

-CANCELERIA SANITARIA A 10 MICRONES-

-FICHA TECNICA-

Puerta sanitaria de aluminio anodizado en color natural ó blanco , cuya característica es la retención y/o acumulación de polvos, perfectamente selladas en ambos bastidores (superior e inferior) con un sistema de apertura hidráulico oculto.



MATERIALES:

Las puertas sanitarias están armadas de perfiles en aluminio en sus diferentes presentaciones como a continuación se describen.

No.	MATERIAL	FUNCION	PRESENTACION
1	Rectangular de 4" x 1"3/4"	Formar contramarco de puerta.	6.10 mts
3	Cerco de 2" x 1" 3/4"	Formar marco de puerta	6.10 mts
4	"U" de al. 3/4" x 1/2"	Contener bagueta de 1/2"	6.10 mts
5	Rectangular de 3" x 1"3/4"	Intermedio de puertas y dividir bastidores inferior y superior.	6.10 mts
6	Cuadrado de 1" 1"1/2"	Bastidores inferior para soporte de lamina.	6.10 mts
7	Bagueta de 1/2"	Retener granos de isomol.	3.10 mts
8	Isomol	Retención de humedad	Kilogramo
9	Cinta Norton de 1/4" x 3/8"	Sujeción de cristales a bastidor superior de puerta.	Rollo de 15 ml.
10	Lamina de aluminio cal. 18	Cubrir bastidor inferior de puerta por ambos lados.	Pieza
11	Vinil de hongo	Empaque perimetral de puerta.	Rollo de 15 kg.
12	Vinil de arrastre	Empaque inferior de puertas.	Rollo de 15 kg.
13	Bisagra hidráulica mca. Jackson.	Sistema de apertura de puerta.	Pieza
14	Jaladera tubular	Apertura de puertas interna y externa.	Juego
15	Escuadras de 4" x 1/4"	Armado de contramarco de puerta.	6.10 mts
16	Escuadradas de 1"1/2" x 3/16"	Armado de bastidores inferiores y superiores.	6.10 mts
17	Batiente para puerta pesada.	Sello y tope de puerta	6.10 mts
18	Chapa de paleta	Sistema de cierre de seguridad de acceso a áreas.	Pieza
19	Zapata de acero inoxidable	Permite el giro de puerta en la parte inferior.	Pieza
20	Barra de pánico	Sistema de apertura para puertas de salida de emergencia.	Pieza
21	Silicón Dow Corning 781 transparente	Permite la adherencia y sujeción de lamina a bastidor inferior.	Pieza
22	Silicón Dow Corning 795 negro	Permite el sello perimetral de cristales	Pieza
23	Tornillería de acero inoxidable	Se utiliza para el armado y/o ensambles de piezas de puertas.	Piezas

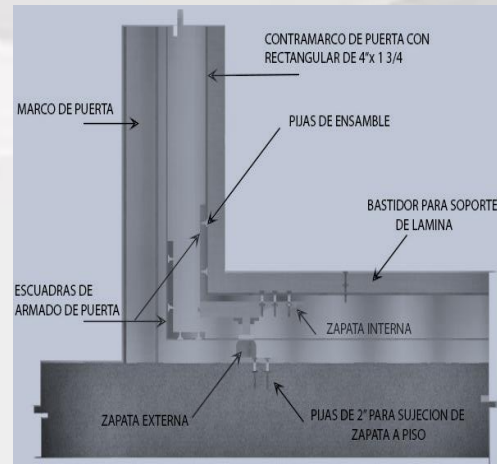
- ✓ **Selección de perfiles:** Se realiza una visita a proveedor para la revisión y selección de materiales, que cuenten con las características mínimas que el cliente requiere como son: libre de ralladuras, buen terminado de acabado, inexistencia de deformación de perfil. Así como la revisión para su posterior embarque.

- ✓ **Dimensionamiento:** este el proceso en que se marcan los perfiles de acuerdo a las dimensiones requeridas por el cliente, se hace con lápiz de grafito y flexómetro en unidad de medida en m, cm, y mm. (las dimensiones son tomadas en sitio una vez realizados los claros de puertas).

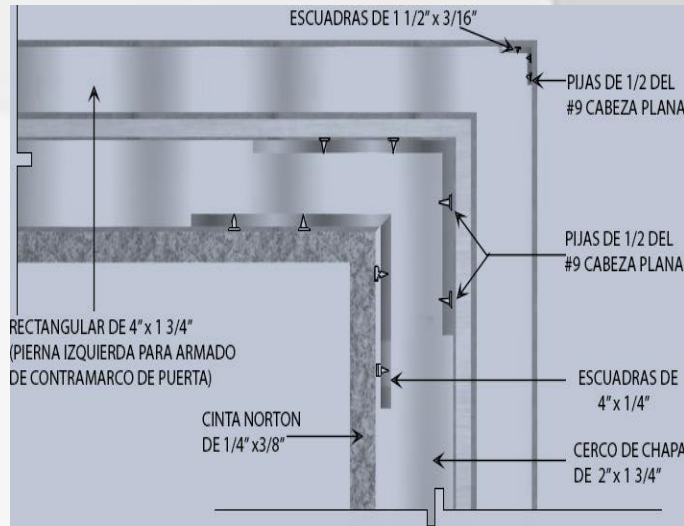
- ✓ **Transporte a bancos de corte:** se trasladan los perfiles del banco de dimensionamiento hasta el banco de corte donde se preparan las medidas mediante ajustadores en dicho banco para sacar una producción en serie

- ✓ **Corte:** es el corte mediante una cortadora vertical colocada a 90 y 45 grados dependiendo el tipo de corte a realizar. Se hace el corte con las precauciones necesarias para evitar cualquier accidente como son el uso de equipo de seguridad como lentes o careta, guantes, y ropa de algodón.

✓ **Ajuste:** una vez realizado el corte de perfiles se colocan en un banco de ajuste, aquí se quitan rebabas producidas por el disco de corte, se liman y se ajustan con lima para hojalatero (escofina), haciendo revisión de que el corte este a 45 o 90 grados con una escuadra universal. Este procedimiento es importante que se realice con la supervisión del mismo oficial debido a que de este ajuste dependerá de que las juntas a hueso queden totalmente selladas, dependiendo también del tipo de corte.



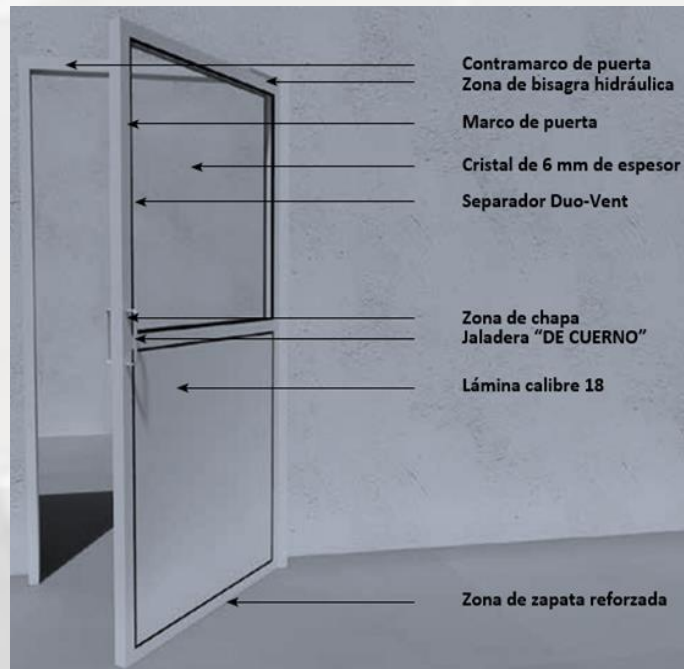
✓ **Ensamble:** este procedimiento se refiere al armado de las diferentes piezas de la puerta apoyados con pijas de diferentes medidas como son: pijas de cabeza plana del #8 de 1/2", pijas de cabeza de gota de 1/2", pijas de 2" cabeza de gota, pijas de 1" 1/2", pijas de 3", remaches del #46 y 56. Para el ensamble de piezas de la puerta aplican diferentes perfiles y como continuación se mencionan y de igual forma el proceso de fabricación lógica del armado de puertas.



Contramarco de puerta: los perfiles se utilizados son rectangular de 4" x 1" 3/4" para cabezal (parte superior de marco) y piernas (laterales verticales de marco).

Para su sujeción se utilizan pijas de 1/2" del #8 cabeza plana, en conjunto con escuadras de 1" 1/2" x 3/16" de espesor.

Cabe señalar que dentro del marco de puerta se encuentra colocada la bisagra hidráulica aérea mca. Jackson modelo 330 oculta dentro del perfil. Sujeta con escuadras de 1" 1/2" y tornillos y tuercas de 1/2". Y de igual forma con brazo de sujeción de pivote de bisagra en conjunto con el prisionero, como se muestra en la figura.



Bastidor superior: Es la parte donde van ensambladas las "u" de aluminio de $\frac{3}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ ". Y que a su vez contiene la bagueta de aluminio de 12.5 mm. Rellena de sílica gel (deseicante) para evitar y absorber humedad en la parte interna de bastidor. Este armado es mediante remaches #46 sujetos sobre cerco de puerta (marco) y el intermedio de puerta (rectangular de 3" x 1"3/4"). Este armado en conjunto va instalado en los 4 extremos de bastidor superior.

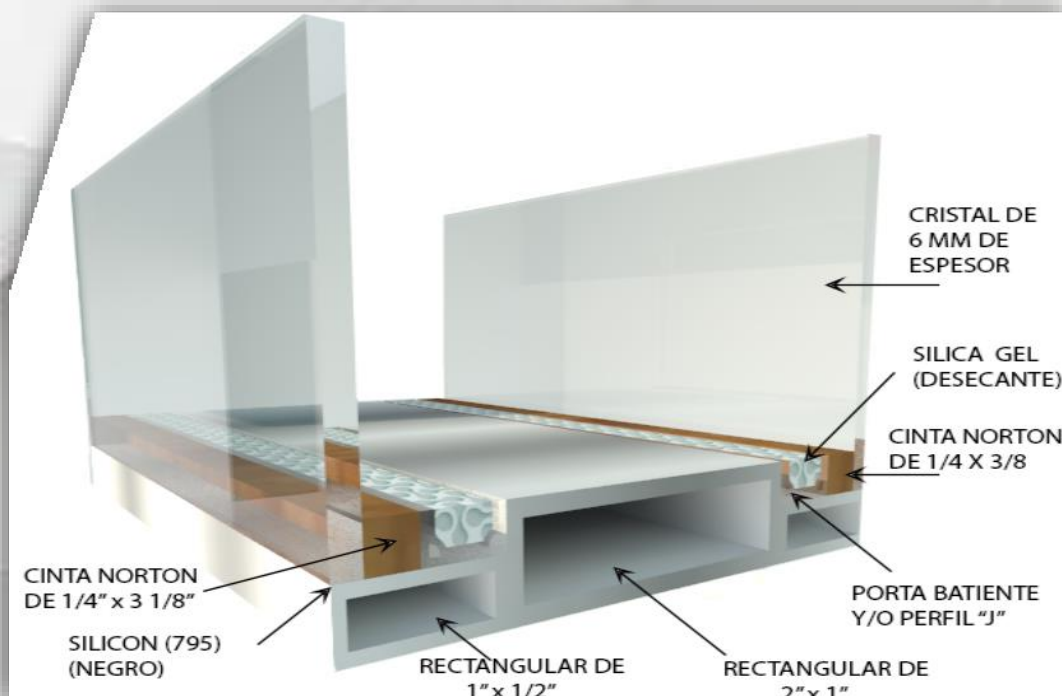
Sobre el bastidor son colocados los cristales de 6 mm. de espesor, en ambas caras que serán sujetos al bastidor superior con cinta auto adherible Norton de $\frac{1}{4}$ " x $\frac{3}{8}$ ".

Previo a la instalación de los cristales se realiza el siguiente procedimiento como es dimensionamiento de la hoja de cristal a realizar el corte posteriormente se liman los extremos para retirar rebabas de cristal, se realiza una limpieza mediante líquidos comerciales y franelas de algodón por ambas caras del cristal.

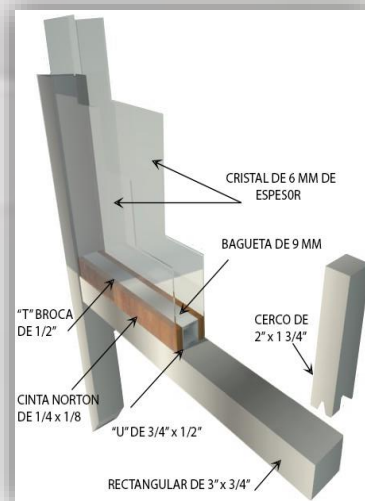
Se realizan ciertos preparativos como la colocación de cinta Norton sobre el bastidor superior en los cuatro extremos, se instala el cristal sobre la cinta y se hace presión sobre extremos de cristal para su adherencia con el bastidor. Una vez instalado el cristal se en mascarilla con cinta masking tape para pasar a sellado perimetral de cristal con silicón Dow Corning negro estructural ello evitara el paso de polvo o agua en la parte interna del bastidor, la unión entre el perfil y cristal.

Bastidor inferior: Bastidor en el cual van ensamblados bastidores con perfil de 1"1/2", que tienen la función de soporte de laminas Cal.18; El bastidor con cuadrado de 1"1/2" es ensamblado con escuadras de 1"1/2" x 3/16", pijas de 2" y remaches #46, sujetos a su vez al bastidor del marco de la puerta.

-Preparación de la lámina: Se pasa al banco de trazo donde se dimensiona, posteriormente se pasa al banco de corte, una vez hecho el corte con cortadora horizontal se pasa al banco de ajuste donde se eliminan rebabas mediante limas y/o escofinas. Este ajuste se realiza para que los cortes realizados queden conforme a la superficie de bastidores, en caso de ser necesario se quitan topes u ondulaciones existentes de tal forma que la junta entre lámina y marco haya un mínimo de rango de apertura, el cual posteriormente es sellado con silicón Dow Corning 781 transparente.



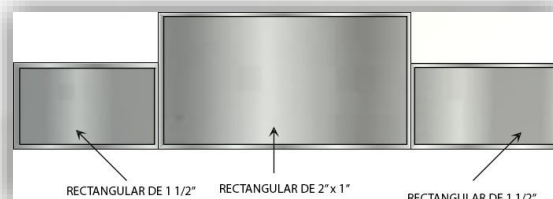
Colocación de Chapa de Paleta: Una vez armado el bastidor de marco de puerta, se hace un trazo en el borde lateral de perfil a una altura de parte inferior hacia la parte superior de 1.10 mts. Este trazo se hace mediante una plantilla que tiene la forma de la chapa, posteriormente se hace el corte con caladora de dientes de sierra, se lima para eliminar rebabas, se ajusta con la misma lima, y se coloca la chapa con tornillos comerciales de 1/2"; Se realizan pruebas de funcionamiento.



Colocación de Jaladera Tubular: Una vez armado el bastidor de 2" e instalado la chapa, se realizan trazos de sobre perfil a una altura requerida, donde son colocados los pernos de sujeción de chapa, se barrenan con broca de 1/4", limando para retirar rebabas, continuando con la colocación de los pernos en conjunto con la jaladora tubular. Se centran las piezas de forma horizontal y vertical para su ajuste, finalizando con pruebas de funcionamiento.



Colocación de Barra de Pánico: Este herraje es colocado para puertas de emergencia únicamente, se manejan derechas o izquierdas dependiendo el abatimiento de la misma, (generalmente este herraje es una sola pieza) por ello se hacen únicamente dos perforaciones sobre el marco de puerta en ambos extremos con la finalidad de colocar dos pernos con rosca estándar para embonar las entradas de la barra.



Limpieza fina: Una vez armada la puerta, haber colocado herrajes y sellos perimetrales, se aplica una limpieza fina sobre la pieza de puerta, su contramarco, cristales y perfiles a base de líquido limpiador y/o alcohol isopropílico, se retiran marcas, rebabas de silicón, etc.

Embalaje: Las puertas de pasan a una zona limpia donde las piezas son envueltas con plástico de burbuja, cubriéndolas así para no ser maltratadas.

Producto final: Puertas terminadas al 100%, en espera de ser transportadas, generalmente de inmediato son o en cuanto culmine la producción, son llevadas a su destino, evitando ser almacenadas y maltratadas.

Instalación: Una vez transportadas y descargadas las piezas a pie de obra son instaladas cada una de las piezas, haciendo las maniobras necesarias para su correcta ejecución, posteriormente se hace una revisión y limpieza para su posterior entrega a cliente.



