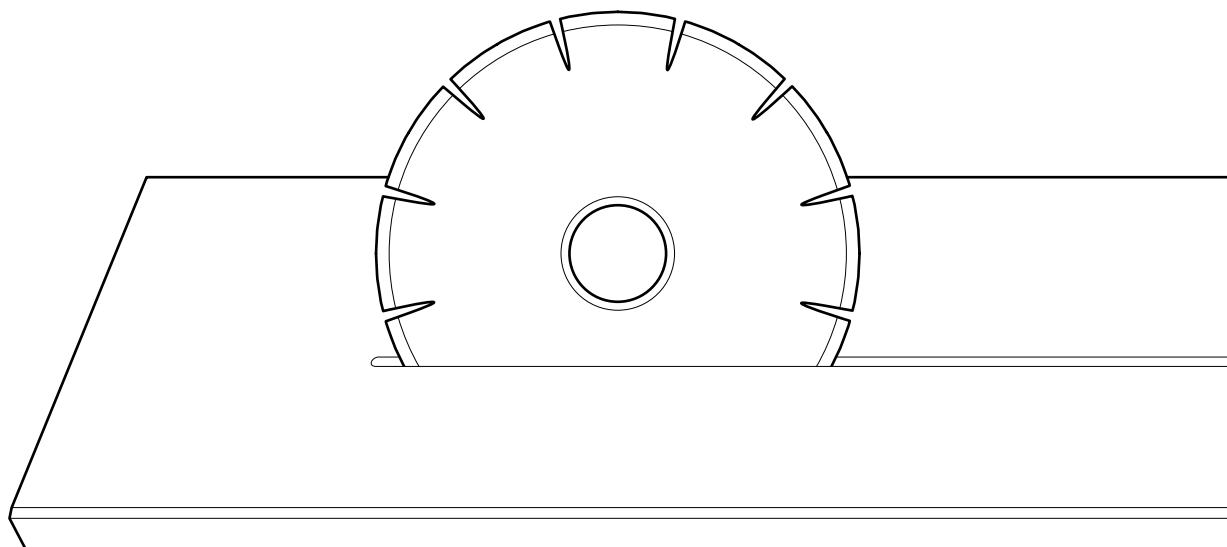


Manual de Elaboración Aura Bookmatch



El presente manual pretende recoger los pasos a seguir para una correcta elaboración de pedidos de **DEKTON AURA BOOKMATCH**.

Se recomienda en primer lugar leer atentamente el Catálogo Aura 15 Bookmatch, donde se muestran los 8 diseños diferentes:

<http://content.cosentino.com/alldocuments/dekton/catalogs/brochures/Aura-15-Brochure-DE-IT-ES-EN-SV-PT-DU-FR.pdf>

Índice

1. Trabajo en la Oficina

- 1.1. Referencias de Piezas
- 1.2. Replanteo de Piezas
- 1.3. Listado de Referencias
- 1.4. Identificación de Piezas

2. Elaboración en Taller

- 2.1. Corte de las piezas
 - 2.2. Presentado de las Piezas en Taller
 - 2.3. Empaquetado de las Piezas
-

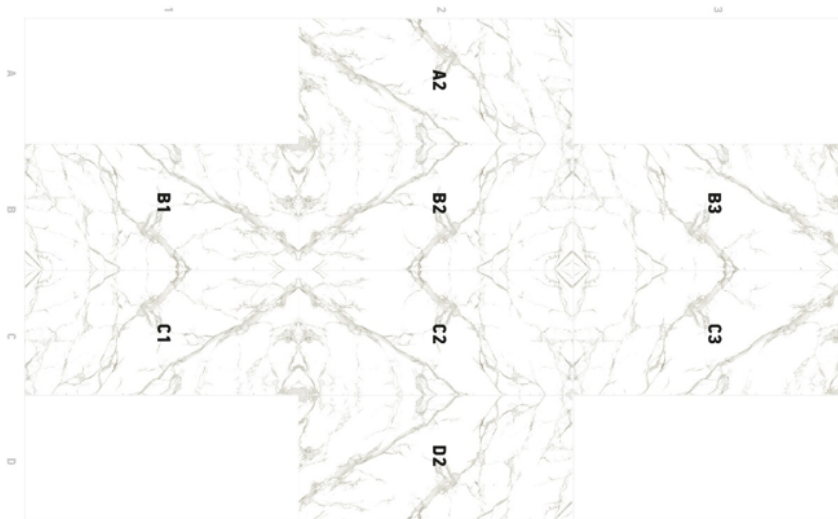
1

Trabajo en la Oficina

En todos aquellos trabajos a realizar con Aura Bookmatch, el trabajo de oficina es especialmente importante.

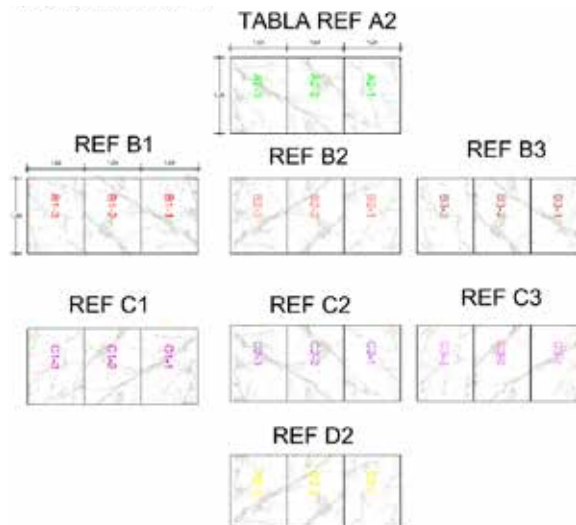
1.1 Referencias de Piezas

Dado que Aura Bookmatch está formado por 8 tablas con esquema de veta diferente, es muy importante referenciar cada una de ellas. Asimismo, en caso que cada tabla deba ser cortada en piezas, cada una de las piezas deberá referenciarse.



Como ejemplo, podemos ver el siguiente pedido en el que se han utilizado todas las referencias de Aura Bookmatch, cada una de ellas dividida en 3 piezas de idénticas dimensiones (1,39 m x 1,04 m). Esta hoja de referencias, deberá formar parte del pedido que esté en manos del operario responsable del corte.

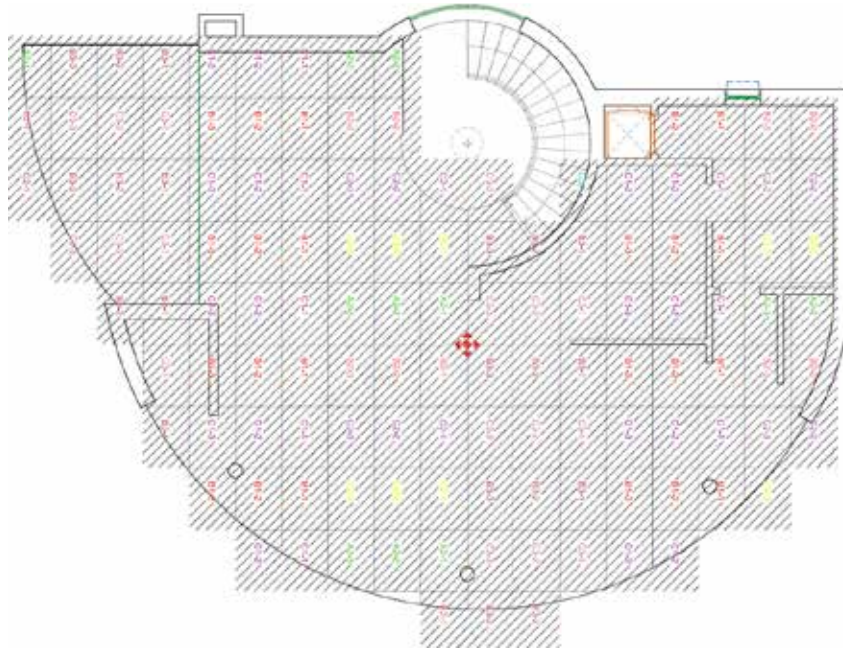
Referencia de piezas
Dimensiones de piezas
139 x 104 x 0.8 cm



1.2

Replanteo de Piezas

Una vez se han identificado cada una de las piezas, proceder al replanteo de piezas en el espacio a ocupar, simulando el dibujo deseado. Siguiendo el ejemplo, ver a continuación el **REPLANTEO DE PIEZAS**.



1.3

Listado de Referencias

Tras realizar el replanteo, se estará en disposición de realizar el pedido a Cosentino de las tablas necesarias para el trabajo en cuestión. Para ello, se deberá tener en cuenta el número de piezas necesarias de cada una de las referencias y por lo tanto de la cantidad de tablas de cada referencia de tablas. Es importante que sean del mismo tono y producción, para asegurar la mayor continuidad posible. Siguiendo el ejemplo, ver a continuación el **LISTADO DE REFERENCIAS**.

CANTIDAD PIEZAS	REF	REFERENCIA TABLA	CANTIDAD TABLAS
3	A2-1	A2	4
4	A2-2		
4	A2-3		
8	B1-1	B1	8
8	B1-2		
7	B1-3		
3	B2-1	B2	4
4	B2-2		
4	B2-3		
7	B3-1	B3	7
7	B3-2		
6	B3-3		
8	C1-1	C1	9
9	C1-2		
8	C1-3		
3	C2-1	C2	4
4	C2-2		
4	C2-3		
7	C3-1	C3	7
5	C3-2		
6	C3-3		
2	D2-1	D2	4
3	D2-2		
4	D2-3		
128			47

1.4 Identificación de Piezas

Por último, y antes de proceder al corte en taller, se recomienda identificar (1, 2, 3, ..., x) todas y cada una de las piezas. Dependiendo de las dimensiones del proyecto, es posible que sean varias las piezas de diferentes referencias por lo que con una identificación única de cada pieza, se evitara confusiones durante el corte y la instalación. Siguiendo el ejemplo, ver a continuación la **IDENTIFICACIÓN DE PIEZAS**.



2

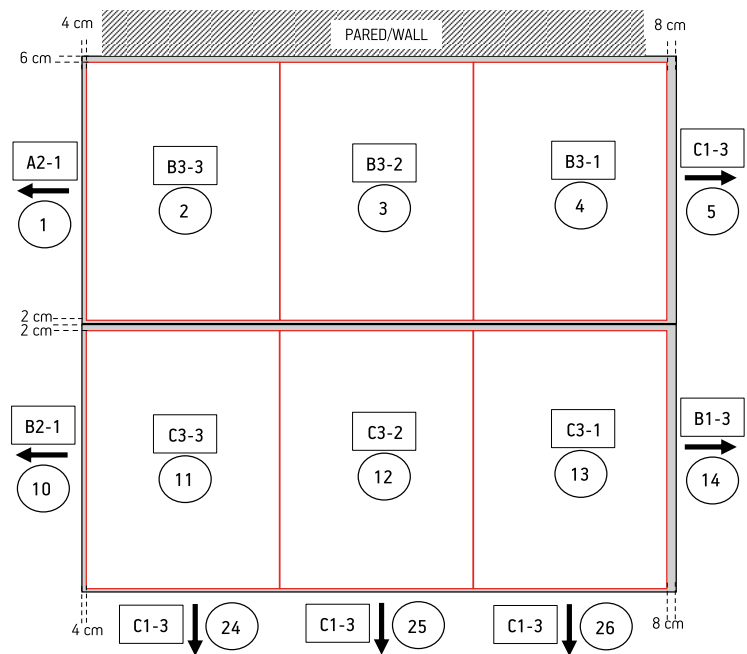
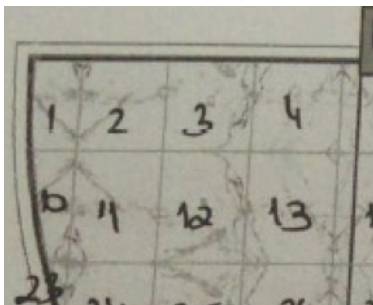
Elaboración en taller

Una vez definido el pedido en detalle y tras la recepción de las tablas en taller, se procederá al corte de las piezas.

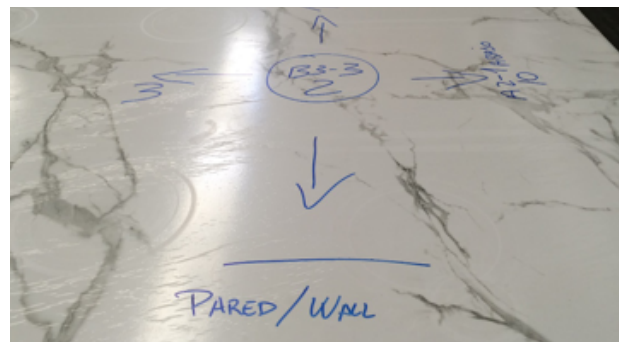
2.1

Corte de las Piezas

Para asegurar la continuidad de las vetas en tablas con diferentes patrones, se deberán cortar las piezas contiguas a la misma distancia y en el mismo lateral. Para garantizar un corte en el lugar correcto, se recomienda tomar referencias en la veta y desde dicha referencia tomar las medidas para realizar los cortes. Siguiendo el ejemplo anterior, realizamos el corte de las piezas 2-3-4-11-12-13.



Una vez marcados los cortes a realizar en la tabla, se recomienda identificar cada una de las piezas con la referencia asignada. Asimismo, es conveniente indicar las referencias de las piezas que irán a cada uno de los lados.



Para realizar el corte, utilizar las herramientas y parámetros recomendados.

Para evitar posible desportillos durante el transporte, manipulación o colocación en obra, se deberá realizar un micro bisel para matar los cantos.



Para cada nueva tabla, antes de realizar el corte, se deberá marcar el punto de corte e identificar cada una de las piezas con su referencia correspondiente. Además de esto, se recomienda presentar las piezas colindantes ya cortadas sobre la mesa de corte para comprobar el ajuste perfecto de la veta. Prestar atención especial a las vetas más representativas. Una vez comprobado el ajuste de la veta, marcar los puntos de corte definitivos y hacer el corte.

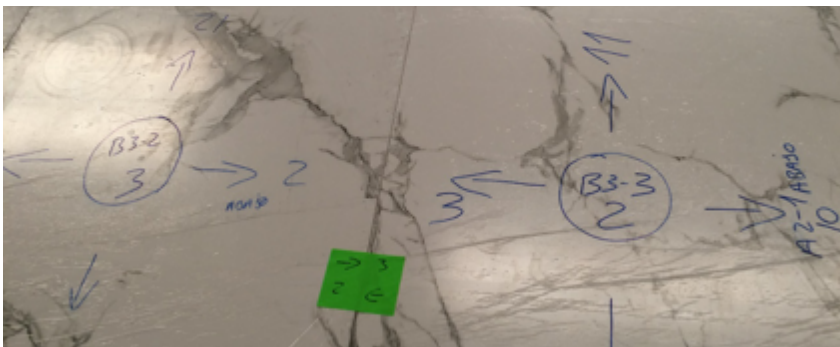
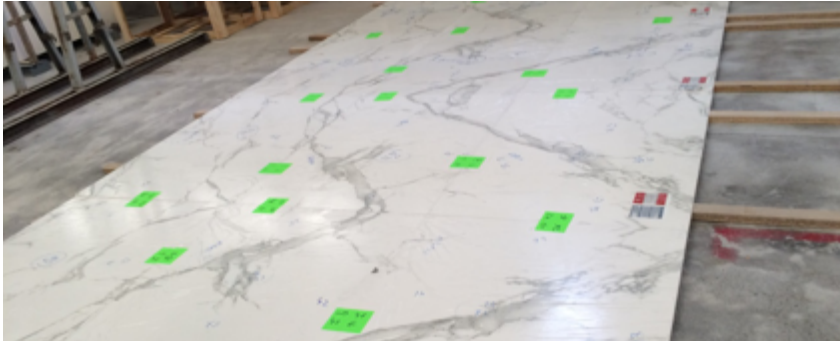


Repetir este proceso para el corte de todas las tablas.

2.2 Presentado de las Piezas en Taller

Una vez finalizado el corte de las piezas, en su totalidad o por sectores, en función de las dimensiones del proyecto, se recomienda presentar las mismas en el suelo. Esto permitirá comprobar la correcta ejecución de los cortes e identificar posibles errores en la numeración o referenciación de las piezas.

Nota: Tener en cuenta que en la instalación definitiva las piezas se instalarán con una junta de 2-3 mm, por lo que pequeñas diferencias en la continuidad de la veta no serán perceptibles.



2.3 Empaquetado de las Piezas

Una vez comprobado que todas las piezas han sido cortadas, enumeradas y referenciadas de forma correcta, se procederá al empaquetado de las mismas.

Para llevar a cabo el empaquetado, se recomienda hacerlo teniendo en cuenta el orden de instalación en obra. Esto es, no cargar las piezas de forma aleatoria en los caballetes, sino realizarlo de tal modo que simplifique su tratamiento en obra. Para ello, será necesario conocer el orden de puesta en obra, agrupando las cargas en los caballetes por sectores y ordenando las piezas según su orden de puesta en obra. Las piezas que se instalarán en primer lugar irán en la parte externa de los caballetes, y hacia el interior las piezas que se instalarán sucesivamente hasta la última que irá en el interior de los caballetes.

Cada caballete llevará su correspondiente **"packing list"**, en el que se indicarán las piezas incluidas en el mismo. Ver ejemplo en la siguiente página.

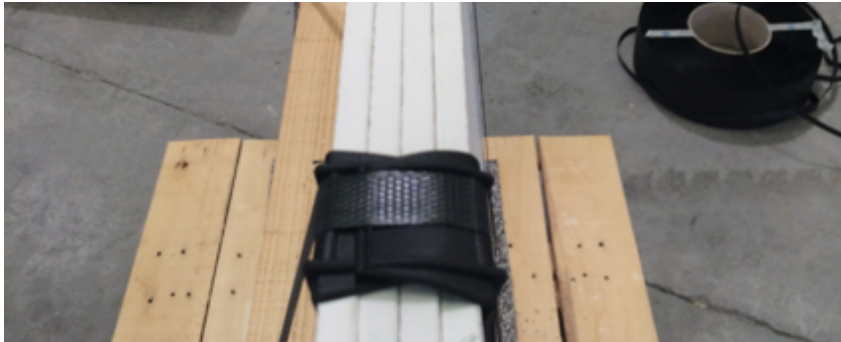
COSENTINO		PROJECT:				
CARA A CARA B		TABLA DE MANTOS Y CERRAMIENTOS				
CANTIDAD		MANTOS Y CERRAMIENTOS				
MANTOS Y CERRAMIENTOS		MANTOS Y CERRAMIENTOS				
MANTOS Y CERRAMIENTOS		MANTOS Y CERRAMIENTOS				
ESTADO	UNID.	ESTRUCTURA	TIPO DE MANTO	ANCHO	ALTO	AREA
CARA A / FACE A						
INTERIOR						
X	27	3	85,338	139	104	1,45
X	43	3	85,338	139	104	1,45
X	59	3	85,338	139	104	1,45
X	74	3	85,338	139	104	1,45
X	89	3	85,338	139	104	1,45
X	103	3	85,338	139	104	1,45
X	116	3	85,338	139	104	1,45
X	104	3	85,338	139	104	1,45
X	90	3	85,338	139	104	1,45
X	75	3	85,338	139	104	1,45
X	60	3	85,338	139	104	1,45
X	44	3	85,338	139	104	1,45
X	28	3	85,338	139	104	1,45
X	15	3	85,338	139	104	1,45
X	6	3	85,338	139	104	1,45
EXTERIOR						
CARA B / FACE B						
INTERIOR						
X	2	3	85,338	139	104	1,45
X	57	3	85,338	139	104	1,45
X	41	3	85,338	139	104	1,45
X	25	3	85,338	139	104	1,45
X	12	3	85,338	139	104	1,45
X	3	3	85,338	139	104	1,45
X	4	3	85,338	139	104	1,45
X	5	3	85,338	139	104	1,45
X	14	3	85,338	139	104	1,45
X	13	3	85,338	139	104	1,45
X	26	3	85,338	139	104	1,45
X	42	3	85,338	139	104	1,45
X	58	3	85,338	139	104	1,45
X	73	3	85,338	139	104	1,45
	88	3	85,338	139	104	1,45
EXTERIOR						
TOTAL:		Palet de 144 unidades	29	910,728 m ²		M ² 44,37

PALET 4_ZONA 1
 SOLERÍA

Se deberán proteger los caballetes con corcho, goma, caucho.



Tras disponer todas las piezas en el caballete correspondiente, asegurar la carga con fleje protegiendo el contacto del fleje con los cantos de las piezas.



Para mejorar aún más la identificación de los caballetes, se recomienda poner una etiqueta en la última pieza, indicando las piezas que van en cada cara del caballete. Asimismo, se recomienda identificar cada pieza con su referencia en el canto.

