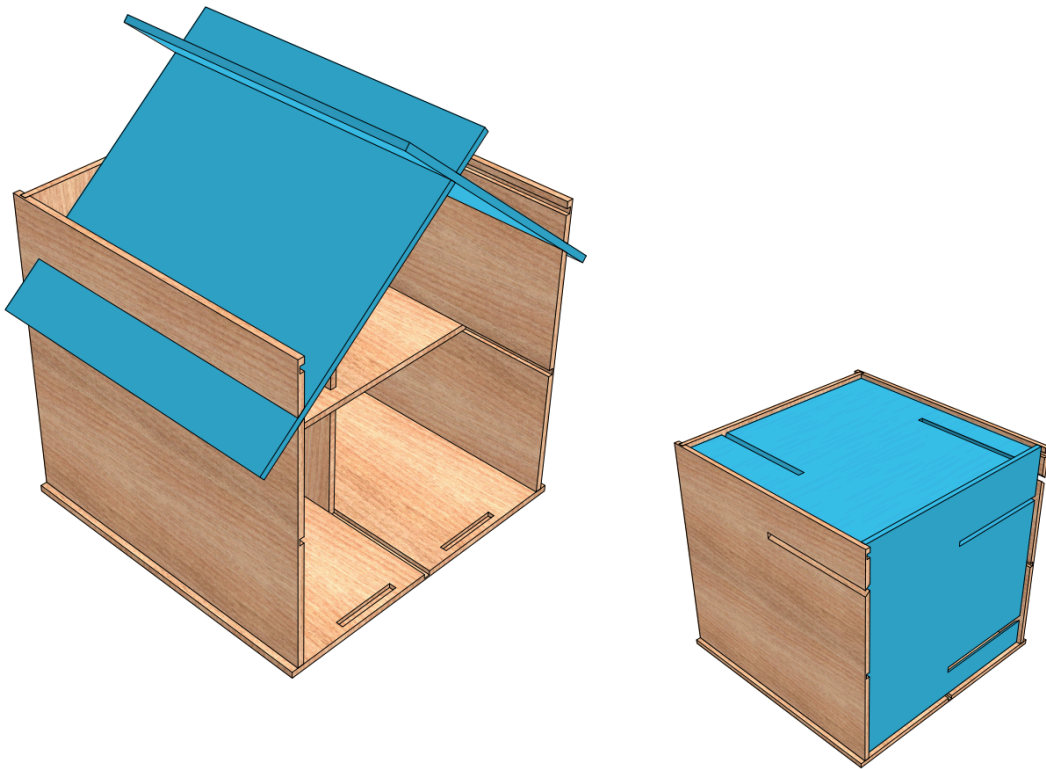


DOLLHOUSE



Yasmin Blanco Alidina-Costa

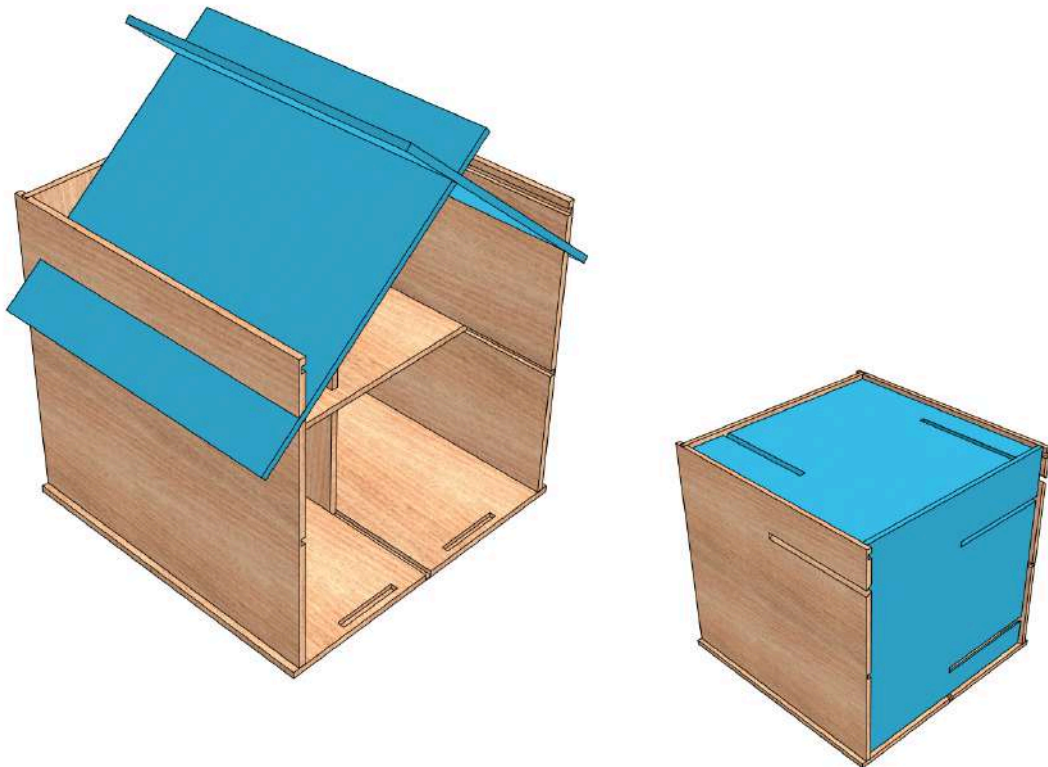
2º DESAMO
2023-2024

ÍNDICE

1. DISEÑO DEL PROYECTO.....	2
1.1. DISEÑO DEL DETALLE.....	3
1.1.1. Soluciones constructivas.....	4
1.1.2. Materiales y accesorios.....	7
1.1.3. Herramientas y fresas.....	13
2. DOCUMENTACIÓN DEL PROYECTO.....	14
2.1. MEMORIA.....	15
2.1.1. Objeto del proyecto.....	16
2.1.2. Boceto a mano alzada.....	17
Corregido	
2.1.3. Nota de madera.....	20
2.1.4. Nota de acabado.....	21
2.1.5. Diagrama de flujo.....	22
2.1.6. Procesos Productivos.....	23
2.1.7. Presupuesto.....	24
2.2. PLANOS DE “DOLLHOUSE”.....	25
2.2.1. Planos de fabricación.....	26
(modificado)	
2.2.2. Plano de explosión.....	28
2.2.3. Plano de desarrollo.....	29
2.2.4. Plano de CNC.....	31
(nuevo)	
2.2.5. Plano de montaje.....	33
(modificado)	

2.3. PLANOS DEL MOBILIARIO.....	35
(APARTADO NUEVO)	
2.3.1. Plano de fabricación.....	36
(nuevo)	
2.3.2. Plano de explosión.....	38
(nuevo)	
2.3.3. Plano de desarrollo.....	39
(nuevo)	
2.3.4. Plano de CNC.....	40
(nuevo)	
2.3.5. Plano de montaje.....	41
(nuevo)	

DISEÑO DEL PROYECTO



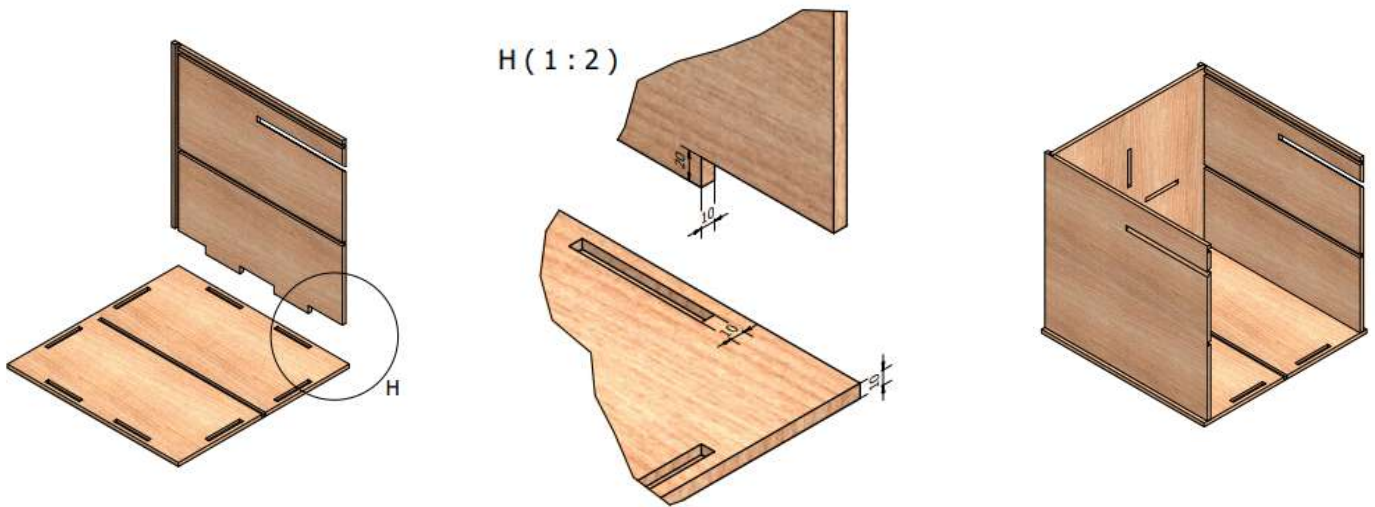
DISEÑO DEL DETALLE

1.1.1. Soluciones constructivas

Todo el objeto se fabrica a partir de la CNC, por lo que, no se utiliza herrajes.

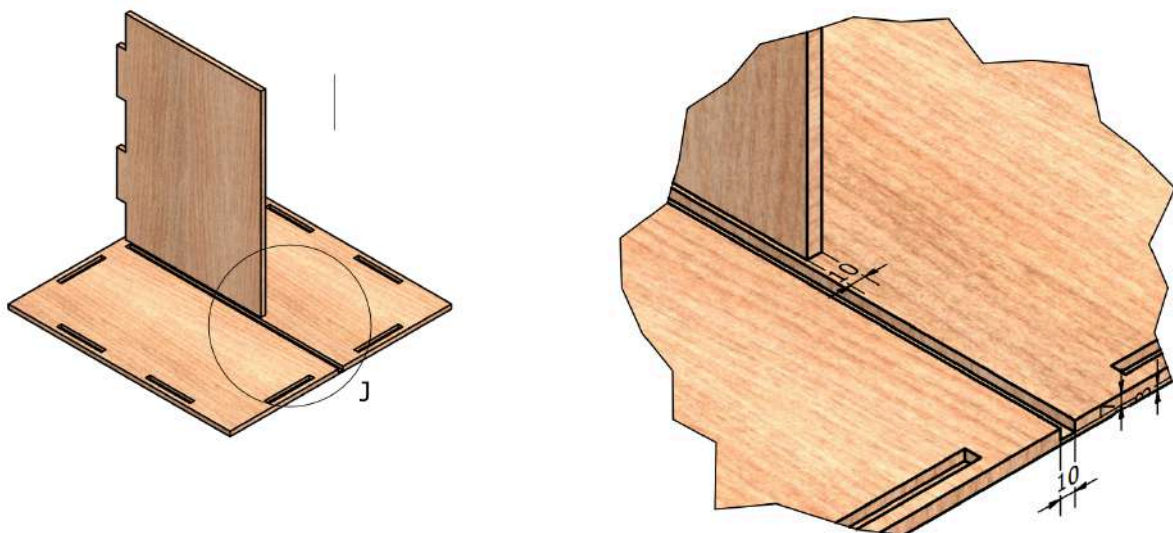
Ensamblado del cuerpo del mueble

Los laterales y la trasera se insertan mediante espigas pasantes en la base. Para que la unión sea fuerte, los laterales no se deformen y estén escuadros. La trasera además de esto, se encaja con ranuras pasantes en los laterales, para también impedir la desescuadría.

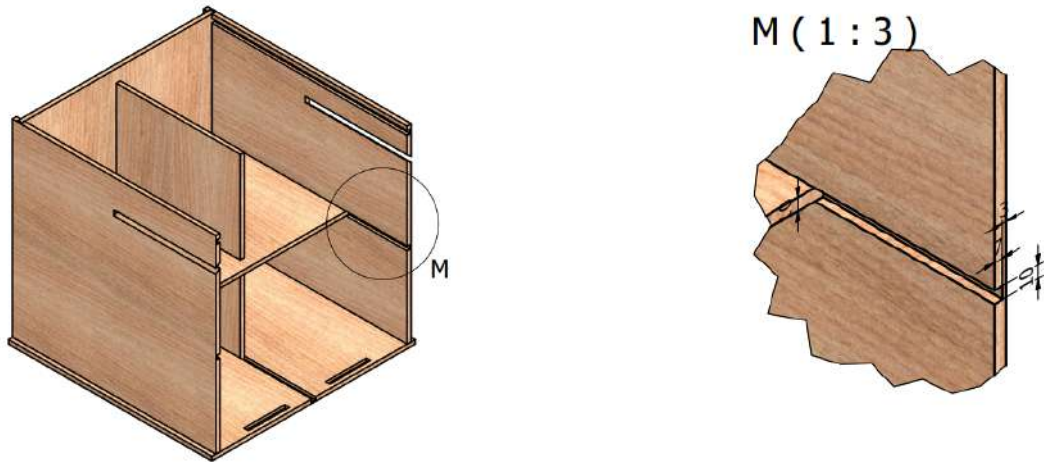


La balda interior vertical se encaja en la ranura de la base, y también con espigas dos espigas pasantes en la trasera.

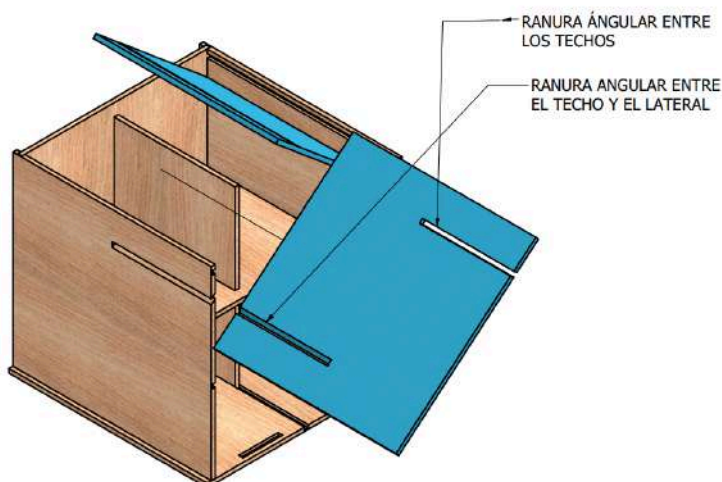
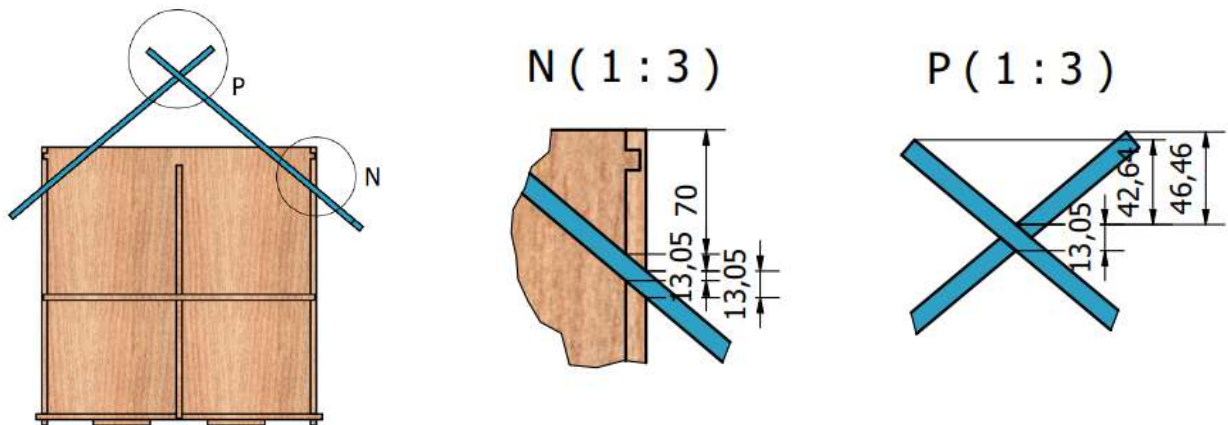
J (1 : 3)



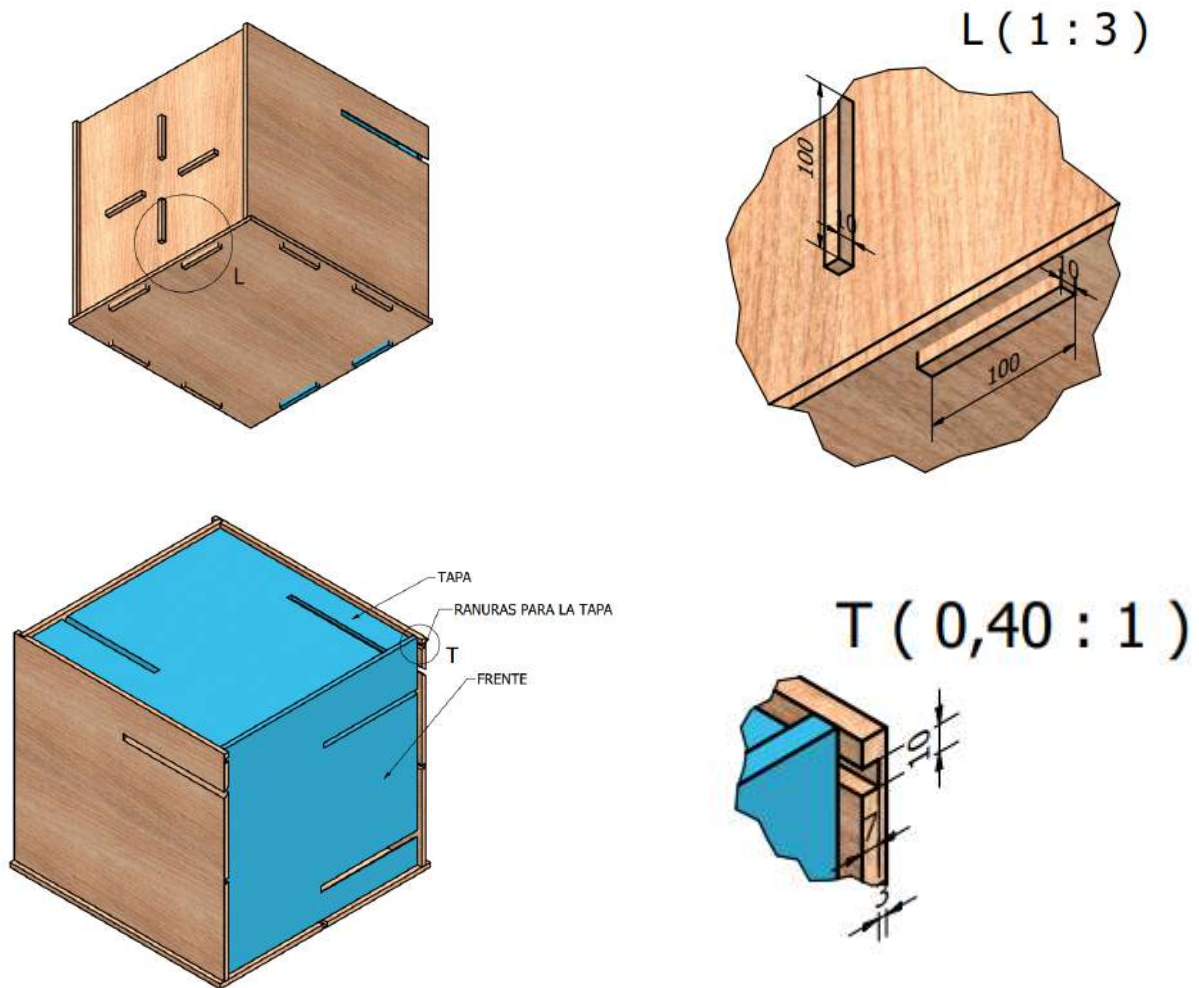
La balda interior horizontal va apoyada en las ranuras de los laterales.
Al igual que la balda vertical, está encajada en la trasera con espigas pasantes.



El techo de la casa de muñecas, está ensamblado con encajes tanto en el techo como en el lateral, para que la pieza esté estable y no caiga. Además de eso, las ranuras están inclinadas levemente para que dé el aspecto de ser el tejado de una casa estándar.
El tejado también está encajado entre sí



Para ensamblar la caja. La tapa se introduce en las ranuras de los laterales, y después se ensambla el frente en la base, tapando las ranuras de la tapa para que no pueda salir, e así, hace que el transporte y almacenamiento en lugares domésticos sea más fácil.



Los muebles para la casa tienen varios lugares de encaje, todas mediante caja y espigas, para desenvolver la creatividad en los niños. (Más detalle de los espigas en los planos para los muebles).

1.1.2. Materiales y accesorios

MATERIALES

Tablero contrachapado de Abedul

Se elabora principalmente con tablero contrachapado de Abedul. El contrachapado es un tablero compuesto por paneles de chapa entrecruzadas, encoladas y prensadas.

Tiene excelentes cualidades en cuanto a estabilidad y resistencia, por lo tanto, lo utilizaremos para todo el objeto a fabricar, menos el tejado, que estará compuesto por plástico.

Las siguientes dimensiones son las que utilizaremos de tablero:

Largo: 2440 mm

Ancho: 1220 mm

Grosor: 10 mm

Uso: base, laterales, trasera y baldas interiores.

Largo: 2440 mm

Ancho: 1220 mm

Grosor: 3 mm

Uso: mobiliario de la casita.





Pol. Ind. "El Canari" · C/ Fibera Alta, 4
46690 Alcúdia de Crespins (Valencia)
www.alvifusta.com · alvifusta@alvifusta.com
Tel. 96 223 90 22 · Fax. 96 223 92 04

FICHA TÉCNICA

TABLERO CONTRACHAPADO DE ABEDUL

DESCRIPCIÓN

Tablero Contrachapado compuesto de chapas de madera de abedul entrecruzadas, que por su alta estabilidad, es apto para aplicaciones estructurales exteriores.

- 100% abedul, que le confiere una grata apariencia y unas altas prestaciones físico-mecánicas.

ESPECIFICACIONES

VENTAJAS

- Caras libres de nudos.
- Gran estabilidad dimensional y alta resistencia a la flexión, tracción y compresión.
- Construcción interna y externa sin faltas de material.
- Resistente al agua WBP : uso exterior. Clase III.

DENSIDAD - 640 - 760 kg / m3

DIMENSIONES	Espesor mm	9	12	15	18	21	24	30
	Nº de chapas	7	9	11	13	15	17	21
	Medidas tablero	2500 X 1250 mm						

ADHESIVO - Adhesivo fenolformaldehído. Clase de emisión E1, que cumple la norma de emisión EN 717.

CERTIFICACIONES - CE2+ / FSC

GRADOS BB/BB ; BB/CP

FILM LISO: Revestimiento fenolico de 120 g/m2 prensado a alta presión y temperatura.

ANTIDESLIZANTE: El revestimiento fenolico es impreso texturizado.

APLICACIONES

- Construcción.
- Mueble.
- Embalajes.
- Industria Naval.
- Decoración.
- Encofrados.
- Carrocerías.



Plástico reciclado

Es un material compuesto por madera y láminas recicladas formadas por polietileno de alta densidad, reciclado de botellas de plástico.

La botella (PET), y el tapón (PP), se someten a una temperatura de fusión en una máquina de prensa caliente especializada. De 260°-270° e 60°, respectivamente.

Se convierten en un líquido, uniendolos con otros materiales, arena, madera, conchas.... para formar estas láminas de plástico reciclado.

Primero se utiliza una máquina para triturar el plástico de las botellas.



Después se utiliza la máquina de prensa caliente para fundir todo y crear el plástico.

Dimensiones:

Largo: 800 mm

Ancho: 600 mm

Grosor: 10 mm

Uso: Tejado de la casa.



Catalizador

Produce que el acabado y el fondo se mezclen y endurezcan mejor.



FICHA TÉCNICA



CATALIZADOR POLIURETANO KOLMAN

CARACTERÍSTICAS		COLORES	ENVASE	EMBALAJE
<ul style="list-style-type: none"> • Es un catalizador fabricado a base de isocianatos aromáticos polifuncionales. • Se utiliza en combinación con fondos, barnices, lacas o esmaltes de poliuretano, para su aplicación en interiores. 			375 ml en lata 2 litros en lata	8 Uds. Para 375 ml 1 Ud. Para 2 litros
SUPERFICIE	PREPARACIÓN	SECADO	REPINTADO	ACABADO
MADERA INTERIOR	MEZCLAR CON P.POLIURETANO			
DILUYENTE	RENDIMIENTO	DENSIDAD	LAVABILIDAD	CONTENIDO EN SÓLIDOS
DISOLVENTE DE POLIURETANO KOLMAN		0.97 g/cc		30%

DATOS TÉCNICOS

- Viscosidad Copa Ford N/4, 20°C: 18 seg.

PROPIEDADES

- Elevada dureza.
- No cuartea.
- Impermeabilizante al agua.
- No amarillea.
- Secado rápido.

MODO DE EMPLEO

- En general, se mezclan dos partes del esmalte, barniz, laca o fondo de poliuretano, por una parte de CATALIZADOR DE POLIURETANO KOLMAN.
- La duración de la mezcla es de 2 a 4 horas, dependiendo de la temperatura y de la humedad ambiental.
- Se deben respetar las proporciones indicadas pues una menor reticulación (menor cantidad de isocianato) provocará pérdida de dureza y una mayor reticulación puede provocar defectos de adherencia.
- Los isocianatos son muy sensibles a la humedad, por lo que habrá que tener especial cuidado en mantenerlos en lugares secos y cerrar perfectamente el envase cada vez que se utilicen.
- El aspecto del producto debe ser transparente y fluido. En contacto con la humedad se vuelve blanquecino y más viscoso, perdiendo eficacia.

Acabado

Protegen la madera.



FICHA TÉCNICA



BARNIZ ACABADO DE POLIURETANO KOLMAN

CARACTERÍSTICAS		COLORES	ENVASE	EMBALAJE
<ul style="list-style-type: none"> • Es un barniz al disolvente transparente de dos componentes, fabricado a base de resinas de poliuretano, para combinar con catalizador aromático. • Presenta elevada dureza y un rápido secado. • Está indicado para interior. 		BRILLO SATINADO	750 ml en lata 4 litros en lata	6 Uds. Para 750 ml 4 Uds. Para 4 litros
SUPERFICIE	PREPARACIÓN	SECADO	REPINTADO	ACABADO
MADERA LIMPIA Y SECA	FONDO DE POLIURETANO	30-60 MINUTOS	ANTES DE 8 HORAS	LISO TRANSPARENTE BRILLANTE y SATINADO
DILUYENTE	RENDIMIENTO	DENSIDAD	LAVABILIDAD	CONTENIDO EN SÓLIDOS
DISOLVENTE DE POLIURETAN KOLMAN	5-7 m ² /L	0.95 g/cc		35%

DATOS TÉCNICOS

Viscosidad Copa Ford N/4, 20°C:20 seg.

Brillo s/pvc a 60º (brillo):..... 105 %

Para uso exclusivo en instalaciones incluidas en el ambito de aplicación del R.D.117/2003

PROPIEDADES

- Elevada dureza.
- Elevadas prestaciones.
- Excelente resistencia al roce.
- Secado rápido.
- Acabado sedoso.
- Brillo y satinado

MODO DE EMPLEO

- Todas las superficies a aplicar deben estar limpias, secas y lijadas.
- Se recomienda aplicar este barniz sobre un fondo de poliuretano dos componentes.
- Agitar el producto y mezclar 2 partes de Barniz por 1 de catalizador. La mezcla de barniz y catalizador se debe hacer en el momento de su utilización. La duración de la mezcla es de 2 a 4 horas, dependiendo de la temperatura y de la humedad ambiental.
- Cuando sea necesario diluir, añadir de un 5 a un 10% de Disolvente de Poliuretano Kolman.
- Acabado: Transparente brillo, satinado y mate.
- Se recomienda comprobar la humedad de la madera, pues de tenerla podrían salir pequeñas burbujas.

1.1.3. Herramientas y fresas

Fresas.

Para hacer cajas, espigas y ranuras en toda la estructura del objeto, en CNC.

En este caso, se utilizan los diámetros (mm) 3 y 10.

Straight Bits, Long Series

7/8/912

SAFETY PRECAUTIONS: never use damaged or worn bits. Always work at the recommended proper feed rate without forcing the bit. Pay particular attention when making the initial cut with a small diameter bit. For best results when working with small diameter bits, make the cut in more than one pass.

The sharpened cutting edge is perfect for short plunging operations

HWM

HW

Z2

Z3

RH

Drawing is 1:1 scale

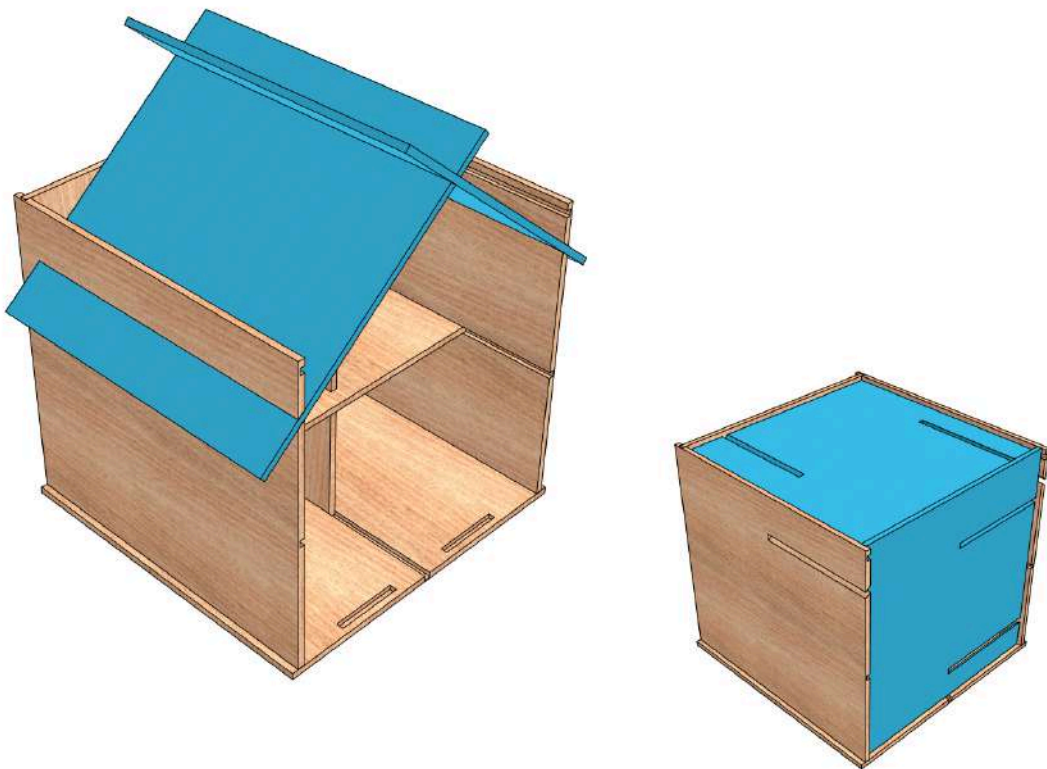
ULTRA HARD
DLCs
CHROME
COATING

BULK PACK 10 PCS.

• HWM

D mm	I mm	L mm		ORDER NO. S=06mm	ORDER NO. S=06,35mm	ORDER NO. S=08mm	ORDER NO. S=010mm	ORDER NO. S=012mm	ORDER NO. S=012,7mm
• 3	11	60	10	712.030.11					
• 3,2	12,7	50,8	10		812.032.11				
• 4	12	60	10	712.040.11					
• 5	18	60	10	712.050.11					
• 6	25,4	60	10	712.060.11	812.060.11	912.060.11			
• 6,35	25,4	60	10		812.064.11				
• 8	31,7	60	10	712.080.11	812.080.11	912.080.11			
• 8	31,7	75	10					912.580.11	
9	31,7	75	10					912.590.11	
9,5	31,7	63,5	10		812.095.11				
9,5	31,7	73	10						812.595.11
10	31,7	60	10	712.100.11	812.100.11	912.100.11			
10	31,7	70	10						812.600.11
10	31,7	74	10					912.600.11	
11,1	31,7	82,5	10						812.611.11
12	31,7	60	10	712.120.11	812.120.11	912.120.11			
12	31,7	70	10						812.620.11
12	38,1	95	10					912.621.11	812.621.11
12	50,8	108	10					912.622.11	
12,7	31,7	70	10		812.127.11	912.127.11			
12,7	38,1	95	10						812.627.11
12,7	50,8	108	10						812.628.11
12,7	63,5	111	10						812.629.11
14	31,7	60	10	712.140.11	812.140.11	912.140.11			
14	31,7	70	10					912.640.11	
15	31,7	66	10	712.150.11	812.150.11	912.150.11			
15	31,7	70	10					912.650.11	
15,8	31,7	70	10		812.158.11				
16	31,7	66	10	712.160.11	812.160.11	912.160.11			
16	31,7	70	10					912.660.11	812.660.11
18	38,1	80	10					912.681.11	
19	38,1	82,5	10					912.690.11	812.690.11
19	50,8	92	10					912.691.11	812.691.11
20	38,1	80	10					912.701.11	
22	38,1	80	10					912.721.11	
BULK PACK 10 PCS.									
6,35	25,4	60			812.064.11-X10				
12,7	50,8	108							812.628.11-X10

DOCUMENTACIÓN DEL PROYECTO



MEMORIA

2.1.1. Objeto del proyecto

El objeto de este proyecto es el desarrollo de una casa para muñecas, que incluye unos muebles para jugar.

Este proyecto está inventado para Art for Dent, para dar a conocer la enfermedad de DENT. Se colocaría en espacios públicos y recintos comúnmente transitados por jóvenes, el sector humano más curioso, para que así pregunten y logra dar visibilidad a la enfermedad de DENT.

Lo fundamental en este proyecto, es que todas las partes se pueden hacer únicamente en CNC para que cualquier persona pueda coger el archivo de CNC y llevarlo a fabricar, tanto por cuenta propia como en una fábrica que tenga la máquina de CNC , por lo tanto, es open design.

Está pensado para ser rápido y sencillo de montar y desmontar para que sean capaz de hacerlo los propios niños.

Sus dimensiones totales son de 500 x 500 x 467 (mm)

Los materiales utilizados son tablero contrachapado en abedul y plástico reciclado creado por técnicos especializados en el CIFP Politécnico de Santiago de Compostela. Utilizando residuos que no se pueden reciclar fácilmente y prolongar su vida útil.

Se trata de un cubo, formas rectas, y simples, que a su vez, puede transformarse en una casa, un objeto con ángulos e inclinaciones.

En su interior, baldas divisoras para seccionar las distintas habitaciones, donde encontraremos su respectivo mobiliario.

Creado para su fácil almacenamiento, al poder esconder todo lo que habita en el objeto con un simple desplazamiento de tablas de plástico.

Además, se mantiene y se limpia fácilmente, al tener superficies rectas y lisas.

Entre los muebles, encontramos una cama, una mesa, un banco, una silla y una cuna.

Consta de seis piezas diferentes, por lo general, con más ranuras de las necesarias, para que los niños que jueguen con este objeto puedan desarrollar su creatividad.

2.1.2. Boceto a mano alzada

Los bocetos se dibujan previamente al objeto a producir. Se trata de un dibujo previo al producto definitivo.

Es un proceso rápido.

Dibujas una idea general para abarcar una idea final más precisa.

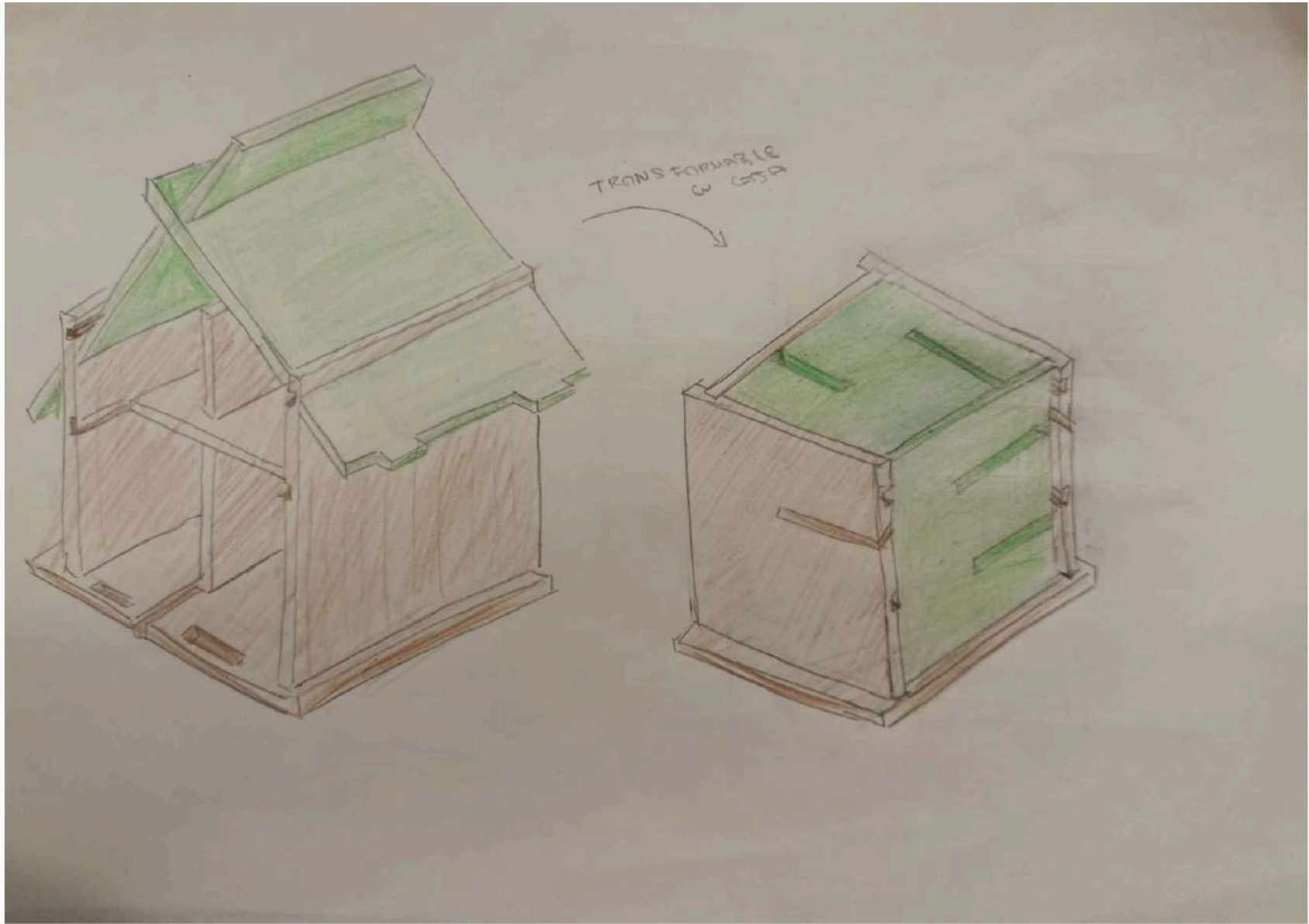
Ayuda a mejorar la creatividad.

Modificado

DEFINICIÓN DE CANTOS EN EL PROGRAMA MODELADO PARA 3D

LISTA DE PIEZAS						
ORDEN	CANT.	NOMBRE DE PIEZA	A	G	L	MATERIAL
1	1	BASE	500	10	500	COMPOSITO ADEQU
2	1	TRANSVERSA	474	10	487	COMPO. ADEQU
3	1	TIRADA INT. VERTICAL	473	10	325	COMPO. ADEQU
4	1	SOLAP. INT. HORIZONTAL	320	10	474	COMPO. ADEQU
5	1	LATERAL LONGITUD.	700	10	487	COMPO. ADEQU
6	1	LAT. DIRECTA	509	10	477	COMPO. ADEQU
7	1	TELLO IZ.	460	10	460	PLASTICO
8	1	TELLO DERECHA	460	10	477	PLASTICO

Nuevo



Orden	Marca	N° de piezas	Descripción	Material	Medidas Labradas			m3, m2 o ml	Peso (Ud. en KG)
					Largo mm	Ancho mm	Grosor mm		
1	A	1	Base	Tablero contrachapado rechapado en abedul	500	500	10	0,2500	1,00
2	B	1	Trasera	Tablero contrachapado rechapado en abedul	487	474	10	0,2308	0,92
3	C	1	Balda inferior vertical	Tablero contrachapado rechapado en abedul	325	443	10	0,1440	0,58
4	D	1	Balda interior horizontal	Tablero contrachapado rechapado en abedul	474	350	10	0,1659	0,97
5	E	1	Lateral izquierda	Tablero contrachapado rechapado en abedul	487	500	10	0,2435	0,97
6	F	1	Lateral derecha	Tablero contrachapado rechapado en abedul	487	500	10	0,2435	0,97
7	G	1	Techo izquierda / tapa	Plástico Reciclado	460	460	10	0,2116	2,05
8	H	1	Techo derecha / frente	Plástico Reciclado	487	460	10	0,2240	2,17
9	I	20	Cabezero / Patas	Tablero contrachapado rechapado en abedul	60	60	3	0,0720	0,03
10	J	5	Asiento	Tablero contrachapado rechapado en abedul	60	60	3	0,0180	0,01
11	K	6	Respaldo silla	Tablero contrachapado rechapado en abedul	60	37	3	0,0133	0,00
12	L	5	Tabla	Tablero contrachapado rechapado en abedul	150	60	3	0,0450	0,02
13	M	2	Respaldo sofá	Tablero contrachapado rechapado en abedul	150	37	3	0,0111	0,00
14	N	2	Patas Mesa	Tablero contrachapado rechapado en abedul	60	50	3	0,0060	0,00
							Total	1,878753	9,7084953
							T. R. Abedul 10mm	1,2777	5,4213
							Plástico	0,4356	4,2277
							T.R. Abedul 3mm	0,1654	0,0596

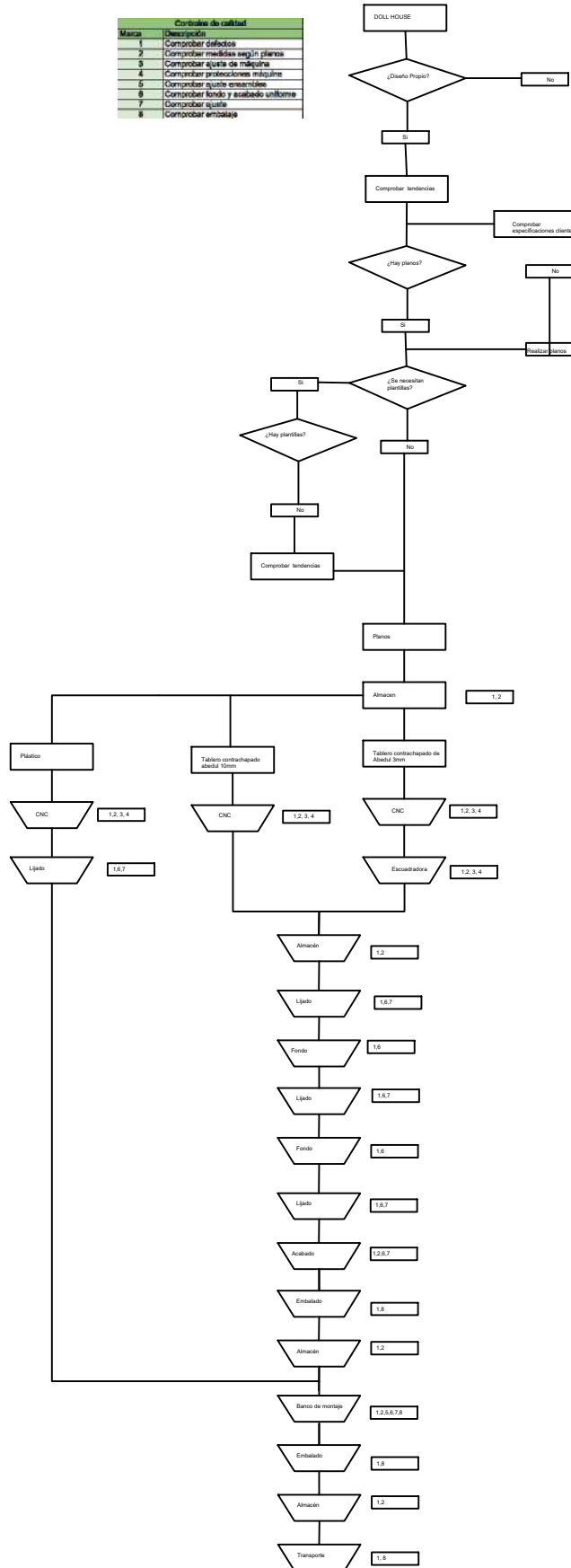
	Peso kg /m2/m3
Plástico	970,5
T.R. Abedul 10mm	400
T.R. Abedul 3mm	120

Orden	Marca	Nº de piezas	Descripción	Material	Medidas Labradas			m3, m2 o ml	Peso (Ud. en KG)	Superficie cara (m2)	Superficie Canto1 (m2)	Superficie canto2 (m2)	Superficie total (m2)	Gramaje gr/pieza (gr/m2)	Catalizador (gr/m2)	Fondo (gr)	Acabado (gr)	Disolvente (gr/m2)	
					Largo mm	Ancho mm	Grosor mm												
1	A	1	Base	Tablero contrachapado rechapado en haya 10mm	500	500	10	0,2500	1,00	0,50	0,02	0,02	0,54	216,00	196,36	261,82	130,91	58,91	
2	B	1	Trasera	Tablero contrachapado rechapado en haya 10mm	487	474	10	0,2308	0,92	0,46	0,02	0,02	0,50	200,25	182,05	36,41	121,37	54,61	
3	C	1	Balda inferior vertical	Tablero contrachapado rechapado en haya 10mm	325	443	10	0,1440	0,58	0,29	0,01	0,01	0,31	125,58	114,16	22,83	76,11	34,25	
4	D	1	Balda interior horizontal	Tablero contrachapado rechapado en haya 10mm	474	350	10	0,1659	0,66	0,33	0,02	0,02	0,37	147,89	134,44	26,89	89,63	40,33	
5	E	1	Lateral izquierda	Tablero contrachapado rechapado en haya 10mm	487	500	10	0,2435	0,97	0,49	0,02	0,02	0,53	210,38	191,26	38,25	127,51	57,38	
6	F	1	Lateral derecha	Tablero contrachapado rechapado en haya 10mm	487	500	10	0,2435	0,97	0,49	0,02	0,02	0,53	210,38	191,26	38,25	127,51	57,38	
9	I	20	Cabezero / Patas	Tablero contrachapado rechapado en haya 3mm	60	60	3	0,0720	0,03	0,14	0,01	0,01	0,17	20,74	18,85	12,57	12,57	5,66	
10	J	5	Asiento	Tablero contrachapado rechapado en haya 3mm	60	60	3	0,0180	0,01	0,04	0,00	0,00	0,04	5,18	4,71	3,14	3,14	1,41	
11	K	6	Respaldo silla	Tablero contrachapado rechapado en haya 3mm	60	37	3	0,0133	0,00	0,03	0,00	0,00	0,04	4,23	3,85	2,57	2,57	1,15	
12	L	5	Tabla	Tablero contrachapado rechapado en haya 3mm	150	60	3	0,0450	0,02	0,09	0,01	0,01	0,11	12,96	11,78	7,85	7,85	3,53	
13	M	2	Respaldo sofá	Tablero contrachapado rechapado en haya 3mm	150	37	3	0,0111	0,00	0,02	0,00	0,00	0,03	3,53	3,21	2,14	2,14	0,96	
14	N	2	Patasa Mesa	Tablero contrachapado rechapado en haya 3mm	60	50	3	0,0060	0,00	0,01	0,00	0,00	0,01	1,79	1,62	1,08	1,08	0,49	
								Total	1,443133	5,1704032	2,89	0,15	0,15	3,18	1158,92	1053,56	453,80	702,37	316,07
								T.R. Abedul 10mm	1,2777	5,1109	2,5554	0,1104	0,1104	2,7762	1110,4904	1009,5367	424,4528	673,0245	302,8610
								T.R. Abedul 3mm	0,1654	0,0596	0,3308	0,0364	0,0364	0,4036	48,4272	44,0247	29,3498	29,3498	13,2074

	Cantidad	Unidades
T.R. Abedul 10mm	400	kg/m3
Plástico	970,5	kg/m3
T.R. Abedul 3mm	120	kg/m3
Gramaje	180	gr/m2
Número de manos total	3	
Número de manos fondo	2	
Número de manos acabado	1	
Proporción fondo	100	%
Proporción acabado	100	%
Proporción catalizador	50	%
Proporción disolvente	15	%
Proporción total	165	%
Superficie total a barniz	3,18	m2

Gramaje/Nº de manos	60	gr/m2 por cada mano
Gr por mano=Sup Total x Gra/Nº m	190,79	gr
Fondo	231,26	gr.
Acabado	115,63	gr.
Catalizador	173,44	gr.
Disolvente	52,03	gr.
Total material	0,57	kg.

Control de calidad	
Marca	Descripción
1	Comprobar defectos
2	Comprobar medidas según planos
3	Comprobar ajuste de máquina
4	Comprobar precisiones máquina
5	Comprobar ajuste ensamblaje
6	Comprobar fondo y acabado uniforme
7	Comprobar ajuste
8	Comprobar embalaje



Proceso productivo								
Trabajo N°: 001		Fecha: 13/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				Tablero 10mm			1	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Oficina técnica	480	0
	Programar archivo CNC	Planos	Planos de CNC	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	10	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tablero	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	3	45
Mecanizado	Colocar tablero en CNC	Tablero	Tablero	Planos, guantes	CNC	CNC	2	0
	Reglar e axustar máquina	Tablero	Máquina axustada	Planos, CNC	CNC	CNC	10	0
	Introducir programa CNC	Máquina axustada	Máquina axustada e p	Programa, CNC	CNC	CNC	5	0
	Corte en CNC	Máquina axustada e programada	Tablero cortado	CNC, gafas	CNC	CNC	12	0
	Retirar taboleiro de CNC	Tablero cortado	Piezas	Guantes	CNC	Mesa de Lijado	2	10
	Lixado de pestañas	Piezas	Piezas	Gafas, mascarilla, lija	Mesa de Lijado	Almacén	30	40
							554	135
Proceso productivo								
Trabajo N°: 2		Fecha: 13/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				Plástico			2	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Oficina técnica	480	0
	Programar archivo CNC	Planos	Planos de CNC	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	10	40
Almacén	Seleccionar material	Planos	Tablero	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	3	45
Mecanizado	Colocar tablero en CNC	Tablero	Tablero	Planos, guantes	CNC	CNC	2	0
	Reglar e axustar máquina	Tablero	Máquina axustada	Planos, CNC	CNC	CNC	10	0
	Introducir programa CNC	Máquina axustada	Máquina axustada e p	Programa, CNC	CNC	CNC	5	0
	Corte en CNC	Máquina axustada e programada	Tablero cortado	CNC, gafas	CNC	CNC	5	0
	Retirar taboleiro de CNC	Tablero cortado	Piezas	Guantes	CNC	Mesa de Lijado	2	10
	Lixado de pestañas	Piezas	Piezas	Gafas, mascarilla, lija	Mesa de Lijado	Almacén	10	40
							527	135
Proceso productivo								
Trabajo N°: 003		Fecha: 05/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				Tablero 3mm			1	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Diseño	Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Oficina técnica	480	0
	Programar archivo CNC	Planos	Planos de CNC	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	10	40
Almacén	Seleccionar tablero	Planos	Tablero	Metro, planos, guantes	Almacén	Escuadradora	3	45
Mecanizado	Recortar retal de tablero	Tablero	Retal de tablero	Metro, planos, guantes, gafas,	Escuadradora	CNC	10	20
	Colocar retal de tablero en CN	Retal de tablero	Retal de tablero	Planos, guantes	CNC	CNC	2	20
	Reglar e axustar máquina	Tetal de tablero	Máquina axustada	Planos, CNC	CNC	CNC	10	0
	Introducir programa CNC	Máquina axustada	Máquina axustada e p	Programa, CNC	CNC	CNC	5	0
	Corte en CNC	Máquina axustada e programada	Tablero cortado	CNC, gafas	CNC	CNC	14	0
	Retirar taboleiro de CNC	Tablero cortado	Piezas	Guantes	CNC	Mesa de Lijado	2	10
Lixado de pestañas	Piezas	Piezas	Gafas, mascarilla, lija	Mesa de Lijado	Almacén	30	40	
							566	175

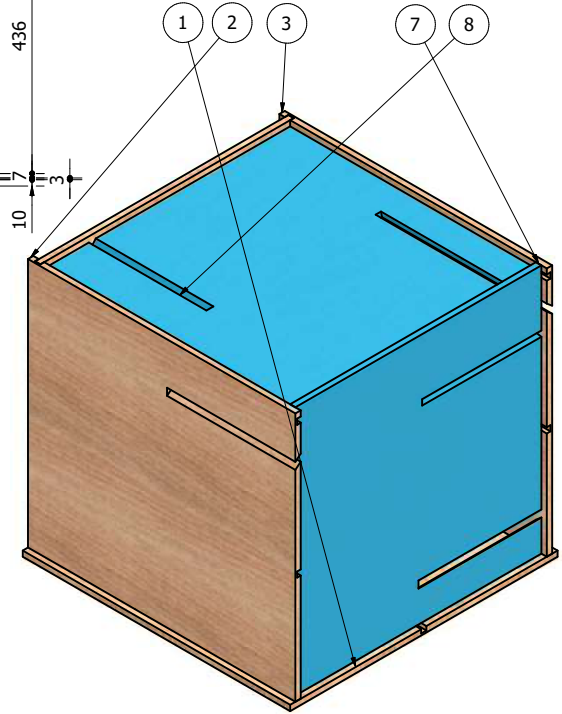
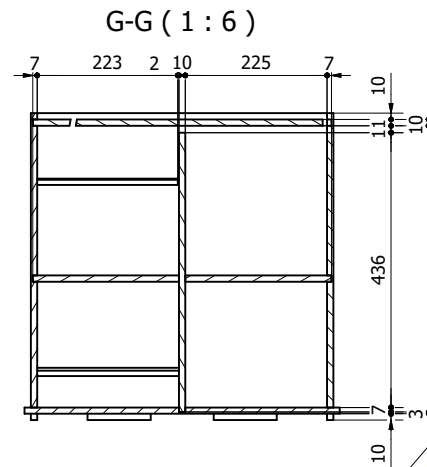
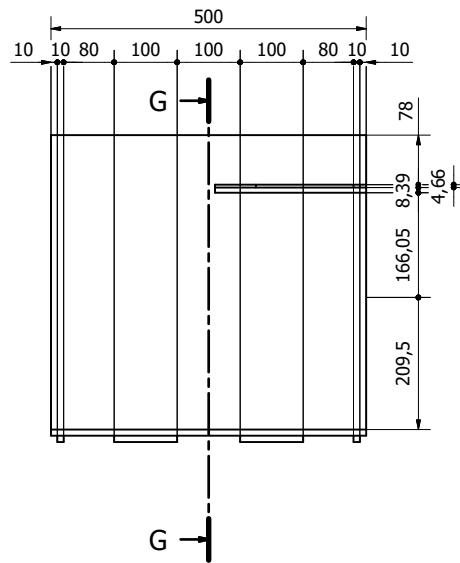
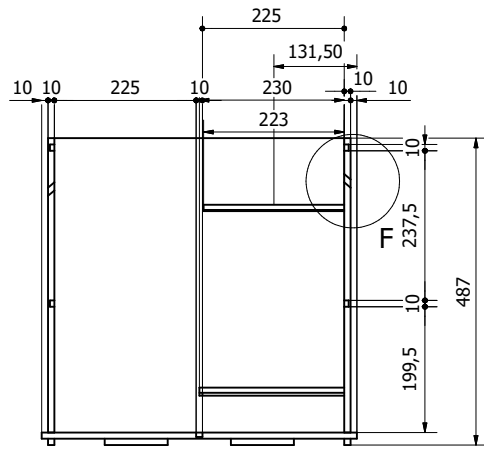
Proceso productivo								
Trabajo N°: 007		Fecha: 05/03/2024		Designación			Cantidad de piezas	
				Montaje Casa			8	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Planos	Piezas	Metro, planos, guantes	Almacén	Banco de montaje	10	35
Montaje	Colocar Base	Piezas	Base	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Unir base con lateral izquierda	Lateral izquierda	base con lateral izquierda	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Unir base con lateral derecha	Lateral derecha	Base con laterales	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Unir base y laterales con trasera	Trasera	Base con laterales y trasera	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Ensamblar balda interior vertical	Balda interior vertical	base con laterales, trasera y balda	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Colocar balda interior horizontal	Balda interior horizontal	base con laterales, trasera y baldas	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Ensamblar tejado izquierda	Tejado izquierda	base con laterales, tras, baldas y techo	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Ensamblar tejado derecha	Tejado derecha	Casita	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Desensamblar tejado derecha	Casita sin tejado	Casita sin 1 tejado	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Desensamblar tejado izquierda	Casita sin tejado	Casita sin tejado	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Ensamblar tejado en los laterales	Tapa	Caja con tapa	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
	Ensamblar tejado en la base	Frente	Caja	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0
							17	35

Proceso productivo								
Trabajo N°: 09		Fecha: 01/09/2019		Designación			Cantidad de piezas	
				Acabado casita			14	
Fase de producción	Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)
Almacén	Seleccionar material	Plano	Tablero	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45
Acabado	Lijado tablero	Piezas	Piezas lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 1ª mano de fondo	Piezas lijada	Piezas fondeada	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 1ª mano de fondo	Piezas fondeada	Piezas fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 1ª mano de fondo	Piezas fondeada y seca	Piezas lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar 2ª mano de fondo	Piezas lijada	Piezas fondeada	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado 2ª mano de fondo	Piezas fondeada	Piezas fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10
	Lijado 2ª mano de fondo	Piezas fondeada y seca	Piezas lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10
	Aplicar acabado	Piezas lijada	Piezas con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2
	Secado acabado	Piezas con acabado	Piezas con acabado y seca	Guantes, mascarilla	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35
	Embalado	Piezas con acabado y seca	Piezas embalada	Gafas, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúter	Zona de embalado	Almacén	20	10
							375	146

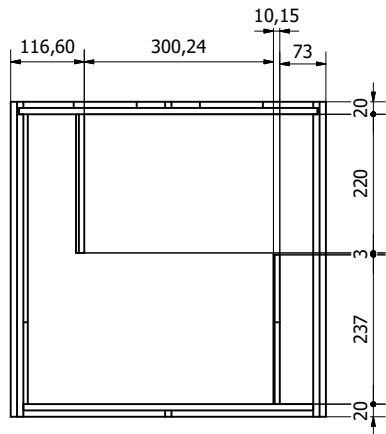
Operación	Producto de entrada	Producto de salida	Equipamiento / herramientas	Sitio de trabajo	Destino	Tiempo (min)	Distancia (m)			
Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Oficina técnica	480	0			
Programar archivo CNC	Planos	Planos de CNC	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	10	40		Máquina	Minutos
Seleccionar material	Planos	Tablero	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	3	45		Oficina técnica	1470
Colocar tablero en CNC	Tablero	Tablero	Planos, guantes	CNC	CNC	2	0		Almacén	29
Reglar e axustar máquina	Tablero	Máquina axustada	Planos, CNC	CNC	CNC	10	0		Escuadradora	2
Introducir programa CNC	Máquina axustada	Máquina axustada e programada	Programa, CNC	CNC	CNC	5	0		CNC	88
Corte en CNC	Máquina axustada e programada	Tablero cortado	CNC, gafas	CNC	CNC	12	0		Banco de montaje	12
Retirar taboleiro de CNC	Tablero cortado	Piezas	Guantes	CNC	Mesa de Lijado	2	10		Mesa de lijado	130
Lixado de pestañas	Piezas	Piezas	Gafas, mascarilla, lija	Mesa de Lijado	Almacén	30	40		Cabina barnizado	15
Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Oficina técnica	480	0		Cabina de secado	270
Programar archivo CNC	Planos	Planos de CNC	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	10	40		Zona de embalado.	20
Seleccionar material	Planos	Tablero	Metro, planos, guantes	Almacén	CNC	3	45			
Colocar tablero en CNC	Tablero	Tablero	Planos, guantes	CNC	CNC	2	0			
Reglar e axustar máquina	Tablero	Máquina axustada	Planos, CNC	CNC	CNC	10	0			
Introducir programa CNC	Máquina axustada	Máquina axustada e programada	Programa, CNC	CNC	CNC	5	0			
Corte en CNC	Máquina axustada e programada	Tablero cortado	CNC, gafas	CNC	CNC	5	0			
Retirar taboleiro de CNC	Tablero cortado	Piezas	Guantes	CNC	Mesa de Lijado	2	10			
Lixado de pestañas	Piezas	Piezas	Gafas, mascarilla, lija	Mesa de Lijado	Almacén	10	40			
Desarrollo del producto	Idea	Planos	Ordenador	Oficina técnica	Oficina técnica	480	0			
Programar archivo CNC	Planos	Planos de CNC	Ordenador	Oficina técnica	Almacén	10	40			
Seleccionar tablero	Planos	Tablero	Metro, planos, guantes	Almacén	Escuadradora	3	45			
Recortar retal de tablero	Tablero	Retal de tablero	Metro, planos, guantes, gafas, Escuadrador	Escuadradora	CNC	10	20			
Colocar retal de tablero en CNC	Retal de tablero	Retal de tablero	Planos, guantes	CNC	CNC	2	20			
Reglar e axustar máquina	Tetal de tablero	Máquina axustada	Planos, CNC	CNC	CNC	10	0			
Introducir programa CNC	Máquina axustada	Máquina axustada e programada	Programa, CNC	CNC	CNC	5	0			
Corte en CNC	Máquina axustada e programada	Tablero cortado	CNC, gafas	CNC	CNC	14	0			
Retirar taboleiro de CNC	Tablero cortado	Piezas	Guantes	CNC	Mesa de Lijado	2	10			
Lixado de pestañas	Piezas	Piezas	Gafas, mascarilla, lija	Mesa de Lijado	Almacén	30	40			
Seleccionar material	Planos	Piezas	Metro, planos, guantes	Almacén	Banco de montaje	10	35			
Colocar Base	Piezas	Base	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Unir base con lateral izquierda	Lateral izquierda	base con lateral izquierda	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Unir base con lateral derecha	Lateral derecha	Base con laterales	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Unir base y laterales con trasera	Trasera	Base con laterales y trasera	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Ensamblar balda interior vertical	Balda interior vertical	base con laterales, trasera y balda	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Colocar balda interior horizontal	Balda interior horizontal	base con laterales, trasera y baldas	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Ensamblar tejado izquierda	Tejado izquierda	base con laterales, tras, baldas y techo	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Ensamblar tejado derecha	Tejado derecha	Casita	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Desensamblar tejado derecha	Casita sin tejado	Casita sin 1 tejado	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Desensamblar tejado izquierda	Casita sin tejado	Casita sin tejado	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Ensamblar tejado en los laterales	Tapa	Caja con tapa	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Ensamblar tejado en la base	Frente	Caja	Planos, guantes	Banco de montaje	Banco de montaje	1	0			
Seleccionar material	Plano	Tablero	Guantes, gafas, cascos, mascarilla,	Almacén	Mesa de lijado	10	45			
Lijado tablero	Piezas	Piezas lijadas	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10			
Aplicar 1ª mano de fondo	Piezas lijada	Piezas fondeada	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2			
Secado 1ª mano de fondo	Piezas fondeada	Piezas fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10			
Lijado 1ª mano de fondo	Piezas fondeada y seca	Piezas lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10			
Aplicar 2ª mano de fondo	Piezas lijada	Piezas fondeada	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, fondo, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2			
Secado 2ª mano de fondo	Piezas fondeada	Piezas fondeada y seca	Guantes, mascarilla,	Cabina de secado	Mesa de lijado	90	10			
Lijado 2ª mano de fondo	Piezas fondeada y seca	Piezas lijada	Guantes, gafas, cascos, mascarilla, lijadora	Mesa de lijado	Cabina barnizado	20	10			
Aplicar acabado	Piezas lijada	Piezas con acabado	Gafas, guantes, mascarilla, pistola, jarra medidora, acabado, catalizador, agua	Cabina barnizado	Cabina de secado	5	2			
Secado acabado	Piezas con acabado	Piezas con acabado y seca	Guantes, mascarilla	Cabina de secado	Zona de embalado	90	35			
Embalado	Piezas con acabado y seca	Piezas embalada	Gafas, guantes, cantoneras, embalaje, film, cúte	Zona de embalado	Almacén	20	10			
						2044	626			

Nota de materiales y presupuesto							
	Descripción	Cantidad	Cantidad total	Unidades	Precio unitario €	Precio total €	Totales
A. material	1. Tablero contrachapado de Abedul 10mm		1,278				
	+% de recorte	0	0,000	1,28	M2	18,00	23,00
	2. Plástico		0,436				
	+% de recorte	15	0,065	0,5010	M2	3,50	1,75
	3. Tablero contrachapado de Abedul 3mm		0,1654				
	+% de recorte	0	0,000	0,165	m2	4,43	0,73
							25,49
C. Auxiliar	1. Lija 320			1,00	M/I	0,69	0,69
	2. Taco lija fino			2,00	Unidades	0,90	1,80
	3. Fondo		231,257		Gr		
	+ % de desperdicio	25	57,814	289,07	Gr	0,0059	1,71
	4. Catalizador		173,443		Gr		
	+ % de desperdicio	25	43,361	216,80	Gr	0,0080	1,73
	5. Disolvente		52,033		Gr		
	+ % de desperdicio	25	13,008	65,04	Gr	0,0048	0,31
	6. Acabado		115,629		Gr		
	+ % de desperdicio	25	28,907	144,54	Gr	0,0069	1,00
							7,24
D. Jornales	1. CNC		88,000	1,47	Horas	34	49,87
	2. Escuadradora		2,000	0,03	Horas	27	0,90
	3. Lijadora de banda		130,000	2,17	Horas	24	52,00
	4. Operario cabina de barnizado		15,000	0,25	Horas	18	4,50
	5. Operario cabina de secado		270,000	4,50	Horas	18	81,00
	6. Oficina Técnica		1470,000	24,50	Horas	18	441,00
	7. Operario de montaje		12,000	0,20	Horas	18	3,60
	8. Operario embalaje		20,000	0,33	Horas	18	6,00
	9. Operario general. Almacén.		29,000	0,48	Horas	18	8,70
							647,57
						Suma ABCD	680,30
E. Gastos	% de la suma de los gastos A, B, C, D	15					102,04
						Total sin IVA	782,34
						Impuestos	21
						Total presupuesto fabricación	946,63
						% Beneficios	20
						Precio venta	1103,10

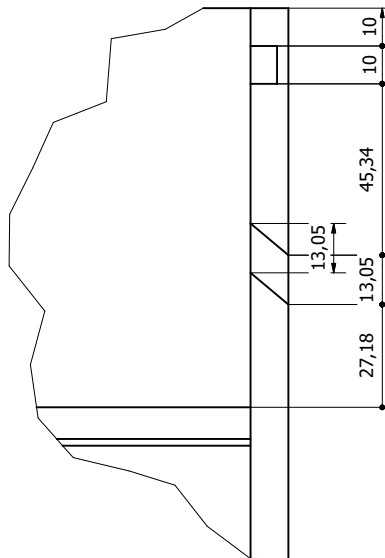
PLANOS DE “DOLLHOUSE”



Plano nuevo



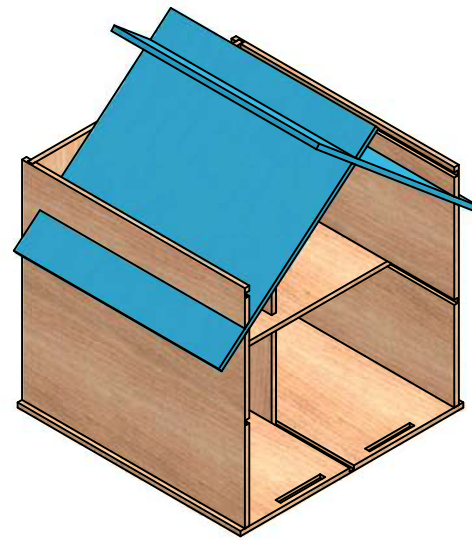
F (1:1)



LISTA DE PIEZAS

ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Ancho(mm)	Grosor(mm)	Largo(mm)
1	1	Base	500	10	500
2	1	Trasera	474	10	487
3	1	Balda Interior Vertical	443	10	325
4	1	Balda Interior Horizontal	350	10	474
5	1	Lateral Izquierda	10	500	487
6	1	Lateral Derecha	10	500	487
7	1	Techo Izquierda / Tapa	460	10	460
8	1	Techo Derecha / Frente	460	10	487

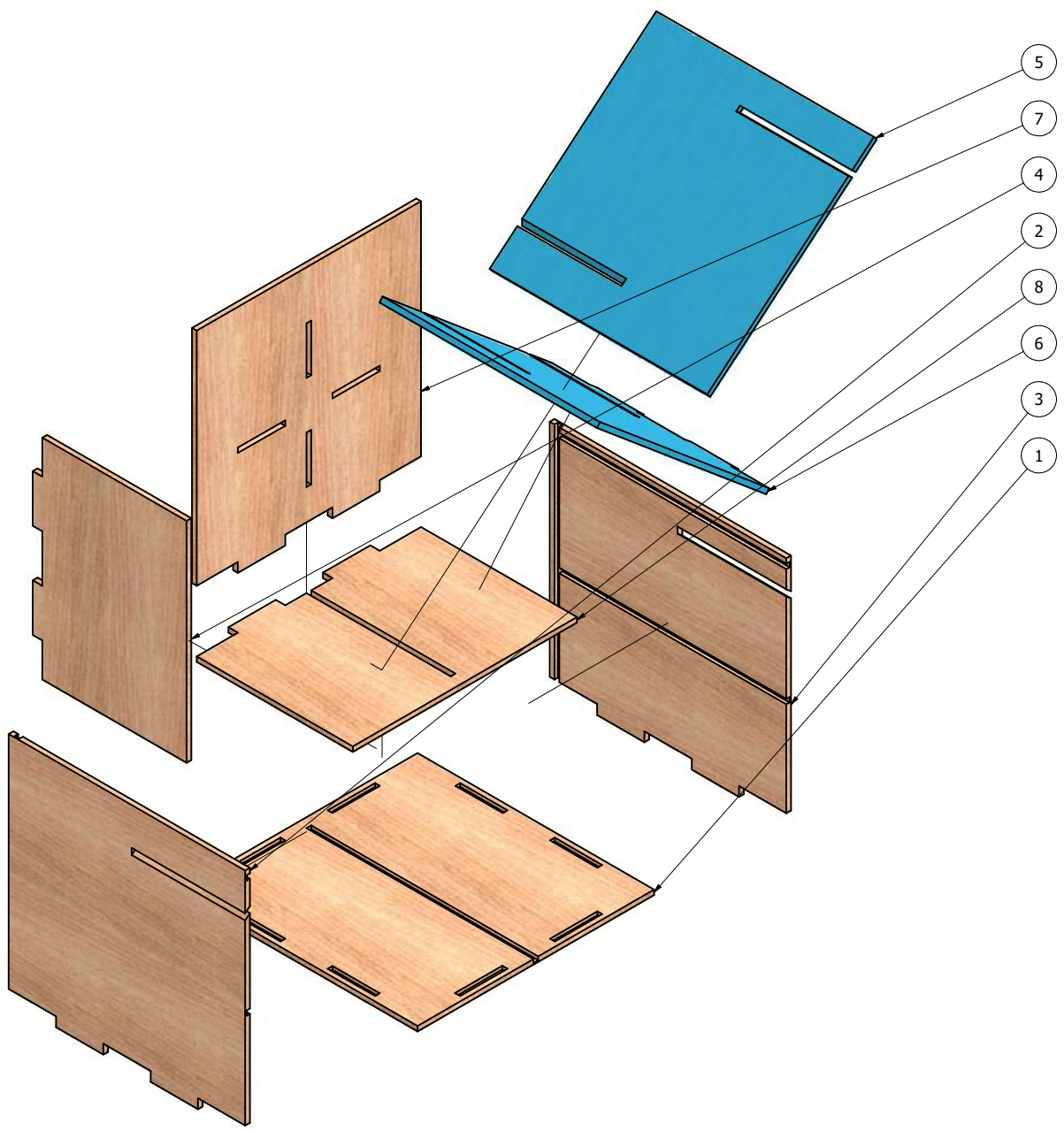
Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Aldirja-Costa				08/02/2024
DOLLHOUSE		PLANO DE FABRICACIÓN 2/2		
PLANOS		Edición	Hoja	
			2 / 14	



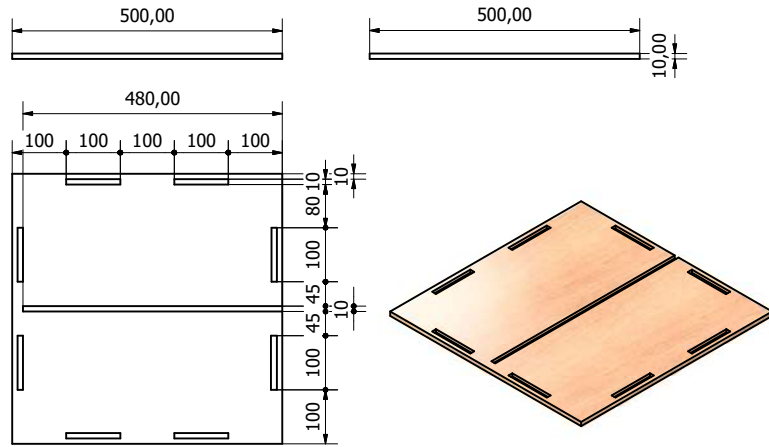
LISTA DE PIEZAS

ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Ancho(mm)	Grosor(mm)	Largo(mm)
1	1	Base	500	10	500
2	1	Trasera	474	10	487
3	1	Balda Interior Vertical	443	10	325
4	1	Balda Interior Horizontal	350	10	474
5	1	Lateral Izquierda	10	500	487
6	1	Lateral Derecha	10	500	487
7	1	Techo Izquierda / Tapa	460	10	460
8	1	Techo Derecha / Frente	460	10	487

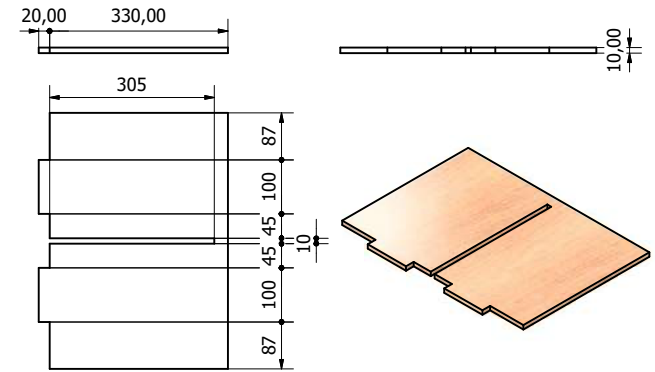
Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidira-Costa				08/02/2024
PLANO DE EXPLOSIÓN			Edición	Hoja
PLANOS				3 / 14



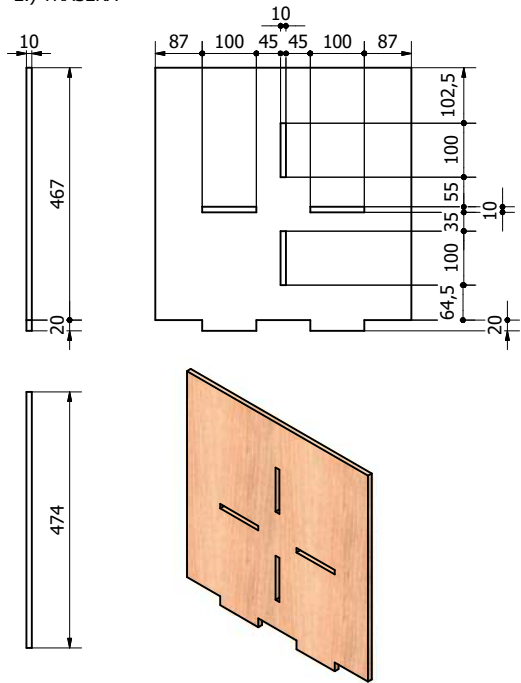
1.) BASE



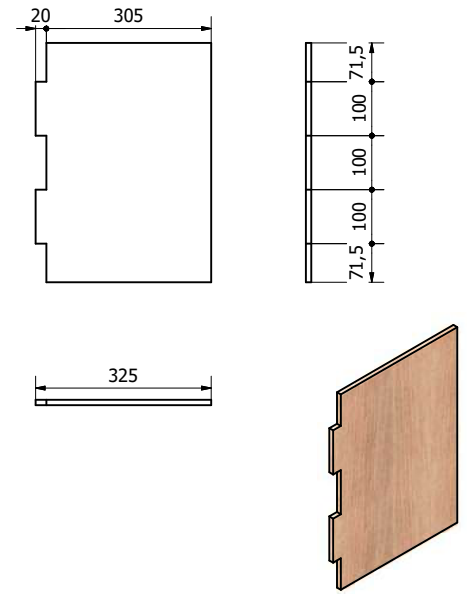
4.) BALDA INTERIOR HORIZONTAL



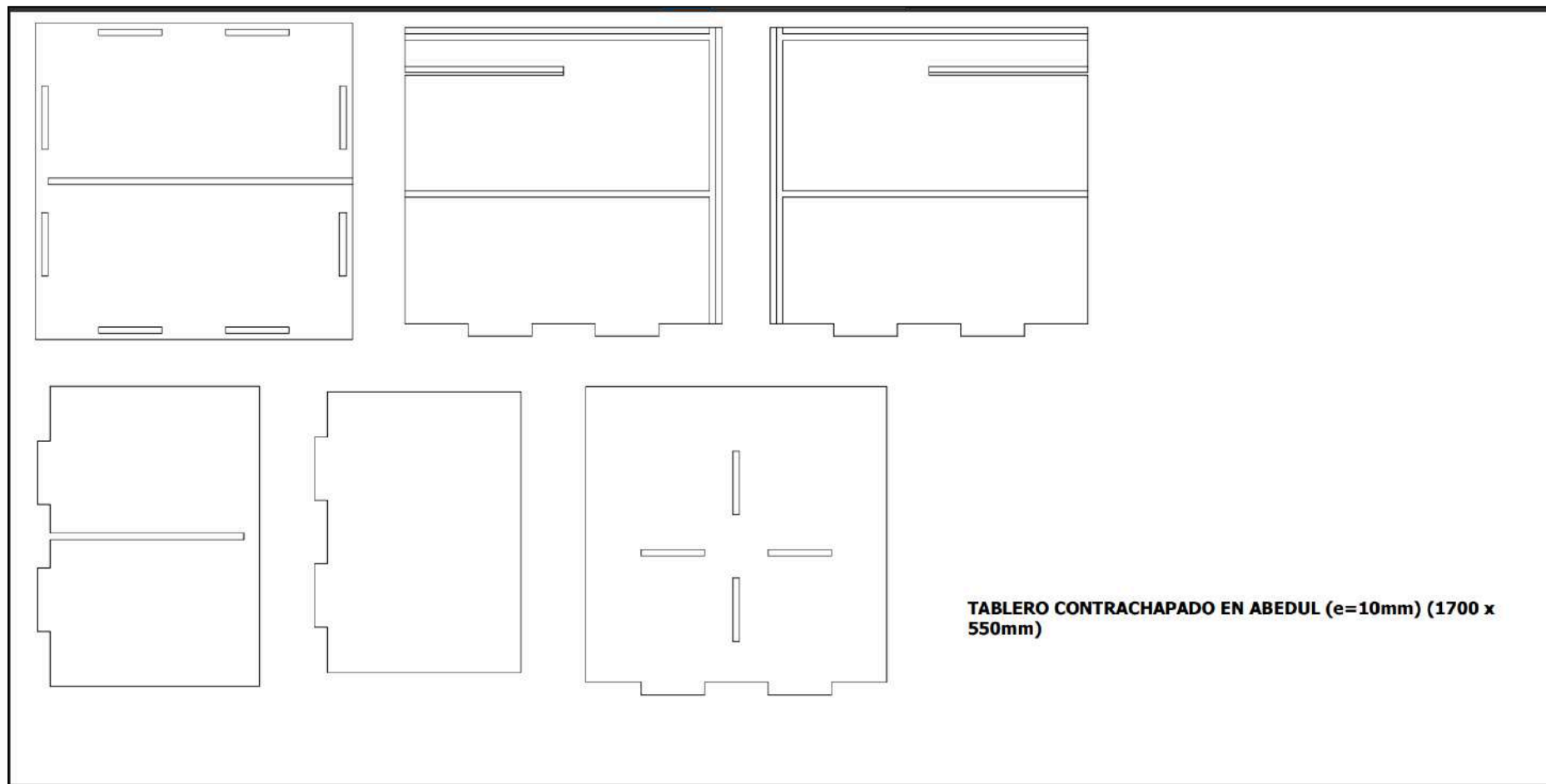
2.) TRASERA

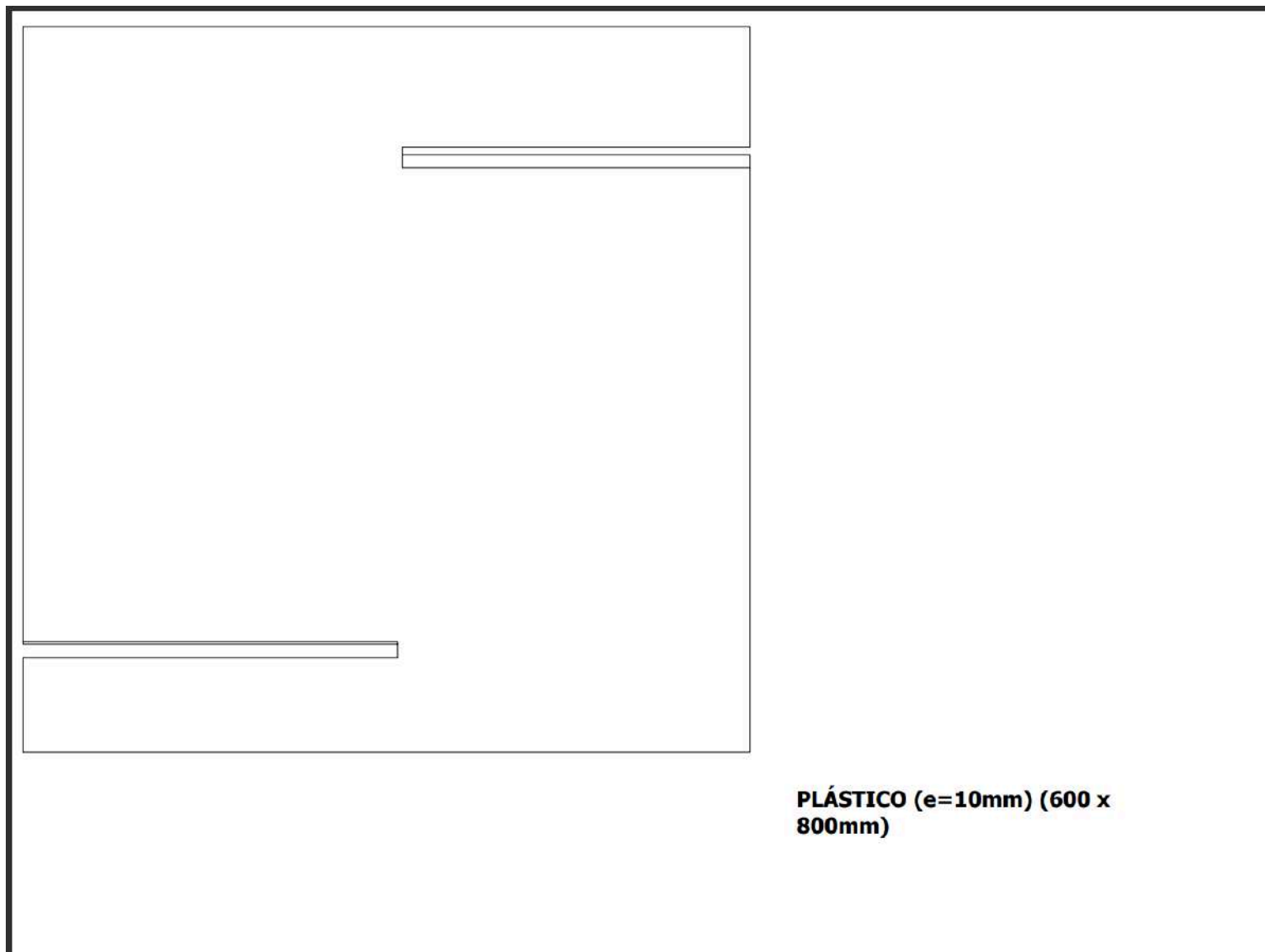


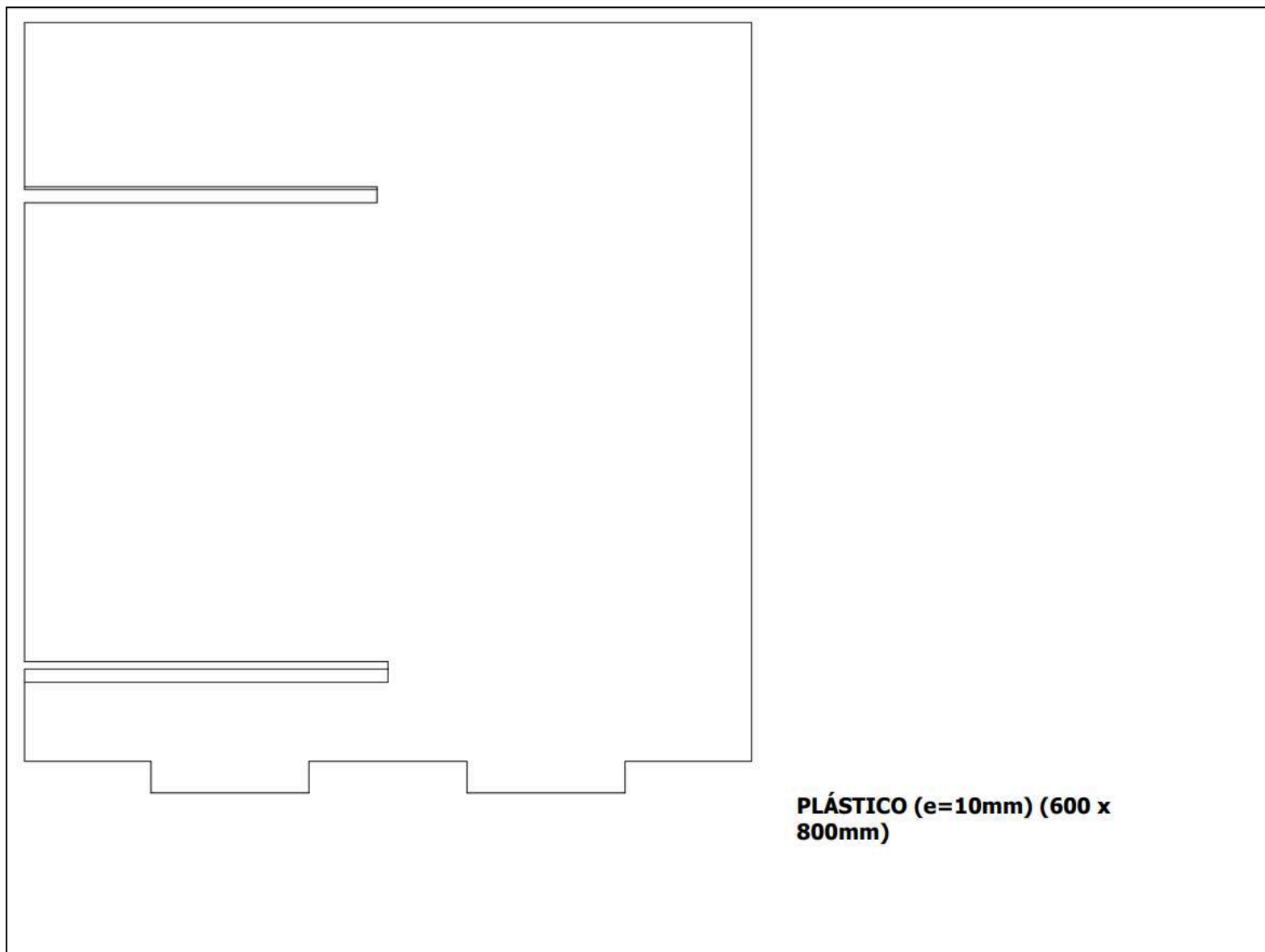
3.) BALDA INTERIOR VERTICAL



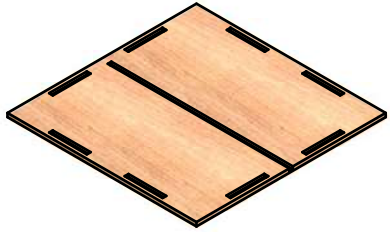
Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidira-Costa			08/02/2024	
DOLLHOUSE			PLANO DE DESARROLLO 1/2	
PLANOS			Edición	Hoja
			1	4 / 14







1.) Colocas la base



2.) Ensamblamos el lateral de la izquierda



3.) Se ensambla el lateral de la derecha



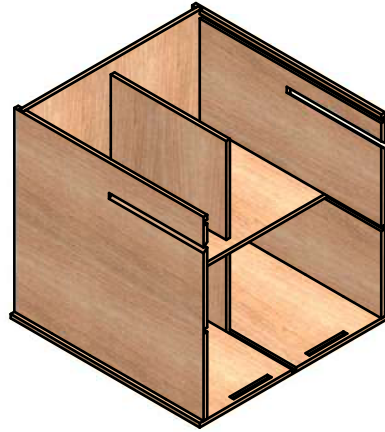
4.) Ensamblamos la trasera



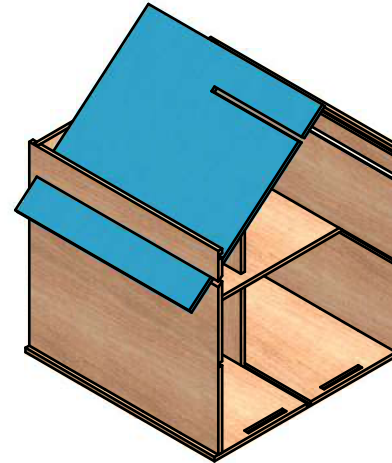
5.) Ensamblamos la balda interior



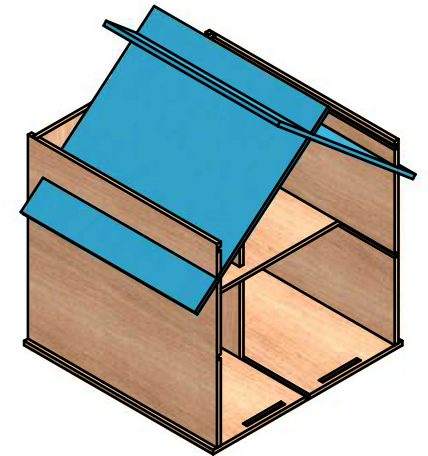
6.) Ensamblamos la balda horizontal



7.) Ensamblamos Tejado izquierda



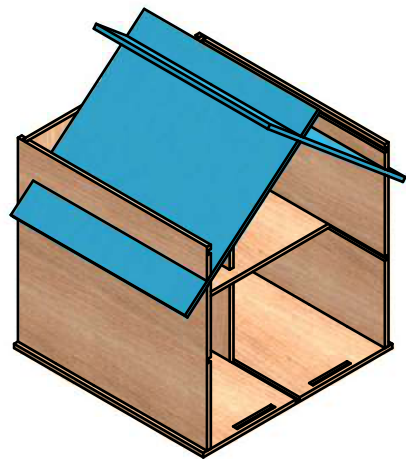
8.) Ensamblamos tejado Derecha



Modificado para que se entendiera mejor.

Diseño de Yasmin Blanco Alidira	Revisado por Costa	Aprobado por	Fecha	Fecha 08/02/2024	
DOLLHOUSE			PLANO DE MONTAJE 1/2		
			PLANOS		Edición Hoja 6 / 14

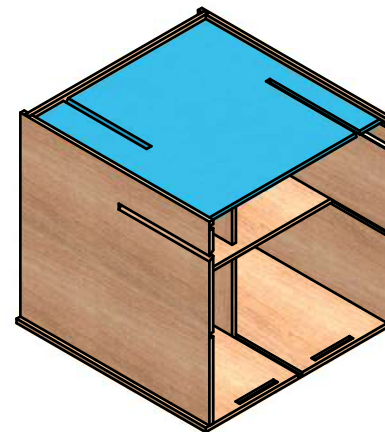
1.) CASA ENSAMBLADA



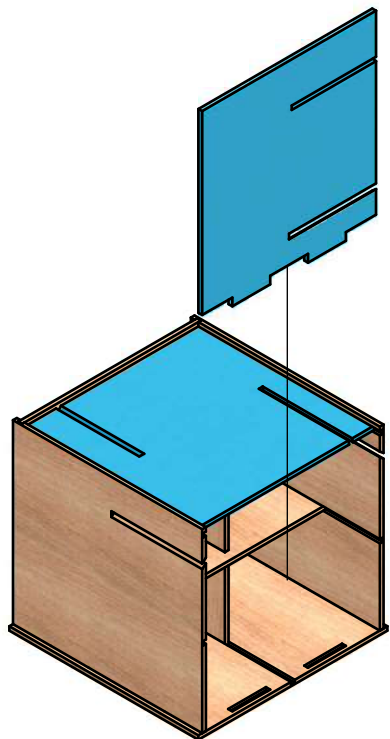
2.) DESMONTAMOS TECHOS



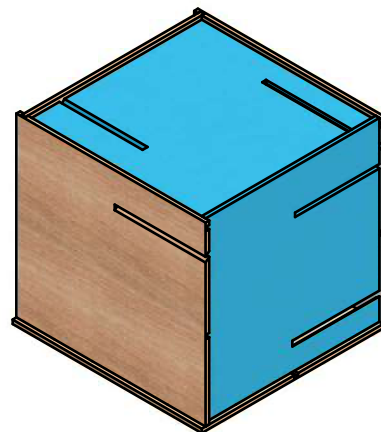
3.) ENSAMBLAMOS TECHO EN LA RANURA



4.) ENSAMBLAMOS EL FRENTE EN LAS CAJAS DE LA BASE



5.) CAJA ENSAMBLADA



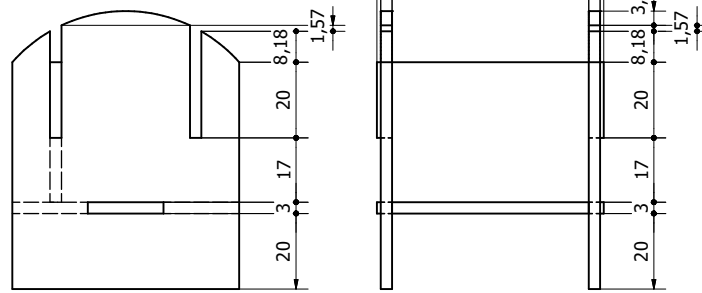
Modificado para que se entendiera mejor

Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidira	Alidira-Costa			08/02/2024
DOLLHOUSE			PLANO DE MONTAJE. CAJA 2/2	
			PLANOS	Edición Hoja 7 / 14

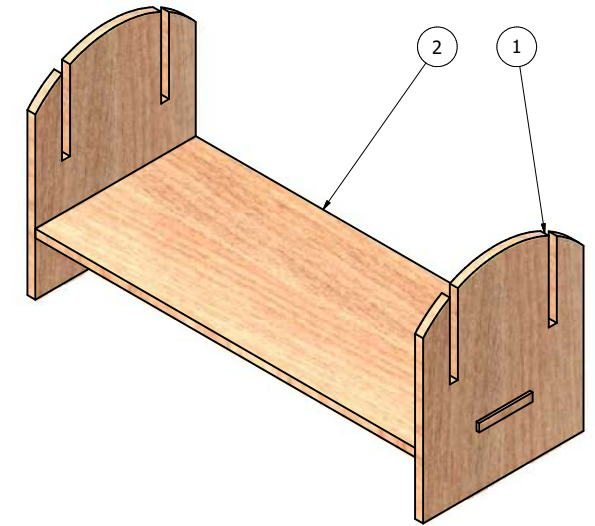
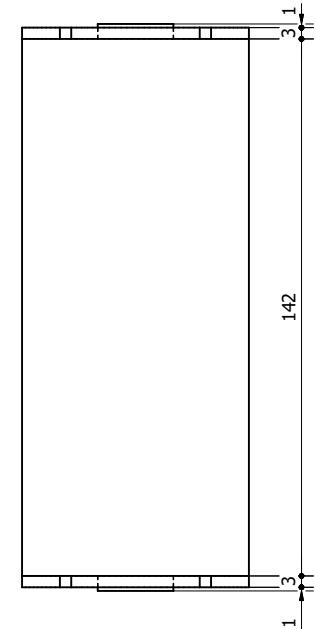
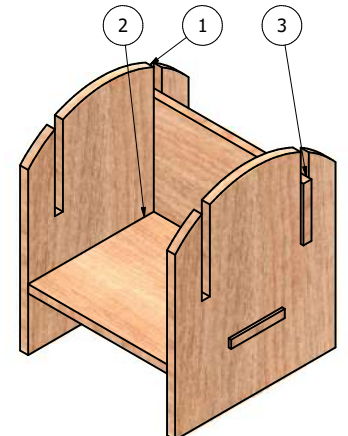
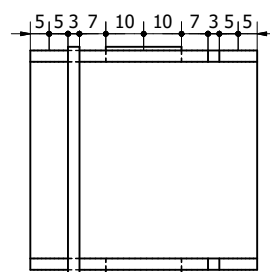
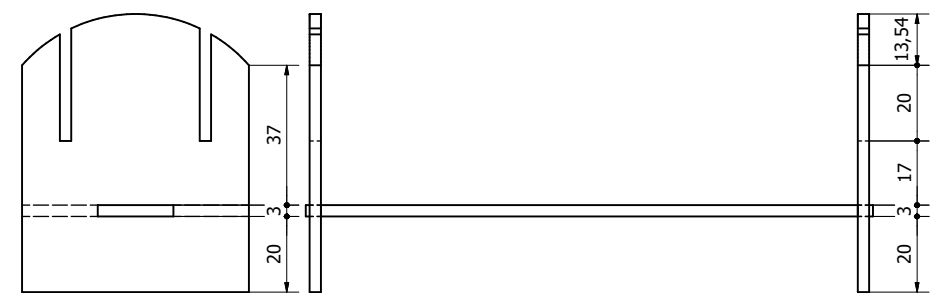
PLANOS DEL MOBILIARIO

Esta sección toda es nueva

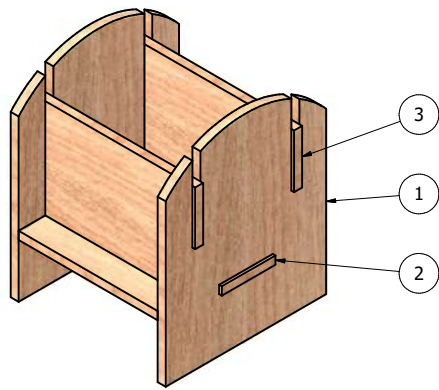
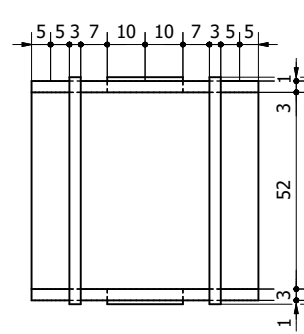
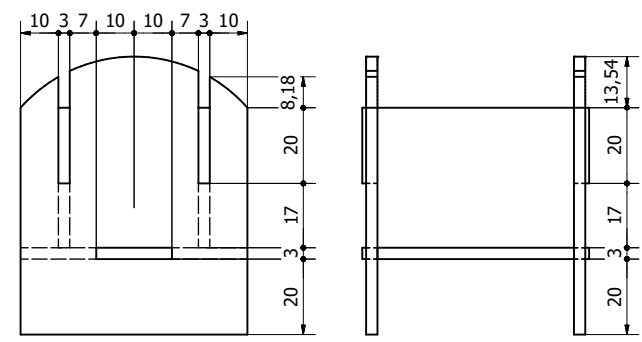
SILLA



CAMA



CUNA



NOTA DE MADERA. SILLA

ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Largo(mm)	Ancho(mm)	Grosor(mm)
1	8	Cabezera/Patas	60	60	3
2	4	Asiento	60	60	3
3	4	Respaldo silla	60	37	3

NOTA DE MADERA. CAMA

ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Largo(mm)	Ancho(mm)	Grosor(mm)
1	6	Cabezera/Patas	60	60	3
2	3	Tabla	150	60	3

NOTA DE MADERA. CUNA

ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Largo(mm)	Ancho(mm)	Grosor(mm)
1	2	Cabezera/Patas	60	60	3
2	1	Asiento	60	60	3
3	2	Respaldo silla	60	37	3

Diseño de: Yasmin Blanco Aldirja-Costa

Revisado por: Aldirja-Costa

Aprobado por: []

Fecha: 08/02/2024

DOLLHOUSE

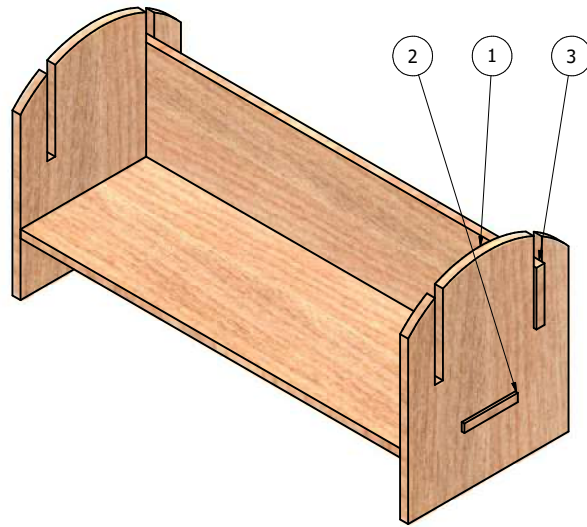
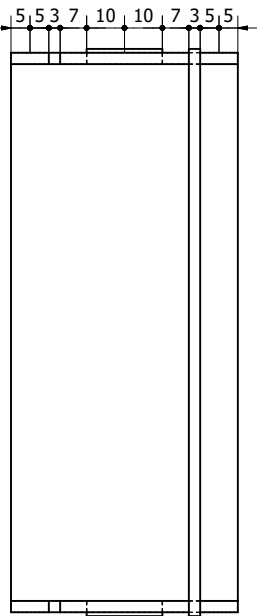
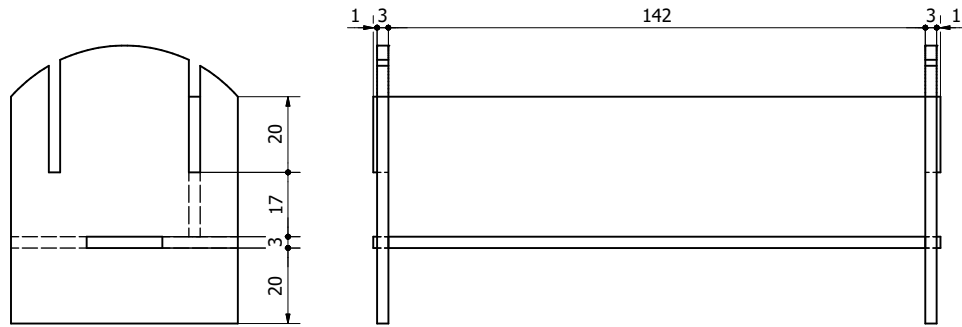
SUBMONTAJE. PLANO DE FABRICACIÓN 1/2

PLANOS

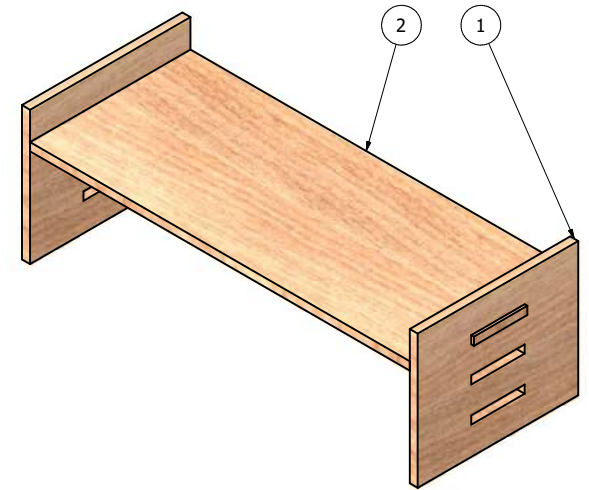
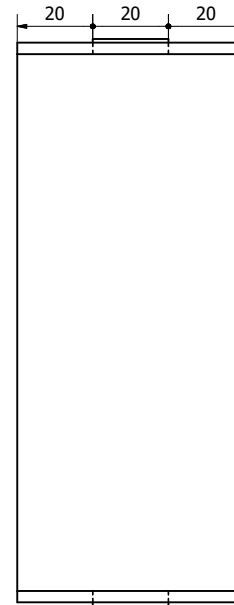
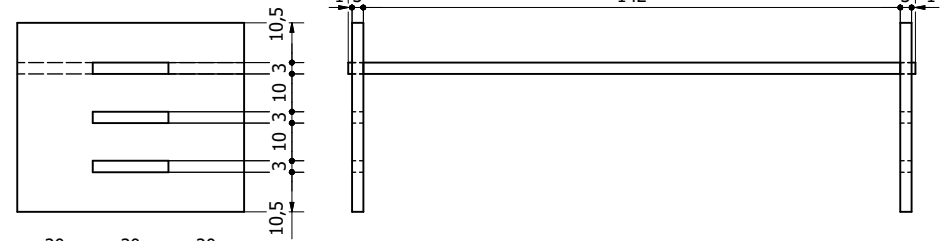
Edición: []

Hoja: 8 / 14

SOFÁ



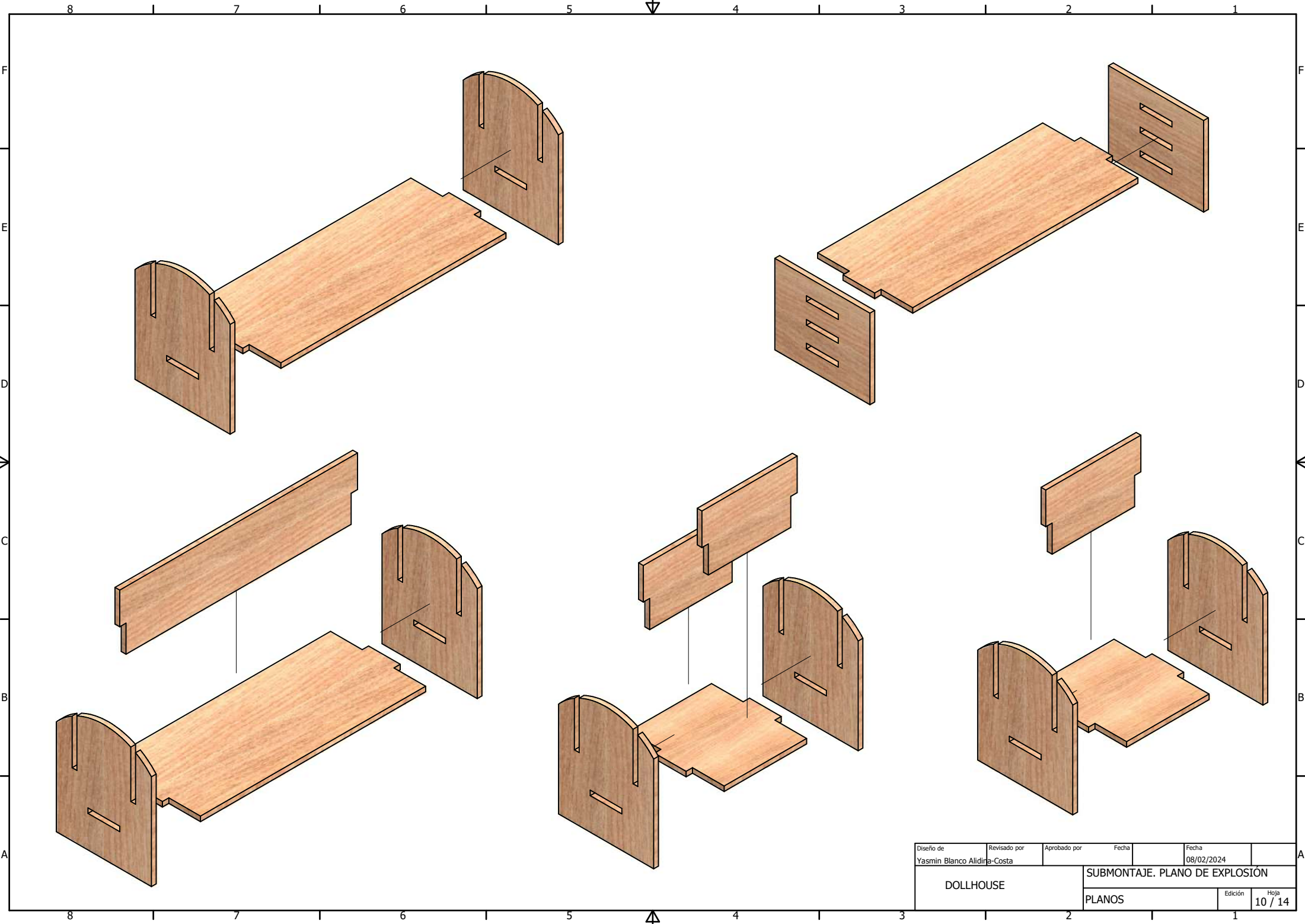
MESA



NOTA DE MADERA. SOFÁ					
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Largo(mm)	Ancho(mm)	Grosor(mm)
1	4	Cabezero/Patas	60	60	3
2	1	Tabla	150	60	3
3	2	Respaldo Sofá	150	37	3

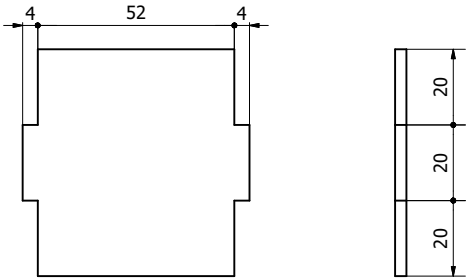
NOTA DE MADERA. MESA					
ELEMENTO	CTDAD	Nº DE PIEZA	Largo(mm)	Ancho(mm)	Grosor(mm)
1	2	Patas Mesa	60	50	3
2	1	Tabla	150	60	3

Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco	Alidira-Costa			08/02/2024
DOLLHOUSE			SUBMONTAJE. PLANO DE FABRICACIÓN 2/2	
PLANOS			Edición	Hoja
				9 / 14

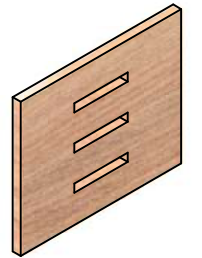
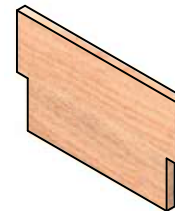
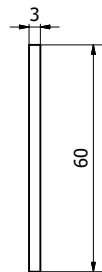
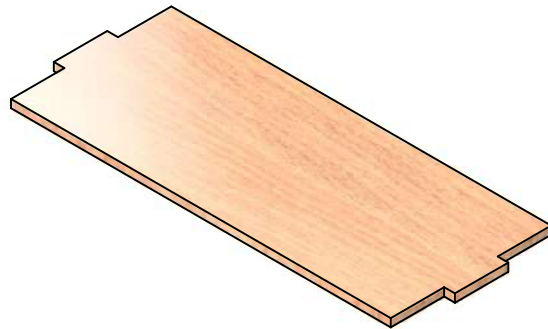
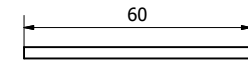
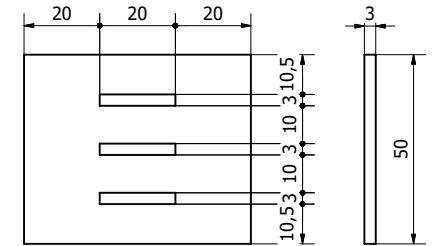
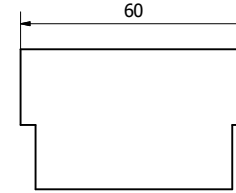
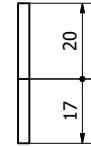
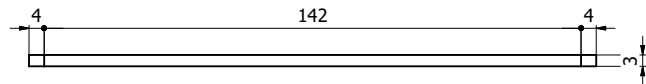
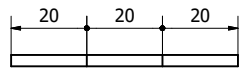
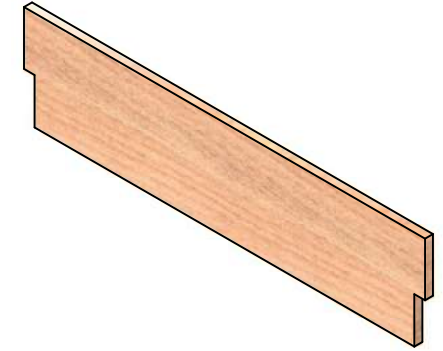
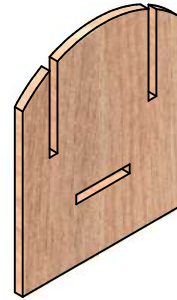
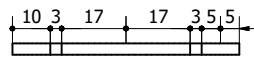
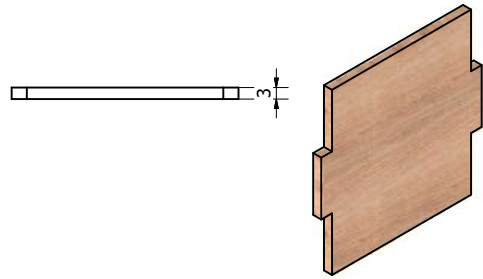
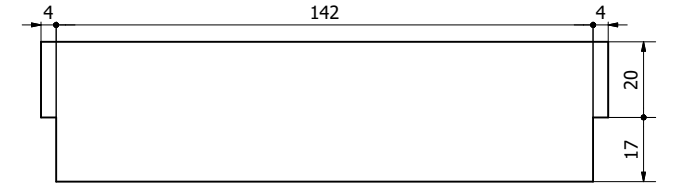
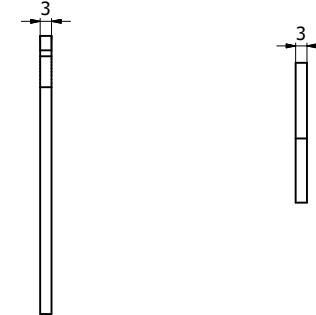
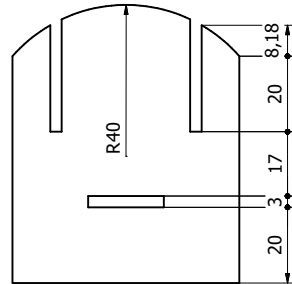


Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidra-Costa			08/02/2024	
DOLLHOUSE			SUBMONTAJE. PLANO DE EXPLOSIÓN	
PLANOS			Edición	Hoja
			1	10 / 14

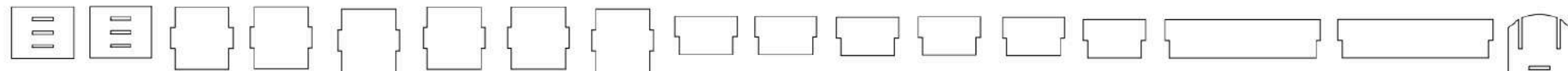
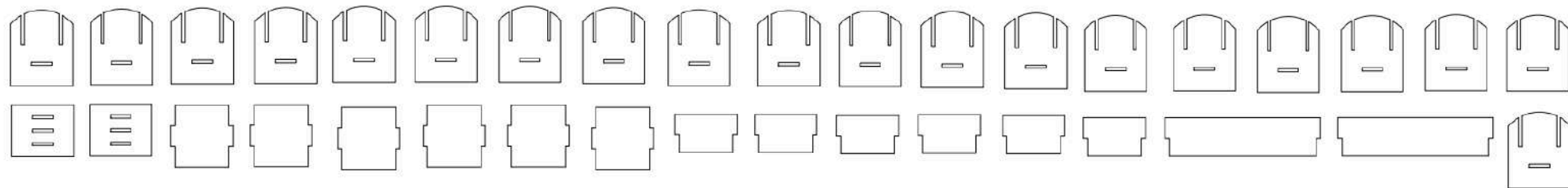
1.) CABECERO/PATAS



1.) CABECERO/PATAS

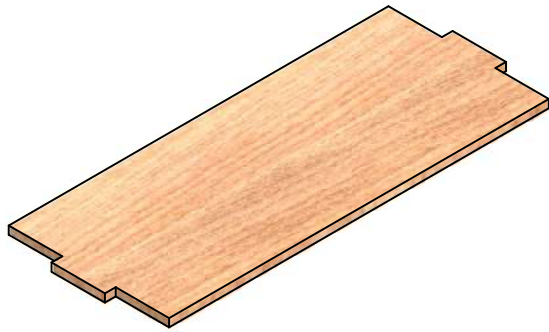


Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidrin-Costa				08/02/2024
DOLLHOUSE			SUBMONTAJE. PLANO DE DESARROLLO	
PLANOS			Edición	Hoja
				11 / 14

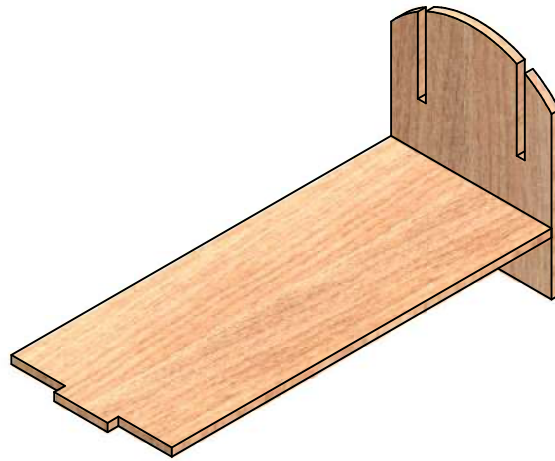


**RETAL DE TABLERO CONTRACHAPADO EN
ABEDUL (e=3mm) (1700 x 550mm)**

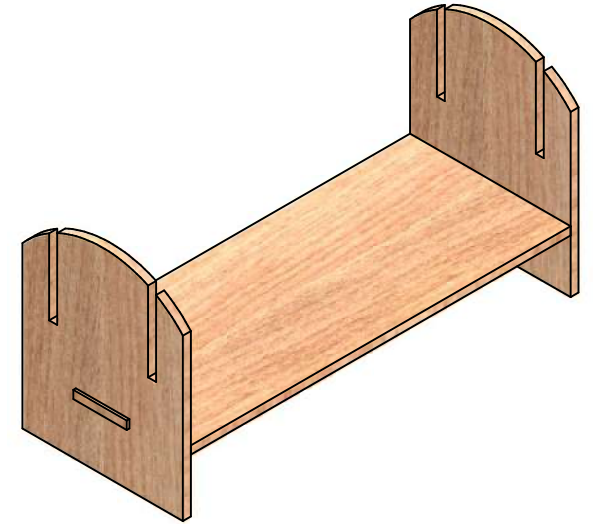
1.) Tabla de la cama



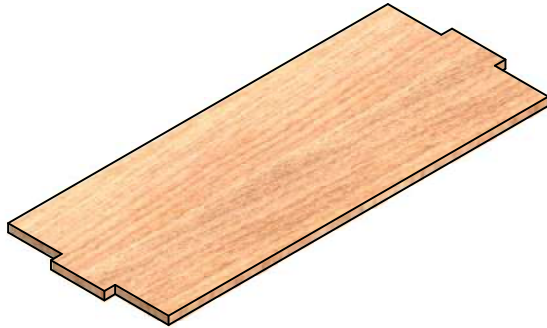
2.) Se ensambla un cabecero



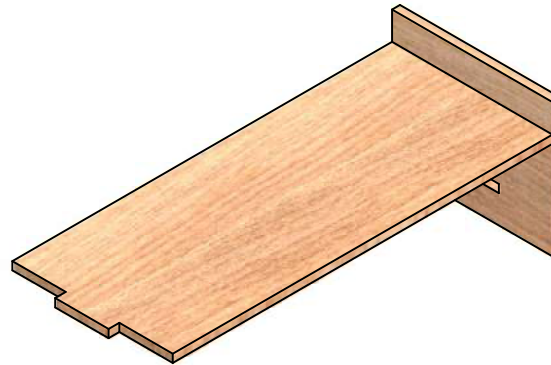
3.) Se ensambla el otro cabecero. Cama Ensamblada



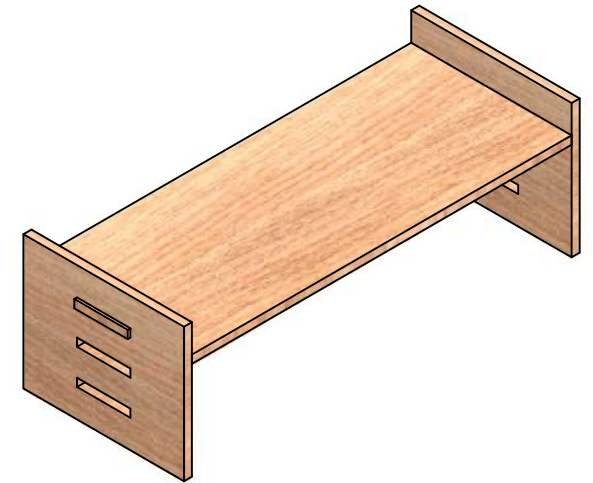
1.) Tabla de la mesa



2.) Se ensambla una pata

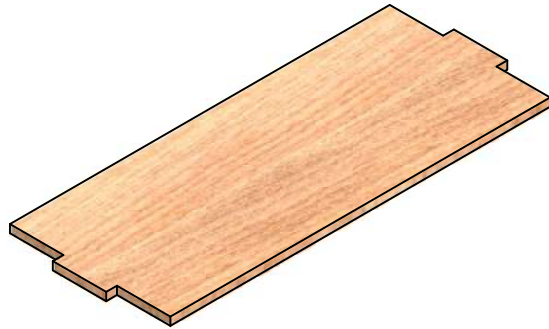


3.) Se ensambla la otra pata. Mesa Ensamblada



Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidra-Costa				08/02/2024
DOLLHOUSE		SUBENSAMBLAJE. PLANO DE MONTAJE 1/3		
PLANOS		Edición	Hoja	
			12 / 14	

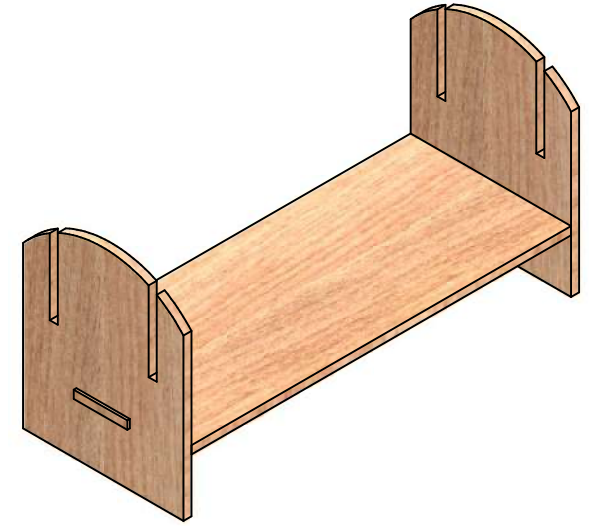
1.) Tabla/asiento del sofá



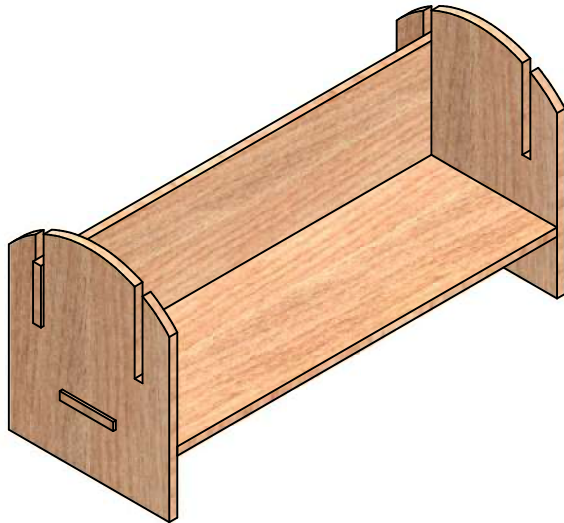
2.) Se ensambla una pata



3.) Se ensambla la otra pata

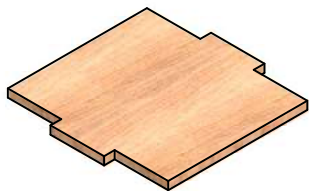


4.) Se ensambla el respaldo. Sofá Ensamblado

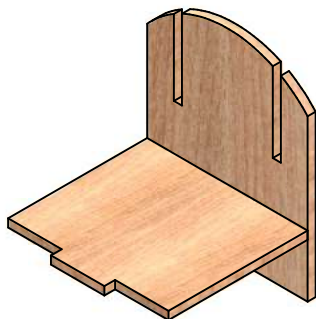


Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha	
Yasmin Blanco	Aldirja-Costa			08/02/2024	
DOLLHOUSE			SUBENSAMBLAJE. PLANO DE MONTAJE 2/3		
			Edición	Hoja	
			1	13 / 14	

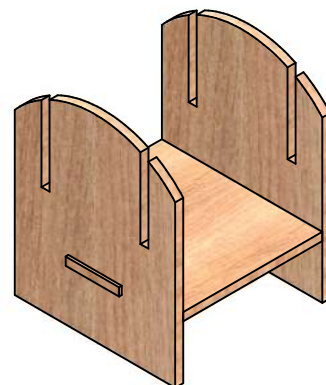
1.) Asiento de la silla



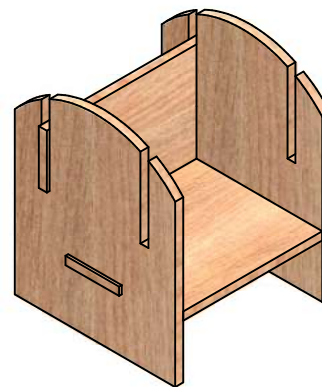
2.) Se ensambla una pata



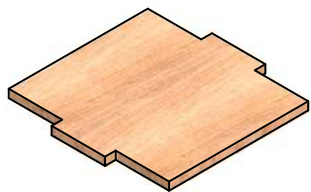
3.) Se ensambla otra pata



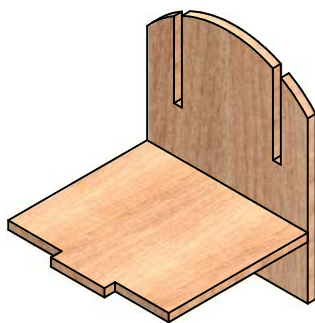
4.) Se ensambla el respaldo. Silla ensamblado



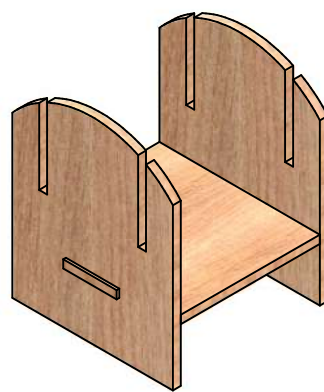
1.) Asiento de la cuna



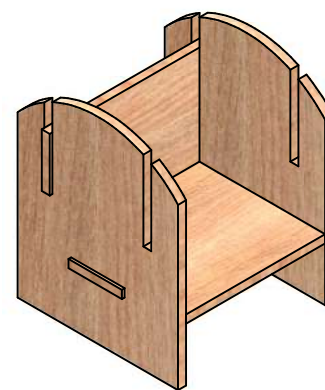
2.) Se ensambla un lateral



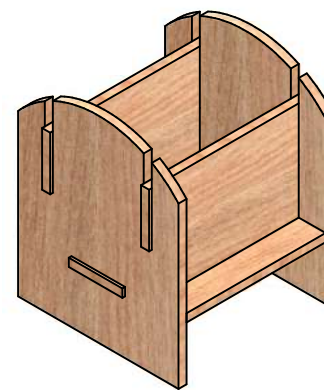
3.) Se ensambla otro lateral



4.) Se ensambla un respaldo



5.) Se ensambla el otro respaldo. Cuna ensamblado



Diseño de	Revisado por	Aprobado por	Fecha	Fecha
Yasmin Blanco Alidra-Costa				08/02/2024
DOLLHOUSE			SUBENSAMBLAJE. PLANO DE MONTAJE 3/3	
			Edición	Hoja
				14 / 14