GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN CALDERERÍA, CARPINTERÍA Y MONTAJE DE CONSTRUCCIONES METÁLICAS

Consumibles = Material de deposición: Materiales a utilizar en los diferentes procesos de soldeo (gases de soldadura, electrodos, varillas de aportación, fundentes y desoxidantes.)

Consumo energético: Lo que se gasta de energía eléctrica en un taller y/o montaje.

Corte por plasma: Proceso de corte por calor mediante arco eléctrico, que separa el metal, mediante la fusión de una zona localizada por un arco restringido y expulsándose el material fundido por la inyección a alta velocidad de un gas caliente e ionizado que sale por el orificio de una boquilla de corte.

Cuellos de botella: La parte superior de las botellas empleadas en procesos de soldadura, corte y/o conformado en construcciones metálicas.

Defectos de soldaduras: Las imperfeccione son anomalías o irregularidades que se presentan en la unión soldada y se consideran como defecto cuando por su magnitud o localización puedan provocar el fallo de la unión.

Despiece: Dado un plano (en este caso de construcciones metálicas), denominamos despiece al plano y/o croquis que contiene todas las piezas diferentes que existen en esa construcción metálica, y se dibujan por separado con las cotas necesarias para poder construir cada una de las piezas por separado.

Ensamblar: unión y enlace de elementos y piezas unos con otros, para fabricar estructuras metálicas.

Ensayos destructivos: son pruebas que se les hacen a algunos materiales como el acero por ejemplo. Algunas de ellas son ensayo de tensión, flexión, compresión, dureza, etc. Se les llama destructivos porque deforman al material.

Ensayos no destructivos: Se denomina ensayo no destructivo a cualquier tipo de prueba practicada a un material que no altere de forma permanente sus propiedades físicas, químicas, mecánicas o dimensionales.

Equipos de protección individual: Cualquier equipo destinado a proteger las distintas partes del cuerpo del trabajador, en función de la actividad laboral o según el tipo de riesgo frente al que se ha de proteger.

Estanqueidad: La capacidad de un material para poder contener fluidos (gases o líquidos) a presiones mucho mayores que la presión ambiental.

Fisuras: Son el efecto de una rotura local incompleta

Gramil: Es la distancia a la cual se trazan los centros de los agujeros a realizar en los perfiles lamidos, y también llamamos gramil al diámetro máximo de agujero que podemos hacer en un determinado perfil laminado (todo esto tabulado en tablas).

Hermeticidad / Pruebas no destructivas de hermeticidad: Estas pruebas proporcionan información del grado en que pueden ser contenidos los fluidos en recipientes, sin que escapen a la atmósfera o queden fuera de control. Los métodos de PND de hermeticidad son:

Pruebas de Fuga, Pruebas por Cambio de Presión (Neumática o hidrostática), Pruebas de Burbuja, Pruebas por Espectrómetro de Masas, Pruebas de Fuga con Rastreadores de Halógeno.

Homologación: derivado del griego homólogos (ομόλογος) "acordar", es el término que se usa en varios campos para describir la equiparación de las cosas, ya sean éstas características, especificaciones o documentos.

Hojas de procedimiento (wps): Hoja de especificación de los procesos de soldeo.

Intensidad: es la cantidad de electrones que atraviesan una sección de un conductor por unidad de tiempo.

Lista de materiales: Son hojas de trabajo donde se plasman tanto el número de piezas necesarias para realizar una construcción metálica, como de que material debe de ser, sus medidas, su forma y su peso.

Mantenimiento preventivo: permite detectar fallos repetitivos, disminuir los puntos muertos por paradas, aumentar la vida útil de equipos, disminuir costos de reparaciones, detectar puntos débiles en la instalación entre una larga lista de ventajas.

Material base: Todo aquel material que vaya a ser tratado bien para ser cortado, doblado, soldado etc.

Mecanizado: Proceso de fabricación que comprende un conjunto de operaciones de conformación de piezas mediante remoción de material, ya sea por arranque de viruta o por abrasión.

Nivelación: La nivelación es el procedimiento mediante el cual se determina:

A) El desnivel existente entre dos (o más), hechos físicos existentes entre sí.

B) La relación entre uno (o más), hechos físicos y un plano de referencia.

Normas de prevención de riesgos laborales: Conjunto de actividades o medidas adoptadas en las distintas fases de la construcción de tubería industrial con el fin de disminuir los riesgos derivados del trabajo.

Parámetros de soldeo: Valores de las magnitudes de soldeo.

Perfiles laminados: son aquellos productos laminados, fabricados usualmente para su empleo en estructuras de edificación, o de obra civil.

Plan de mantenimiento: Conjunto estructurado de tareas que comprende las actividades, los procedimientos, los recursos y la duración necesaria para realizar las operaciones de mantenimiento.

Planos de fabricación: Documento gráfico que contiene la información necesaria para la definición del trabajo a realizar.

Plantillas: Son elementos, bien de papel, cartón, metálicos, o incluso estructuras metálicas, que nos sirven para realizar piezas en serie en algunos casos o bien para realizar piezas a partir de estas plantillas. En otros casos las plantillas también sirven de comprobación de piezas y/o estructuras metálicas.

Precalentamiento: Es un proceso que comprende el calentamiento del material base antes de ser soldado.

Proyecciones: Gotas de metal fundido proyectado durante el soldeo que se adhieren sobre el metal base, o sobre el metal de soldadura, ya solidificado.

Puesta a punto: Colocar una máquina en condiciones perfectas de uso.

Resistencia estructural: se define como la capacidad de una estructura metálica construida, y que resiste esfuerzos y fuerzas aplicadas sin romperse, y sin adquirir deformaciones permanentes o deteriorarse de algún modo.

Rigidizar: Hacer que un objeto sólido o elemento estructural soporte esfuerzos sin adquirir grandes deformaciones o desplazamientos. Por ejemplo, colocar perfiles laminados punteados entre diferentes piezas para evitar deformaciones durante la soldadura.

Secuencia de trabajo: Sucesión de acciones u operaciones ordenadas de un modo concreto que una vez ejecutadas dan lugar a un proceso o procedimiento de trabajo.

Simbología de soldadura: Son una serie de símbolos utilizados en los planos de construcciones metálicas, para definir como tiene que ser a preparación de la unión, sus medidas, y con qué procedimiento se ha de soldar entre otros.