



## **Integridad Mecánica, Inspecciones y Servicios Industriales Corporativos, S.A. de C.V.**

- Capacitación • Ensayos destructivos en laboratorio metalúrgico
- Calificación de soldadores y procedimientos de soldadura
- Tramites de permiso de funcionamiento a líneas de gas y recipientes a presión
  - Ensayos No Destructivos • Integridad Mecánica
  - Sistemas de Protección Contra incendio
- Asesoría para implementación de gestión de sistemas

# **CURSO RADIOGRAFÍA INDUSTRIAL NIVEL II**

## **OBJETIVO**

En este curso está contenida toda la información que requiere el responsable de la inspección radiográfica completa, se recomienda que los participantes hayan tomado ya el curso "NIVEL 1". Después una revisión profunda en el proceso radiográfico la mayor parte del curso está dedicado a la interpretación y evaluación de resultados conforme a las especificaciones y códigos para inspección radiográfica más comúnmente utilizados.

## **DIRIGIDO A**

Personal técnico quienes realizan o efectúan actividades de inspección de tuberías, estructuras y recipientes a presión, supervisores de producción y personal de ingeniería quienes seleccionan o diseñan tuberías y personal de control y aseguramiento de calidad en la industria metal-mecánica.

## **METODOLOGÍA**

Este curso será presentado con base en la Práctica Recomendada SNT-TC-1a emitida por la Sociedad Americana de Pruebas No Destructivas (ASNT).

## **DURACIÓN**

40 Horas

- Capacitación • Ensayos destructivos en laboratorio metalúrgico
- Calificación de soldadores y procedimientos de soldadura
- Trámites de permiso de funcionamiento a líneas de gas y recipientes a presión
  - Ensayos No Destructivos • Integridad Mecánica
  - Sistemas de Protección Contra incendio
- Asesoría para implementación de gestión de sistemas

## **TEMARIO**

### **1.0 REVISIÓN DEL PROCESO RADIOGRÁFICO**

1.1 Exposición, procesamiento y visión de la película.

### **2.0 SEGURIDAD RADIOLÓGICA**

2.1 Efectos biológicos de la radiación.

2.2 Método y equipos para el control de la dosis recibida.

### **3.0 SENSITOMETRIA DE LA PELÍCULA RADIOGRÁFICA**

3.1 Características sensitométricas de las películas más comunes.

### **4.0 INTERPRETACIÓN RADIOGRÁFICA**

4.1 Soldadura, piezas de fundición, otras aplicaciones.

### **5.0 NORMAS, CÓDIGOS Y ESPECIFICACIONES PARA INSPECCIÓN RADIOGRÁFICA API, AWS, ASME, ASTM, OTRAS ESPECIFICACIONES.**

### **6.0 ELABORACIÓN DE REPORTE**

6.1 Forma general de acuerdo a especificaciones

### **7.0 RESUMEN GENERAL**

### **8.0 FORO ABIERTO A PROBLEMAS DE INSPECCIÓN RADIOGRÁFICA PRESENTADOS POR LOS PARTICIPANTES**

### **9.0 EXAMEN FINAL**