



**INSTRUCCIONES - PROCESOS
METODOS**

Número:	12
Rev.:	0
Hoja:	2 / 2
FECHA:	29/06/2014

SECCION: ESTRUCTURAS **CLASIFICACION Y ESPECIFICACIONES PARA ESTRUCTURAS CON MARCADO CE ACERO**

CLASE DE EJECUCION

ESPECIFICACIONES	EXC1	EXC2	EXC3	EXC4
COMPRAS				
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 10056-2 EN 10056-2 EN 10055 EN 10029 Y EN 10051	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10056-2 EN 10056-2 EN 10055 EN 10029 Y EN 10051	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10056-2 EN 10056-2 EN 10055 EN 10029 Y EN 10051	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 10034 EN 10279 EN 10056-2 EN 10056-2 EN 10055 EN 10029 Y EN 10051
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
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	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	EN TODOS LOS PROCESOS	EN TODOS LOS PROCESOS	EN TODOS LOS PROCESOS + CERT. INSPECCION	EN TODOS LOS PROCESOS + CERT. INSPECCION
PUNZONADO // PERFORACION (ESCARIADO = REPASAR)	SIN ESCARIADO EXCEPTO SI SE INDICA LO CONTRARIO RADIO ESQUINAS= SIN REQUISITOS	SIN ESCARIADO EXCEPTO SI SE INDICA LO CONTRARIO RADIO ESQUINAS=5mm	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	NO SE PERMITE
CORTE TERMICO- PLASMA-LASER	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 UNE EN ISO 5817-C UNE EN ISO 5817-B UNE EN ISO 5817-B+				
NO HACE FALTA WPS SEGÚN WPS Y PROCEDIMIENTO SEGÚN WPS Y PROCEDIMIENTO SEGÚN WPS Y PROCEDIMIENTO				
CALIDAD				
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 FUACIONES PROVISIONALES SOLDADURA TOPE SOLDADURA POR UN SOLO LADO EJECUCION DE SOLDEO	SIN REQUISITO UNE EN ISO 5817-D SIN REQUISITO SI EN 287 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 287 ING. SOLDADURA // TECNICO SOLD. SIN REQUISITOS CHAPA DE PROLONGACION SI SE ESPECIFICA SIN REQUISITOS	UNE EN ISO 5817-B SI SOLDADURA BARGA SI EN 287 INGENIERO SOLDADURA NO SE ADMITE IMPRIMACIONES ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CINCELADO CHAPA DE PROLONGACION REFUERZO PERMANENTE CONTINUO ELIMINACION SALPICADURAS	UNE EN ISO 5817-B+ SI SOLDADURA BARGA SI EN 287 INGENIERO SOLDADURA NO SE ADMITE IMPRIMACIONES ESPECIFICAR EL USO, NO SE ADMITE EL CORTE Y CINCELADO 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 LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL SOLD. TOPE: U<0,5-----0% SOLD.ANGU: a<12mm-----0%	UNE EN ISO 5817-B LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL SOLD. TOPE: U<0,5-----10% SOLD.ANGU: a<12mm-----5%	UNE EN ISO 5817-B 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% VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) 10% VER TAB.24 1090-2
SOLD.TOPE	VISUAL	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) VER TAB.24 1090-2
SOLD.ANGULO	VISUAL	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) VER TAB.24 1090-2	VISUAL + (P.MAG o LIQ. PENETRANTES) VER TAB.24 1090-2
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