



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 ULTRASONIDO INDUSTRIAL NIVEL II

OBJETIVO

Proporcionar al participante los elementos teórico-prácticos para interpretar y evaluar discontinuidades en materiales y soldaduras por medio de la técnica de inspección por Ultrasonido Industrial, de acuerdo con los criterios de aceptación rechazo establecido en Códigos, Normas y/o Especificaciones aplicables.

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



**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

TEMARIO

- 1. REVISIÓN DE LOS PRINCIPIOS BÁSICOS DE LA INSPECCIÓN ULTRASÓNICA**
- 2. ANÁLISIS DE DIAGRAMA DE CIRCUITOS DEL INSTRUMENTO Y DE LOS CONTROLES**
- 3. ANÁLISIS DE HAZ ULTRASÓNICO**
 - 3.1 Acoplamiento, sensibilidad, resolución, atenuación, pérdidas por transferencia, etc.
- 1. MÉTODO DE INSPECCIÓN**
 - 4.1 Haz directo, haz angular transmisión, etc.
- 2. ELECCIÓN DEL EQUIPO**
 - 5.1 Calibración del equipo, inspección, evaluación de resultados y elaboración de reportes.
- 6. NORMAS ASME PARA LA INSPECCIÓN DE SOLDADURA Y MATERIALES**
- 7. NORMAS API PARA LA INSPECCIÓN DE SOLDADURA Y MATERIALES**
- 8. OTRAS NORMAS Y ESPECIFICACIONES (APLICACIONES DIVERSAS)**
- 9. FORO ABIERTO A PROBLEMAS DE INSPECCIÓN ULTRASÓNICA PRESENTADOS POR LOS PARTICIPANTES AL CURSO.**
- 10. RESUMEN GENERAL Y EXAMEN FINAL**