

	INSTRUCCIONES - PROCESOS METODOS				Número:	12
					Rev.:	0
SECCION: ESTRUCTURAS	CLASIFICACION Y ESPECIFICACIONES PARA ESTRUCTURAS CON MARCADO CE <b>ALUMINIO</b>				Hoja:	2 / 2
				FECHA:	29/06/2014	
<b>CLASE DE EJECUCION</b>						
<b>ESPECIFICACIONES</b>	<b>EXC1</b>	<b>EXC2</b>	<b>EXC3</b>	<b>EXC4</b>		
<b>COMPRAS</b>						
TRAZABILIDAD	NO APLICA	NO APLICA, EN CASO DE VARIAS ALEACIONES O ESTADOS, IDENTIFICAR CADA UNA CON UN COLOR	TRAZABILIDAD TOTAL	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	COND. SUMINISTRO TOLERANCIAS EN 755-3 EN 755-4 EN 755-5 EN 755-6 EN 755-9
<b>CHAPAS</b> 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	EN 573 EN 573 EN 18 273
CONSUMIBLES DE SOLDEO	CON MARCADO CE	CON MARCADO CE	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	RADIO ESQUINAS=5mm	RADIO ESQUINAS=5mm
GASES DE PROTECCION EN ISO 14175						
<b>PRODUCCION</b>						
IDENTIFICACION ALEACIONES Y ESTADOS (identificar con colores)	N/A	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)		
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		
CONFORMACION PLEGADO CURVADO ESTAMPADO	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/COLONGOS	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 ALTURA(diametro) ±1mm --- Perno <20mm // ±2mm --- Perno >20mm ANCHURA;Tolerancia= anchura>Ø+1mm (EN 1991-1), max---Ø+1,5mm colisos cortos (menor de 12mm), max---Ø+2,5mm colisos largos					
SOLDADURA TOPE ELEMENTO DE PROLONGACION PROYECCIONES MÚLTIPLES PASADAS CRITERIO ACEPTACION SC1 (BARGA SI NO ESPECIFICA OTRO EL CLIENTE) SC2	N/A	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO	SI Y LUEGO ELIMINAR POR AMOLADO		
<b>ELIMINAR</b> POROS, FISURAS, GRIESTAS, CUALQUIER IMPERFECCION ANTES DE LA SIGUIENTE PASADA						
<b>UR1 (BARGA) ---UNE EN ISO 10042 CLASE D // UR2---UNE EN ISO 10042 CLASE D // UR3---UNE EN ISO 10042 CLASE C</b>						
<b>UR1 ---SEGÚN UNE EN ISO CLASE D // UR2---EN 1993-1-3 ANEXO J // UR3---EN 1993-1-3 ANEXO J CON REQ. ESPEC. B+,C+ o D+</b>						
<b>CALIDAD</b>						
TRAZABILIDAD	SIN REQUISITO	MATERIAL-HILO-OPERARIO	COMPLETA	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		
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 SIN REQUISITO SI EN 287 SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO SIN REQUISITO	UNE EN ISO 10042 CLASE C SI SOLDADURA BARGA SI EN 287 ING. SOLDADURA // TECNICO SOLD. SIN REQUISITOS SIN REQUISITOS CHAPA DE PROLONGACION SI SE ESPECIFICA SIN REQUISITOS	UNE EN ISO 10042 CLASE 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 SÁLPICADURAS	UNE EN ISO 10042 CLASE 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 SÁLPICADURAS		
END-WPS SC1 Hacer inspeccionas 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 5817-B LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL	UNE EN ISO 5817-B LONG. INSPECCIONAR 900mm EN TOTAL		
SOLD.TOPE	RT o UT	RT o UT	PT + RT o UT	PT + RT o UT		
SOLD.ANGULO	-	PT	PT	PT		
CORRECCION SOLDADURAS	NO WPOR	SEGÚN WPOR CUALIFICADA	SEGÚN WPOR CUALIFICADA	SEGÚN WPOR 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	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		
PREPARACION Y MONTAJE	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	COMPONENTES ACABADOS // CERTIFICADOS INSPECCION	COMPONENTES ACABADOS // CERTIFICADOS INSPECCION		
ENDEREZADO POR LLAMA	SIN REQUISITO	SIN REQUISITO	SEGÚN PROCEDIMIENTO	SEGÚN PROCEDIMIENTO		
REQUISITOS	UNE EN ISO 3834-4	UNE EN ISO 3834-3	UNE EN ISO 3834-2	UNE EN ISO 3834-2		
PLAN DE SOLDEO	N/A	SI	SI	SI		