



# Eco Buildings

Procedimiento de levantamiento  
dimensional

## 1.0 ALCANCE

Este procedimiento describe el procedimiento paso a paso en el levantamiento dimensional de paneles.

## 2.0 OBJETIVO

Esto es para garantizar que las dimensiones del panel producido estén de acuerdo con las dimensiones estándar del panel.

## 3.0 RESPONSABILIDADES

Gerente de Fábrica, Supervisor de Producción

## 4.0 FORMULARIOS NORMALIZADOS QUE DEBEN UTILIZARSE

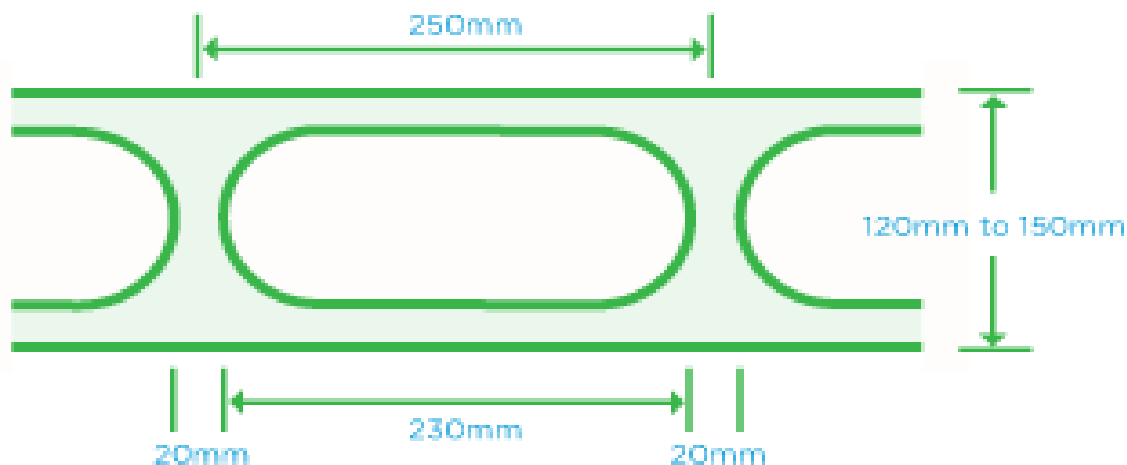
Formulario de Levantamiento Dimensional de Panel

## 5.0 NOTAS

Los puntos de marcado establecidos para ser medidos en el panel se basaron en los puntos de ubicación del ariete hidráulico de la máquina de fundición de paneles.

## 6.0 PROCEDIMIENTO

RESPONSABILIDADES	ACTIVIDADES	INTERFACES
Supvr de Producción.	Utilice el último panel producido del bastidor para el levantamiento dimensional.	Gerente de Fábrica
Supvr de Producción.	Complete el Formulario de Encuesta Dimensional del Panel de lo siguiente antes de comenzar la encuesta. <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fecha de la encuesta</li> <li>2. Hora de inicio</li> <li>3. Número de identificación del panel</li> </ol>	Gerente de Fábrica
Persona de Mantenimiento	Puntos de disposición al panel en el que se realizará la verificación dimensional (ver Figura 1-PDS)	Supvr. de Producción, Gerente de Fábrica
Persona de mantenimiento	Mark estableció puntos de disposición para el panel.	Supvr. de Producción, Gerente de Fábrica
Persona de mantenimiento	Corta un agujero (de paso a paso en ambos lados del panel) en cada uno de	Supvr. de Producción, Gerente de Fábrica



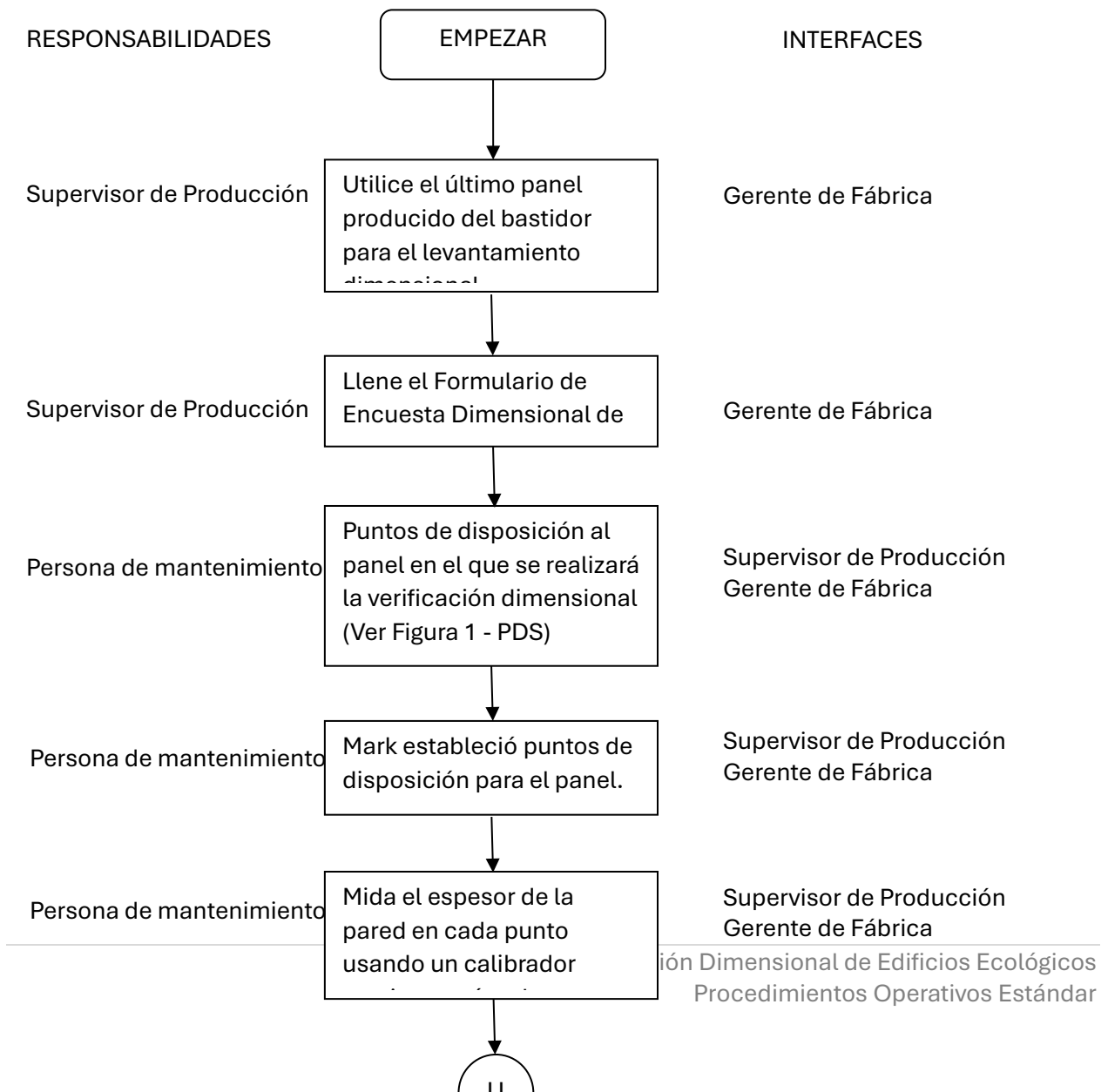
	los puntos marcados del panel. Mínimo de 4" de diámetro o cuadrado, lo suficiente para poder usar un calibrador vernier para medir el espesor de la pared.	
Persona de mantenimiento	Mida el espesor de la pared en cada punto usando un calibrador vernier y regístrelo en PDSF.	Supvr. de Producción, Gerente de Fábrica
Persona de mantenimiento	Mida el espesor de la pared de la brida en cada punto en ambos lados usando un calibrador vernier y registre en PDSF	Supvr. de Producción, Gerente de Fábrica
Supvr de Producción.	Registre el tiempo de finalización y envíe PDSF al gerente de fábrica.	Gerente de Fábrica

**Ilustración:** Vista en sección del panel (dimensiones estándar)

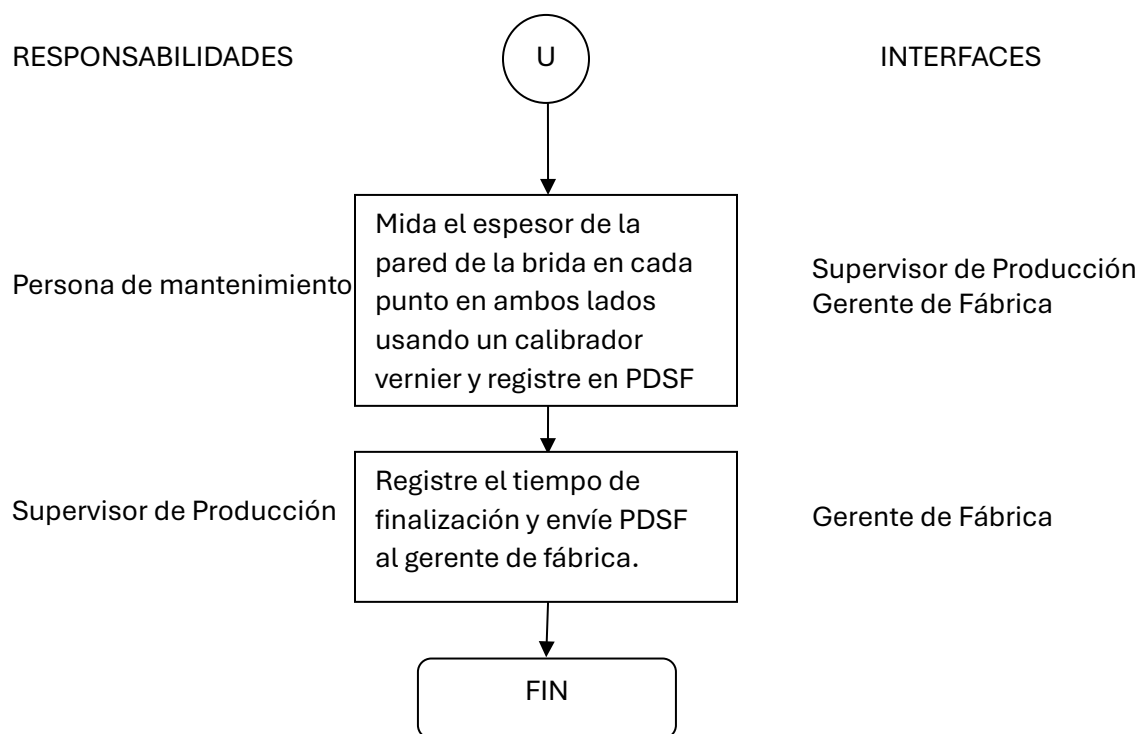
**TOLERANCIA DE LAS DIMENSIONES DEL PANEL:**

GROSOR DE LA PIEL	ESPESOR DEL PANEL	ALTURA DEL PANEL	LONGITUD DEL PANEL	CUADRATURA
+2,5 mm , -0	+5mm , -0	+5 mm , -5 mm	+0 , -5mm	+1 mm en 500 mm

**7.0 DIAGRAMA DE FLUJO**







Nº de control 00\_\_\_\_\_

**FORMULARIO DE LEVANTAMIENTO DIMENSIONAL DEL PANEL**

FECHA: \_\_\_\_\_

HORA DE INICIO: \_\_\_\_\_

TIEMPO FINALIZADO: \_\_\_\_\_

PUNTO DE UBICACIÓN	ESPESOR DE LA PARED (MM)	LADO 1	LADO 2
		ESPESOR DE LA BRIDA (MM)	ESPESOR DE LA BRIDA (MM)
A1			
A2			
A3			
A4			
B1			
B2a			
B4			
C1			
C2a			
C4			
D1			
D2a			
D4			
E1			
E2a			
E4			
F1			
F2a			
F4			
G1			
G2a			
G4			
A1			
A2			
A3			
A4			

OBSERVACIONES: \_\_\_\_\_

-

SUEVEYOR: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

COMPROBADO POR:

Figura 1

