO				
	ESPECIFICAR CLIENTE Y LA CABEZA AL RAS DE SUPERFICIE. ANGULO AVELLANADO= ANGULO CABEZA TORNILLO				
SOLDADURA TOPE ELEMENTO DE PROLONGACION PROYECCIONES MÚLTIPLES PASADAS CRITERIO ACEPTACION SC1 (BARGA SI NO ESPECIFICA OTRO EL CLIENTE) SC2	NA	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO
	NO SE ADMITE	NO SE ADMITE	NO SE ADMITE	NO SE ADMITE	NO SE ADMITE
	ELIMINAR POROS, FISURAS, GRIESTAS, CUALQUIER IMPERFECCION ANTES DE LA SIGUIENTE PASADA				
	UR1 (BARGA) ---UNE EN ISO 10042 CLASE D // UR2---UNE EN ISO 10042 CLASE D // UR3---UNE EN ISO 10042 CLASE C				
CALIDAD					
TRAZABILIDAD	SIN REQUISITO	MATERIAL-HILO-OPERARIO	COMPLETA	COMPELTA	COMPELTA
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO	SI SE ESPECIFICA: EN 9013 HOMOLOGAR PROCEDIMIENTO
SOLDADURA CRITERIO ACEPTACION PROCEDIMIENTO CUALIFICACION SOLDADORES COORDINADOR DE SOLDEO PREPARACION UNIONES FUACIONES PROVISIONALES SOLDADURA TOPE SOLDADURA POR UN SOLO LADO EJECUCION DE SOLDEO	UNE EN ISO 10042 CLASE D	UNE EN ISO 10042 CLASE C	UNE EN ISO 10042 CLASE B	UNE EN ISO 10042 CLASE B+	UNE EN ISO 10042 CLASE B+
	SIN REQUISITO	SI SOLDADURA BARGA	SI SOLDADURA BARGA	SI SOLDADURA BARGA	SI SOLDADURA BARGA
	SI EN 9606-2	SI EN 9606-2	SI EN 9606-2	SI EN 9606-2	SI EN 9606-2
	SIN REQUISITO	ING. SOLDADURA // TECNICO SOLD.	INGENIERO SOLDADURA	INGENIERO SOLDADURA	INGENIERO SOLDADURA
	SIN REQUISITO	SIN REQUISITOS	NO SE ADMITE IMPRIMACIONES	NO SE ADMITE IMPRIMACIONES	NO SE ADMITE IMPRIMACIONES
	SIN REQUISITO	SIN REQUISITOS	ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CINCELADO	ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CINCELADO	ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CINCELADO
	SIN REQUISITO	CHAPA DE PROLONGACION	CHAPA DE PROLONGACION	CHAPA DE PROLONGACION	CHAPA DE PROLONGACION
SIN REQUISITO	SI SE ESPECIFICA	REFUERZO PERMANENTE CONTINUO	REFUERZO PERMANENTE CONTINUO	REFUERZO PERMANENTE CONTINUO	
SIN REQUISITO	SIN REQUISITOS	ELIMINACION SALPICADURAS	ELIMINACION SALPICADURAS	ELIMINACION SALPICADURAS	
END-WPS SC1 Hacer inspecciones para cada WPS que tenga y para las que genere, 5 DE CADA	UNE EN ISO 10042-B LONG. INSPECCIONAR 300mm EN TOTAL	UNE EN ISO 10042-B LONG. INSPECCIONAR 300mm EN TOTAL	UNE EN ISO 10042-B LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL	UNE EN ISO 10042-B LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL	UNE EN ISO 10042-B LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL
SOLD.TOPE	RT o UT	RT o UT	PT + RT o UT	PT + RT o UT	PT + RT o UT
SOLD.ANGULO	-	PT	PT	PT	PT
CORRECCION SOLDADURAS	NO WPQR	SEGÚN WPQR CUALIFICADA	SEGÚN WPQR CUALIFICADA	SEGÚN WPQR CUALIFICADA	SEGÚN WPQR CUALIFICADA
ENSAYOS DE PRODUCCION	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	SI SE ESPECIFICA	SI SE ESPECIFICA	SI SE ESPECIFICA
DOCUMENTACION CALIDAD	SIN REQUISITO	SI	SI	SI	SI
TRAZABILIDAD	SIN REQUISITO	SI	SI	SI	SI
MARCADO	SIN REQUISITO	SI	SI	SI	SI
TOLERANCIA ESPESORES	TABLAS G1 A G9	TABLAS G1 A G9	TABLAS G1 A G9	TABLAS G1 A G9	TABLAS G1 A G9
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	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	COMPONENTES ACABADOS // CERTIFICADOS INSPECCION
ENDEREZADO POR LLAMA	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	SEGUN PROCEDIMIENTO	SEGUN PROCEDIMIENTO	SEGUN PROCEDIMIENTO
REQUISITOS	UNE EN ISO 3834-4	UNE EN ISO 3834-3	UNE EN ISO 3834-2	UNE EN ISO 3834-2	UNE EN ISO 3834-2
PLAN DE SOLDEO	NA	SI	SI	SI	SI