TALLERES DEMO

MECANIZADO DE PRECISIÓN

PAUTA DE CONTROL

UTILLATGE – 12x6

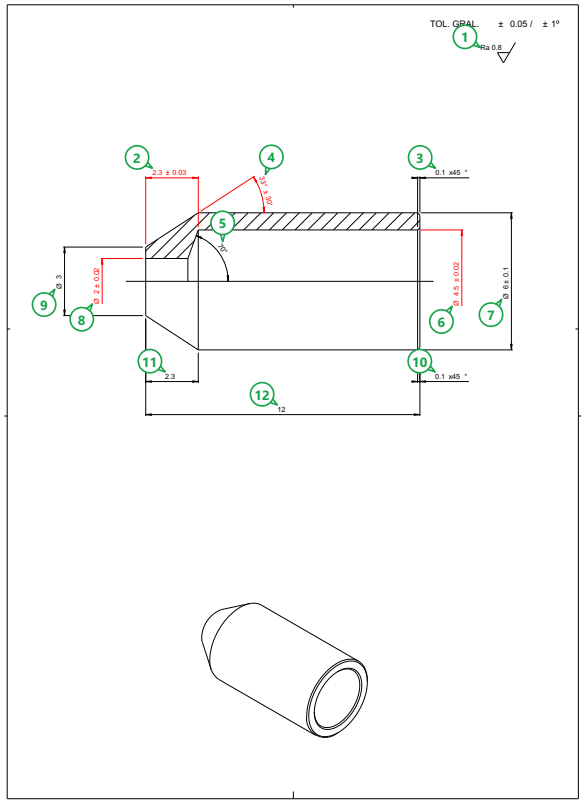
Ref. DMK-001 · Ed. A · Rev. 1

CLIENTE	DECOMEETING
Nº CLIENTE	10001
REF. CLIENTE	DMK1001P
REF. INTERNA	DMK-001
MATERIAL	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9
ED. PLANO	A
REV. PAUTA	1
O.F.	12001
CANTIDAD	3500
COLADA	C-1234
ESTUDIO / MÁQ.	DECO/20-Nº104
TIEMPO MÁQUINA	Objectiu 45 p/h.
FECHA	03/11/2026
REALIZADO	Demo
REVISADO	Calidad
PLANO	DMK-001.DXF

DMK-001 ED A

CLIENTE DECOMEETING · MATERIAL ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9 · O.F. 12001 · CANTIDAD 3500

PLANO CON GLOBOS — 12 cotas · numeración del Workbench



12	4	4	100 %	4	40 µm
COTAS	CRÍTICAS	EN ROJO en el plano	VERIFICADAS 12 de 12	EQUIPOS	VENTANA MÍN. cota 6

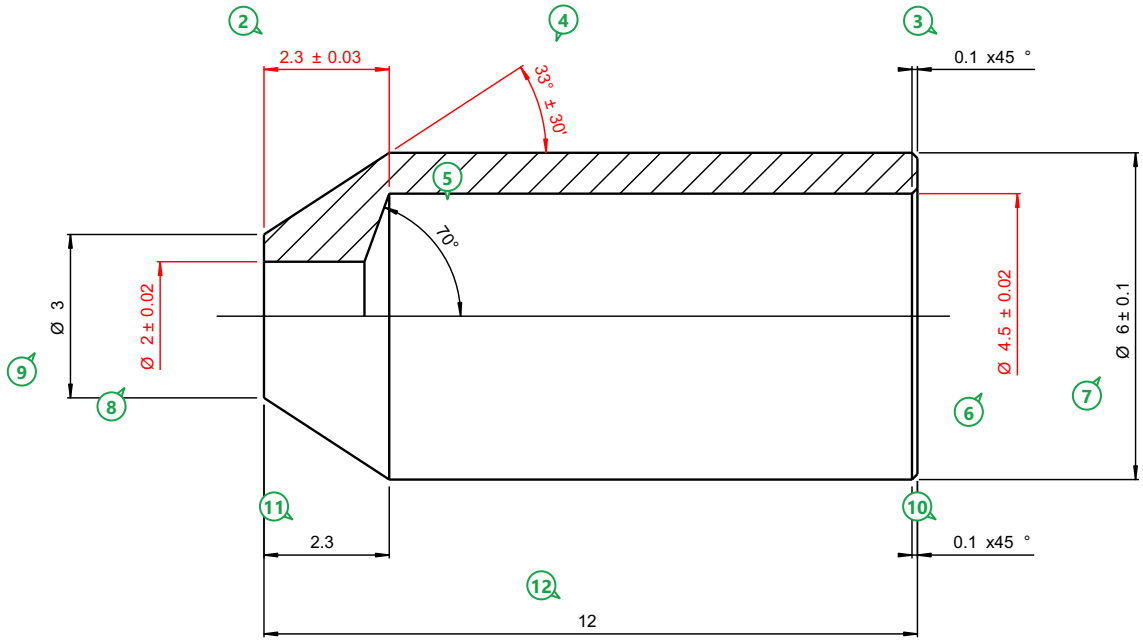
PROTOCOLO · COTA 0 · VIS · 1P/1H

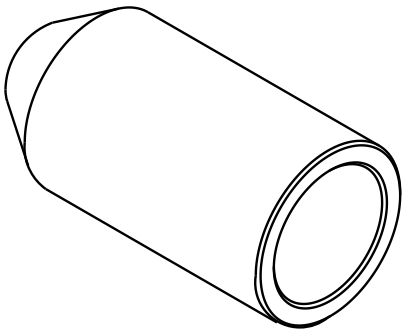
Cotas según plano. Ausencia de rebabas, marcas e impurezas OK / KO · Re= Registrar cotas

TOL. GRAL. ± 0.05 / ± 1°

1

Ra 0.8





COTAS POR INSTRUMENTO

Qué equipo mide cada cota

PAL	Palmer	4
PYP	Proyector	4
PDR	Pie de Rey	3
RUG	Rugosímetro	1

TIPOS DE CARACTERÍSTICA

Lo que DIMETRIK reconoce en el plano



Ø	Diámetro	4
L	Longitud	3
∠	Ángulo	2
C	Chaflán	2
Ra	Rugosidad	1

FRECUENCIAS Y VERIFICACIÓN

Cada cuánto se controla, y qué está ya verificado

1P/1H	1 pieza / 1 hora	12

VERIFICACIÓN EN EL WORKBENCH 100 %

12 de 12 cotas verificadas

- 4 en rojo en el plano

VENTANAS MÁS ESTRECHAS

Máximo – mínimo, en micras: donde más cuidado hace falta

6	Ø 4,5 ± 0,02	40 µm
8	Ø 2 ± 0,02	40 µm
2	2,3 ± 0,03	60 µm
10	0,1 x45 °	100 µm
11	2,3	100 µm
12	12	100 µm
3	0,1 x45 °	100 µm
9	Ø 3	100 µm

EQUIPOS DE CONTROL

Los instrumentos de esta pieza, con su número

PRY	Pie de rey	P93
PAL	Palmer	M11

PROTOCOLO Y NOTAS

Lo que dice siempre la pauta, y lo que dice esta

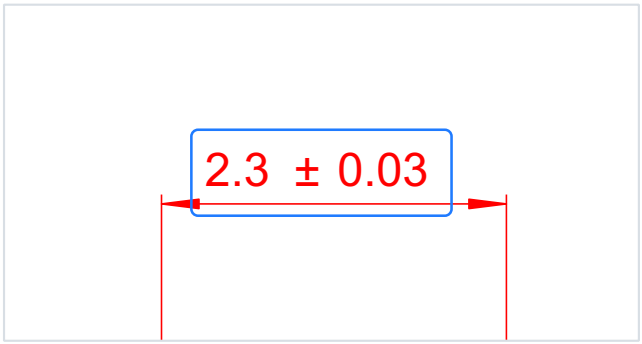
Cotas según plano. Ausencia de rebabas, marcas e impurezas OK / KO

El Preparador medirá el 100% de las cotas y Calidad si así lo considera, pasará a medir todo aquello necesario para dar el OK a producción. En caso de mal funcionamiento de VICI, medir manualmente según el equipo indicado en pauta.

Re= Registrar cotas

Sin FUNC, COMP, modificación ni observaciones en la ficha.

Nº	Tipo	Característica	Nominal	Tol. +	Tol. −	Mín.	Máx.	Ventana	Equipo	Frec.	Vista	Estado
2	L	2,3 ± 0,03	2,3	+0,03	-0,03	2,27	2,33	60 µm	PDR Pie de Rey	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
6	Ø	Ø 4,5 ± 0,02	4,5	+0,02	-0,02	4,48	4,52	40 µm	PAL Palmer	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
8	Ø	Ø 2 ± 0,02	2	+0,02	-0,02	1,98	2,02	40 µm	PAL Palmer	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
4	∠	33° ± 30'	33	+0,5	-0,5	32,5	33,5	1°	PYP Proyector	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
11	L	2,3	2,3	+0,05	-0,05	2,25	2,35	100 µm	PDR Pie de Rey	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
12	L	12	12	+0,05	-0,05	11,95	12,05	100 µm	PDR Pie de Rey	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
7	Ø	Ø 6 ± 0,1	6	+0,1	-0,1	5,9	6,1	200 µm	PAL Palmer	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
9	Ø	Ø 3	3	+0,05	-0,05	2,95	3,05	100 µm	PAL Palmer	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
5	∠	70°	70	+1	-1	69	71	2°	PYP Proyector	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
3	C	0,1 x45 °	0,1	+0,05	-0,05	0,05	0,15	100 µm	PYP Proyector	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
10	C	0,1 x45 °	0,1	+0,05	-0,05	0,05	0,15	100 µm	PYP Proyector	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓
1	Ra	Ra 0,8	0,8	—	-0,8	0	0,8	0,8µm	RUG Rugosímetro	1P/1H 1 pza / 1 h	—	✓

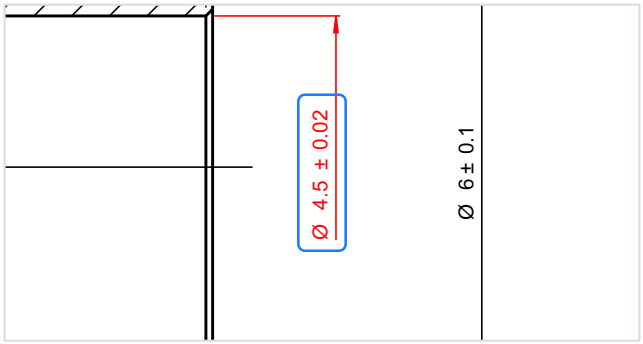


2 2,3 ± 0,03

NOMINAL	TOL.	MÍN.	MÁX.
2,3	+0,03 / -0,03	2,27	2,33

PDR · Pie de Rey · 1 pieza / 1 hora

Ventana de tolerancia: 60 µm

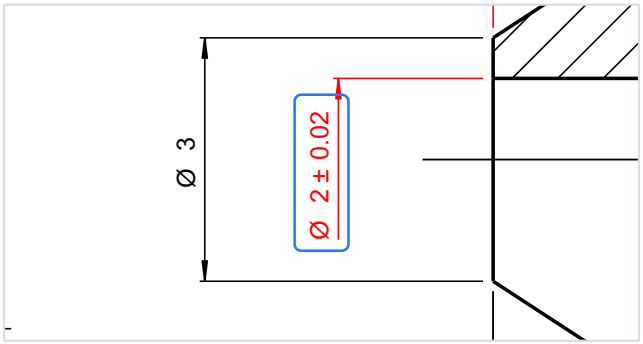


6 Ø 4,5 ± 0,02

NOMINAL	TOL.	MÍN.	MÁX.
4,5	+0,02 / -0,02	4,48	4,52

PAL · Palmer · 1 pieza / 1 hora

Ventana de tolerancia: 40 µm

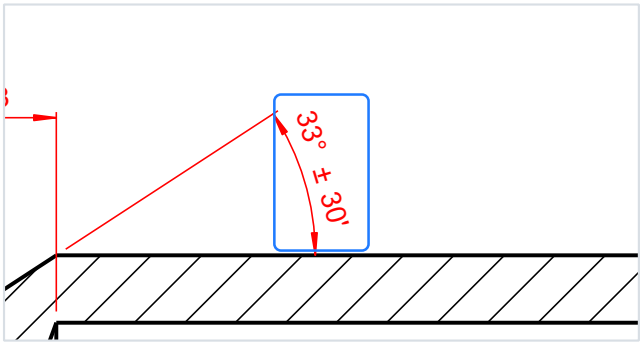


8 Ø 2 ± 0,02

NOMINAL	TOL.	MÍN.	MÁX.
2	+0,02 / -0,02	1,98	2,02

PAL · Palmer · 1 pieza / 1 hora

Ventana de tolerancia: 40 µm



4 33° ± 30'

NOMINAL	TOL.	MÍN.	MÁX.
33	+0,5 / -0,5	32,5	33,5

PYP · Proyector · 1 pieza / 1 hora

Ventana de tolerancia: 1°

DENOMINACIÓN	REF. CLIENTE	REF. INTERNA	ED. PLANO	REV. PAUTA
UTILLATGE – 12x6	DMK1001P	DMK-001	A	1

CLIENTE	MATERIAL	O.F.	CANTIDAD	COLADA	ESTUDIO / MÁQ.	PLANO
DECOMEETING	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9	12001	3500	C-1234	DECO/20-Nº104	DMK-001.DXF

Nº	Característica	Tolerancia	Equipo	Frec.	FECHA:	NOMBRE:	HORA:
0	Cotas según plano. Ausencia de rebabas, marcas e impurezas OK / KO	OK / KO	VIS	1P/1H			
0	Funcionalidad	OK / KO	Funcional	1P/1H			
2	2,3 ± 0,03	2,27 ÷ 2,33	PDR	1P/1H			
6	Ø 4,5 ± 0,02	Ø 4,48 ÷ Ø 4,52	PAL	1P/1H			
8	Ø 2 ± 0,02	Ø 1,98 ÷ Ø 2,02	PAL	1P/1H			
4	33° ± 30'	32°30' ÷ 33°30'	PYP	1P/1H			
11	2,3	2,25 ÷ 2,35	PDR	1P/1H			
12	12	11,95 ÷ 12,05	PDR	1P/1H			
7	Ø 6 ± 0,1	Ø 5,9 ÷ Ø 6,1	PAL	1P/1H			
9	Ø 3	Ø 2,95 ÷ Ø 3,05	PAL	1P/1H			
5	70°	69°00' ÷ 71°00'	PYP	1P/1H			
3	0,1 x45 °	CH 0,05 ÷ CH 0,15 44°00' ÷ 46°00'	PYP	1P/1H			
10	0,1 x45 °	CH 0,05 ÷ CH 0,15 44°00' ÷ 46°00'	PYP	1P/1H			
1	Ra 0,8	Ra 0 ÷ Ra 0,8	RUG	1P/1H			
				Defecto			
				Piezas NOK			

EQUIPOS DE CONTROL

PRY Pie de rey P93
PAL Palmer M11

OBSERVACIONES

FUNC
COMP
MODIFICACIÓN
OBSERVACIONES

FIRMAS

NIVEL	FECHA	REALIZADO	REVISADO
1	03/11/2026	Demo	Calidad

El Preparador medirá el 100% de las cotas y Calidad si así lo considera, pasará a medir todo aquello necesario para dar el OK a producción. En caso de mal funcionamiento de VICI, medir manualmente según el equipo indicado en pauta.

Re= Registrar cotas

DENOMINACIÓN	REF. CLIENTE	REF. INTERNA	ED. PLANO	REV. PAUTA
UTILLATGE – 12x6	DMK1001P	DMK-001	A	1

CLIENTE	MATERIAL	O.F.	CANTIDAD	COLADA	ESTUDIO / MÁQ.	PLANO
DECOMEETING	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9	12001	3500	C-1234	DECO/20-Nº104	DMK-001.DXF

FASES DE LA ORDEN

1.
2.
3.
4.
5.
6.
7.
8.

Fase	Fecha salida proveedor	Fecha final	Buenas	Malas	Defecto	Responsable	Incidencias / devoluciones

DENOMINACIÓN	REF. CLIENTE	REF. INTERNA	ED. PLANO	REV. PAUTA
UTILLATGE – 12x6	DMK1001P	DMK-001	A	1

CLIENTE	MATERIAL	O.F.	CANTIDAD	COLADA	ESTUDIO / MÁQ.	PLANO
DECOMEETING	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9	12001	3500	C-1234	DECO/20-Nº104	DMK-001.DXF

Fase	Fecha salida proveedor	Fecha final	Buenas	Malas	Defecto	Responsable	Incidencias / devoluciones

OBSERVACIONES

CLIENTE	REF. INTERNA	REF. CLIENTE
DECOMEETING	DMK-001	DMK1001P

DENOMINACIÓN
UTILLATGE – 12x6

ED. PLANO	COLADA	CANTIDAD	MATERIAL
A	C-1234	3500	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9

O.F.

12001

Fase	Descripción	Fecha	Aprobado



DMK-001 ED A

Turno	Fecha	Aprobado

OBSERVACIONES

DENOMINACIÓN	REF. CLIENTE	REF. INTERNA	ED. PLANO	REV. PAUTA
UTILLATGE – 12x6	DMK1001P	DMK-001	A	1

CLIENTE	MATERIAL	O.F.	CANTIDAD	COLADA	ESTUDIO / MÁQ.	PLANO
DECOMEETING	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9	12001	3500	C-1234	DECO/20-Nº104	DMK-001.DXF

Fecha y hora de paro	Fecha y hora de inicio	Motivo	Responsable

EQUIPOS DE CONTROL

PRY Pie de rey P93
PAL Palmer M11

DENOMINACIÓN	REF. CLIENTE	REF. INTERNA	ED. PLANO	REV. PAUTA
UTILLATGE – 12x6	DMK1001P	DMK-001	A	1

CLIENTE	MATERIAL	O.F.	CANTIDAD	COLADA	ESTUDIO / MÁQ.	PLANO
DECOMEETING	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9	12001	3500	C-1234	DECO/20-Nº104	DMK-001.DXF

Cualquier cambio de lote o colada se comprueba antes de seguir grabando.

VERIFICADO POR EL PREPARADOR · PRIMERA UNIDAD — FECHA — FIRMA

Nº	Tipo	Posición	Descripción del grabado	Obs.
Nota 1				
Nota 2				
Nota 3				
Nota 4				
Nota 5				
Nota 6				

VERIFICADO POR EL OPERARIO · PRIMERA UNIDAD — FECHA — FIRMA

Nº	Tipo	Posición	Descripción del grabado	Obs.
Nota 1				
Nota 2				
Nota 3				
Nota 4				
Nota 5				
Nota 6				

VERIFICADO POR EL OPERARIO · ÚLTIMA UNIDAD — FECHA — FIRMA

Nº	Tipo	Posición	Descripción del grabado	Obs.
Nota 1				
Nota 2				
Nota 3				
Nota 4				
Nota 5				
Nota 6				

DMK-001 — MÁQ.: DECO/20-Nº104

Varillas						
Anillo rosca						
Tampón rosca						
Anillo liso						
Tampón liso						
Tampón hex.						
Anillo dentado						
Funcional						
Instrumentos	PAL M11 PRY P93					
Calibre Vici						

DMK-001 — MÁQ.: DECO/20-Nº104

Varillas						
Anillo rosca						
Tampón rosca						
Anillo liso						
Tampón liso						
Tampón hex.						
Anillo dentado						
Funcional						
Instrumentos	PAL M11 PRY P93					
Calibre Vici						

DENOMINACIÓN	REF. CLIENTE	REF. INTERNA	ED. PLANO	REV. PAUTA
UTILLATGE – 12x6	DMK1001P	DMK-001	A	1

CLIENTE	MATERIAL	O.F.	CANTIDAD	COLADA	ESTUDIO / MÁQ.	PLANO
DECOMEETING	ACER INOX. AISI-303 (AMS 5640) de Ø7h9	12001	3500	C-1234	DECO/20-Nº104	DMK-001.DXF

OBSERVACIONES / INCIDENCIAS