



PORTAFOLIO

CURSOS DE CAPACITACIÓN

- 2024 -





¡Mejore sus conocimientos con Consultores Asociados en Soldadura!

CAS contribuye a la capacitación y actualización de los profesionistas de la industria de la transformación proporcionando un portafolio de más de 15 cursos relacionados a soldadura y ensayos no destructivos que pueden ser impartidos en nuestra sede o en su empresa.

También contamos con cursos de desarrollo de habilidades en los procesos convencionales de soldadura (SMAW, GMAW, GTAW, FCAW y BRAZING) y prestamos servicio de:

- 1 - Consultoría en soldadura
- 2 - Elaboración de procedimientos de soldadura (PQR y WPS)
- 3 – Calificación y Certificación de soldadores (WPQ)
- 4 - Elaboración de documentos para control de calidad en soldadura
- 5 - Renovación de certificación de soldadores (CW)
- 6 - Inspección y liberación por ensayos no destructivos

Todas las capacitaciones y servicios son realizados en base a documentación de la American Welding Society (AWS) y American Society of No Destructive Testing (ASNT).

TABLA DE CONTENIDOS

1.- METALURGIA DE LA SOLDADURA	4
2.- ELABORACIÓN Y CALIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA	5
3.- SIMBOLOGÍA DE SOLDADURA	6
4.- APLICACIÓN DE ENSAYOS MECÁNICOS EN SOLDADURA	7
5.- SEGURIDAD EN SOLDADURA.....	8
6.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA SMAW	9
7.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA GMAW.....	10
8.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA FCAW.....	11
9.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA GTAW	12
10.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA BRAZING	13
11.- PREPARACIÓN PARA SUSTENTAR EXAMEN PARA INSPECTOR DE SOLDADURA CERTIFICADO (CWI)	14
12.- SEMINARIO DE PREPARACIÓN PARA EDUCADORES CERTIFICADOS EN SOLDADURA CWE.....	16
13.- INSPECCIÓN VISUAL NIVEL I Y II	18
14.-INTRODUCCIÓN A LA TECNOLOGÍA DE LA SOLDADURA.....	19
15.- LÍQUIDOS PENETRANTES NIVEL I Y II	20
16.- PARTÍCULAS MAGNÉTICAS NIVEL I Y II	21
17.- ULTRASONIDO NIVEL I.....	22
18.- ULTRASONIDO NIVEL II.....	23
19.- SOLDADURA PARA SUPERVISORES.....	24
20.- FUNDAMENTOS DE LA METALURGIA.....	25
21.- TRATAMIENTOS TÉRMICOS	26

1.- METALURGIA DE LA SOLDADURA

OBJETIVO

Transmitir los conocimientos básicos, como composiciones, propiedades de los materiales, procesos de fabricación y tratamientos aplicados a los materiales, que fundamentarán conceptos de selección y respuesta bajo condiciones de operación y mantenimiento de los materiales, de acuerdo a los alcances metalúrgicos que los inspectores y educadores en soldadura requieren tener en cuenta en la toma de decisiones de la soldabilidad de los materiales.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, auditores de calidad, técnicos, soldadores, personal de mantenimiento e inspección y supervisores de soldadura.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

- | | |
|--|--|
| 1. Introducción | 4.4. Agrietamiento por solidificación |
| 2. Aleaciones Metálicas | 5. Zona Afectada por el calor (ZAC) |
| 2.1. Acero al carbono y microaleado | 5.1. Mecanismos de endurecimiento |
| 2.2. Acero herramienta | 5.2. Transformaciones de fases en la ZAC |
| 2.3. Aceros Inoxidables | 6. Propiedades mecánicas de los materiales |
| 2.4. Hierros vaciados | 6.1. Resistencia a la tensión |
| 3. Procesos de soldadura por fusión | 6.2. Dureza |
| 4. Zona de Fusión (ZF) | 6.3. Impacto |
| 4.1. Conceptos básicos de solidificación | 6.4. Fatiga |
| 4.2. Solidificación del metal de soldadura | 7. Caso de estudio |
| 4.3. Microestructura de la ZF | |

2.- ELABORACIÓN Y CALIFICACIÓN DE PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA

OBJETIVO

Transmitir los conocimientos necesarios para desarrollar la documentación (PQR), tipos y cantidad de pruebas necesarias para llevar a cabo la calificación de procedimientos de soldadura (WPS), las variables esenciales, suplementarias y no esenciales, así como los criterios de aceptación y rechazo. El curso propone situaciones reales en las cuales los participantes deberán demostrar de manera ejemplificada situaciones específicas para cada uno de los códigos.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, auditores de calidad, técnicos y supervisores de soldadura.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

- | | |
|---|---|
| 1. Introducción | 3.4. Ensayos mecánicos |
| 2. Aspectos generales de los procesos de soldadura (SMAW, GMAW, FCAW, GTAW, etc.) | 3.5. Rango de calificación de los procedimientos |
| 3. Calificación de procedimiento de soldadura | 4. Calificación de soldadores |
| 3.1. Variables esenciales y no esenciales | 4.1. Ensayos mecánicos |
| 3.2. Variables suplementarias | 4.2. Ensayos no destructivos |
| 3.3. Requerimientos para la calificación de procedimiento | 4.3. Rango de calificación de los soldadores |
| | 4.4. Elaboración de un procedimiento de soldadura |
| | 4.5. Revisión del PQR |
| | 4.6. Elaboración de WPQ |

3.- SIMBOLOGÍA DE SOLDADURA

OBJETIVO

Transmitir los conocimientos necesarios para que el participante obtenga autonomía en las representaciones simbólicas de uniones soldadas. El curso está diseñado en base a los estándares de soldadura de la AWS. Presenta un sistema que incluye provisiones para la representación gráfica de soldaduras, brazing y métodos de inspección no destructiva con acuerdos para especificar como mínimo la localización y alcance de su aplicación.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, auditores de calidad, técnicos, soldadores, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 16 horas

TEMARIO

- | | |
|---|--|
| 1. Introducción | 8. Dimensiones |
| 2. Procesos de soldadura | 8.1. Soldadura en ranura |
| 3. Posiciones en soldadura | 8.2. Soldadura en filete |
| 4. Tipos de uniones | 9. Soldadura de costura y puntos |
| 5. Simbología de la soldadura | 9.1. Soldadura de resistencia por puntos |
| 5.1. Soldaduras en ranura | 9.2. Soldadura de proyección |
| 5.2. Soldaduras en filete | 9.3. Soldadura de costura |
| 5.3. Soldadura por costura y por puntos | 10. Soldadura de pernos |
| 6. Localización de los símbolos | 11. Identificación del proceso |
| 6.1. Soldadura en ranura | 12. Símbolos de ensayos no destructivos |
| 6.2. Soldadura en filete | |
| 7. Símbolos suplementarios | |

4.- APLICACIÓN DE ENSAYOS MECÁNICOS EN SOLDADURA

OBJETIVO

Transmitir los conceptos y metodologías de los principales ensayos mecánicos (estáticos y dinámicos) aplicados a uniones soldadas

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, técnicos, soldadores, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 16 horas

TEMARIO

- | | |
|--|--|
| 1. Introducción | 5.2. Tipos de fractura en torsión |
| 2. Ensayo de Tensión | 6. Ensayo de Dureza |
| 2.1. Parámetros físicos determinados por el ensayo de tensión | 6.1. Dureza Brinell |
| 2.2. Deformación elástica y deformación plástica | 6.2. Dureza Rockwell |
| 3. Ensayo de Compresión | 6.3. Dureza Vickers |
| 3.1. Parámetros físicos determinados por el ensayo de compresión | 7. Ensayo de Impacto |
| 3.2. Compresión en frágiles | 7.1. Temperatura de transición dúctil-frágil |
| 3.3. Comparación con el ensayo de tensión | 7.2. Impacto Charpy |
| 4. Ensayo de Doble | 7.3. Impacto Izod |
| 4.1. Ductilidad por doblez | 7.4. Aplicación en uniones soldadas |
| 4.2. Ensayo de doblez en cupones de prueba soldados | 8. Ensayo de Fluencia |
| 5. Ensayo de Torsión | 8.1. Ruptura por fluencia |
| 5.1. Parámetros físicos determinados por el ensayo de torsión | 8.2. Etapas de la fluencia |
| | 9. Ensayo de Fatiga |
| | 9.1. Tensiones cíclicas |
| | 9.2. Resultados del ensayo de fatiga |
| | 9.3. Fractura de fatiga |

5.- SEGURIDAD EN SOLDADURA

OBJETIVO

Transmitir conocimientos en temas de seguridad industrial para el desarrollo operacional y de mantenimiento en las áreas de soldadura. Así mismo se explicarán las medidas de seguridad mínimas necesarias para brindar protección en la ejecución de los procesos de soldadura por arco, oxigas, resistencia y procesos avanzados así como los procesos de corte tomando en cuenta los estándares de seguridad vigentes por la AWS.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, auditores de calidad, técnicos, soldadores, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 16 horas

TEMARIO

- | | |
|---|--|
| 1. Introducción | 2.7. Espacio confinado |
| 2. Aspectos Generales | 3. Procesos específicos |
| 2.1. Norma AWS Z-49 | 3.1. Soldadura y corte a gas |
| 2.2. Definiciones | 3.2. Soldadura y corte a arco |
| 2.3. Disposiciones generales | 3.3. Soldadura por resistencia |
| 2.4. Protección del personal y del área general | 3.4. Soldadura por haz de electrones |
| 2.5. Ventilación | 3.5. Soldadura por haz de láser |
| 2.6. Prevención y protección contra incendios | 3.6. Soldadura fuerte (Brazing) y soldadura blanda (Soldering) |

6.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA SMAW

OBJETIVO

El curso se desarrolla en base a la impartición teórica–práctica en soldadura SMAW necesaria para sustentar la certificación como Soldador la cual es atestiguada por un inspector CWI.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel que desee desarrollar su habilidad en el proceso de soldadura SMAW como: soldador, ingenieros de soldadura, técnicos, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 40 horas

TEMARIO

- | | |
|--|---|
| 1. Introducción | 3.4. Velocidad de desplazamiento |
| 1.1. Fundamentos del proceso | 3.5. Ángulo de viaje |
| 1.2. Equipo | 3.6. Ángulo transversal |
| 1.3. Materiales | 3.7. Posición del electrodo |
| 1.4. Aplicación | 4. Procedimientos y técnicas del Proceso SMAW |
| 1.5. Nivel de habilidades | 4.1. Establecer el arco |
| 2. Diseño y preparación de las uniones | 4.2. Tamaño máximo de filete en un solo paso |
| 2.1. Tipos de soldaduras | 4.3. Tamaño mínimo de la soldadura de filete |
| 2.2. Respaldos de soldadura | 4.4. Remoción de escoria |
| 2.3. Geometría de uniones típicas | 5. Calidad de la soldadura |
| 2.4. Simbología de la soldadura | 6. Recomendaciones de seguridad |
| 3. Variables del proceso SMAW | 7. Prácticas en proceso (32 hrs.) |
| 3.1. Polaridad y tipo de corriente | |
| 3.2. Amperaje | |
| 3.3. Longitud del arco | |

7.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA GMAW

OBJETIVO

El curso se desarrolla en base a la impartición teórica–práctica en soldadura GMAW necesaria para sustentar la certificación como Soldador la cual es atestiguada por un inspector CWI.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel que desee desarrollar su habilidad en el proceso de soldadura GMAW como: soldador, ingenieros de soldadura, técnicos, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 40 horas

TEMARIO

- | | |
|--|---------------------------------------|
| 1. Introducción | 2.3. Geometría de uniones típicas |
| 1.1. Fundamentos del proceso | 2.4. Simbología de la soldadura |
| 1.2. Modos de transferencia metálica | 3. Variables del proceso GMAW |
| 1.3. Equipo | 4. Calidad de la soldadura |
| 1.4. Consumibles | 4.1. Porosidad |
| 1.5. Aplicación | 4.2. Fusión incompleta |
| 1.6. Fusión del alambre y del metal base | 4.3. Socavamiento |
| 1.7. Quemado del alambre y longitud del arco | 4.4. Grietas en el metal de soldadura |
| 1.8. Nivel de habilidades | 4.5. Grietas en la ZAC |
| 2. Diseño y preparación de las uniones | 4.6. Salpicadura excesiva |
| 2.1. Tipos de soldaduras | 4.7. Falta de penetración |
| 2.2. Respaldos de soldadura | 5. Localización de problemas |
| | 6. Recomendaciones de seguridad |
| | 7. Prácticas en proceso (32 hrs.) |

8.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA FCAW

OBJETIVO

El curso se desarrolla en base a la impartición teórica–práctica en soldadura FCAW necesaria para sustentar la certificación como Soldador la cual es atestiguada por un inspector CWI.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel que desee desarrollar su habilidad en el proceso de soldadura FCAW como: soldador, ingenieros de soldadura, técnicos, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 40 horas

TEMARIO

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Introducción | 2.2. Respaldos de soldadura |
| 1.1. Fundamentos del proceso | 2.3. Geometría de uniones típicas |
| 1.2. Equipo | 2.4. Simbología de la soldadura |
| 1.3. Consumibles | 3. Variables del proceso FCAW |
| 1.4. Aplicación | 4. Calidad de la soldadura |
| 1.5. Nivel de habilidades | 5. Localización de problemas |
| 2. Diseño y preparación de las uniones | 6. Recomendaciones de seguridad |
| 2.1. Tipos de soldadura | 7. Prácticas en proceso (32 hrs.) |

9.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA GTAW

OBJETIVO

El curso se desarrolla en base a la impartición teórica – practica en soldadura GTAW necesaria para sustentar la certificación como Soldador la cual e s a testiguada por un inspector CWI.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel que desee desarrollar su habilidad en el proceso de soldadura GTAW como: soldador, ingenieros de soldadura, técnicos, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 40 horas

TEMARIO

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Introducción | 2.2. Respaldos de soldadura |
| 1.1. Fundamentos del proceso | 2.3. Geometría de uniones típicas |
| 1.2. Equipo | 2.4. Simbología de la soldadura |
| 1.3. Consumibles | 3. Variables del proceso GTAW |
| 1.4. Aplicación | 4. Calidad de la soldadura |
| 1.5. Nivel de habilidades | 5. Localización de problemas |
| 2. Diseño y preparación de las uniones | 6. Recomendaciones de seguridad |
| 2.1. Tipos de soldaduras | 7. Prácticas en proceso (32 hrs.) |

10.- DESARROLLO DE HABILIDADES PARA SOLDADURA BRAZING

OBJETIVO

El curso se desarrolla en base a la impartición teórica–práctica en soldadura BRAZING necesaria para sustentar la certificación como Soldador la cual es atestiguada por un inspector CWI.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel que desee desarrollar su habilidad en el proceso de soldadura BRAZING como: soldador, ingenieros de soldadura, técnicos, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 40 horas

TEMARIO

- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Introducción | 2.2. Respaldos de soldadura |
| 1.1. Fundamentos del proceso | 2.3. Geometría de uniones típicas |
| 1.2. Equipo | 2.4. Simbología de la soldadura |
| 1.3. Consumibles | 3. Variables del proceso BRAZING |
| 1.4. Aplicación | 4. Calidad de la soldadura |
| 1.5. Nivel de habilidades | 5. Localización de problemas |
| 2. Diseño y preparación de las uniones | 6. Recomendaciones de seguridad |
| 2.1. Tipos de soldaduras | 7. Prácticas en proceso (32 hrs.) |

11.- PREPARACIÓN PARA SUSTENTAR EXAMEN PARA INSPECTOR DE SOLDADURA CERTIFICADO (CWI)

OBJETIVO

Capacitar a personal de la planta para alcanzar la certificación como inspectores en soldaduras bajo la AWS.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, técnicos, soldadores, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 48 horas

TEMARIO

El programa es dividido en tres partes denominadas A, B Y C las cuales se detallan a continuación:

Fundamentos de Soldadura “Parte A” (24 h)

El participante a esta clínica obtendrá los conocimientos necesarios en temas de Responsabilidades de los inspectores, seguridad, procesos de soldadura, simbología, documentos que gobiernan la soldadura, pruebas destructivas, metalurgia de la soldadura, discontinuidades de soldadura y ensayos no destructivos, de forma global que le permitan sustentar la examinación de la Parte “A” del examen de certificación CWI a libro cerrado. CAS provee a los participantes preguntas aleatorias sobre los temas anteriormente mencionados con la finalidad de preparar a los participantes a tener mayores posibilidades de acreditación en su certificación, estas evaluaciones podrían ser de manera presencial o a distancia por medios electrónicos para mayor comodidad de cada participante.

Clínica de preparación para la examinación “Parte B” (8 h)

El desarrollo de esta clínica se fundamenta en el código ficticio que la Sociedad Americana propone para llevar a cabo la examinación parte “B”, en la cual CAS provee explicación a detalle del código ficticio, las interpretaciones así como prácticas para la evaluación de soldaduras en réplicas plásticas brindando a los participantes de explicaciones de cómo medir soldaduras, evaluar defectos implícitos en las réplicas (con Gages de soldadura como V-WAC Gage, Fillet Welds, Vernieres de Caratula, Micrómetros , entre otros), asemejando de forma muy aproximada las situaciones de cómo se desarrolla la examinación parte B para la certificación CWI de la AWS. Esta clínica CAS la desarrolla 50% teórica y 50% práctica.

Clínica de preparación para la examinación “Parte C” Código AWS (16 h)

En este módulo se prepara al participante para sustentar la examinación a libro abierto de la parte C “Examinación CWI por AWS” se toman temas de cómo interpretar las preguntas de la examinación, así como llevar a cabo la búsqueda a contra tiempo de las respuestas acertadas para el examen de certificación. Cada participante deberá contar con su código en original o copia autorizada. (El código no es proporcionado por CAS). CAS podrá proporcionar el código si el cliente así lo prefiere.

I – Parte A

1. Preparación para Inspectores en soldadura (CWI)
 - 1.1. Estándares, códigos y especificaciones.
 - 1.2. Calificación de procedimientos de soldadura y soldadores.
 - 1.3. Procesos de soldadura.
 - 1.4. Discontinuidad en uniones soldadas.
 - 1.5. Ensayos destructivos y no destructivos.
 - 1.6. Reportes de inspección
2. Metalurgia de la soldadura
 - 2.1. Introducción a los materiales
 - 2.2. Movimiento de los átomos en los materiales
 - 2.3. Solidificación
 - 2.4. Procesos de fabricación

2.5. Tratamientos térmicos

II – Parte B

1. Código Ficticio

III – Parte C

1. Clínica de Código API 1104/AWS D1.1
 - 1.1. Calificación de procedimientos de soldadura con adición de metal de aporte
 - 1.2. Calificación de soldadores
 - 1.3. Diseño y preparación de juntas para la producción de soldaduras
 - 1.4. Inspección y pruebas
 - 1.5. Estándares de aceptación para pruebas no destructivas
 - 1.6. Procedimiento para pruebas no destructivas

12.- SEMINARIO DE PREPARACIÓN PARA EDUCADORES CERTIFICADOS EN SOLDADURA CWE

OBJETIVO

El participante del programa de capacitación y actualización para la Certificación de Educador en Soldadura CWE, obtendrá una amplia base de conocimientos para mejorar la administración, distribución del conocimiento en soldadura, así como mejorar las condiciones del área de trabajo para la elaboración de estructuras soldadas. El programa se desarrolla de manera objetiva para la acreditación de las exámenes A y B para la certificación CWE. Consultores Asociados Gestionará la examinación para la certificación de los candidatos a Certified Welder (CW) requisito indispensable para contar con el derecho de examinación a CWE. Solamente los candidatos aprobatorios en las pruebas para CW podrán tener derecho a las exámenes CWE.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con la soldadura como: ingenieros de soldadura, técnicos, soldadores, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 32 horas

TEMARIO

El programa es dividido en dos partes denominadas A y B. las cuales se detallan a continuación:

Fundamentos de Soldadura “Parte A” (24 h)

El participante a esta clínica obtendrá los conocimientos necesarios en temas de Responsabilidades de los inspectores, seguridad, procesos de soldadura, simbología, documentos que gobiernan la soldadura, pruebas destructivas, metalurgia de la soldadura, discontinuidades de soldadura y ensayos no destructivos, de forma global que le permitan sustentar la examinación de la Parte “A” del examen de certificación CWE a libro cerrado. CAS provee a los participantes preguntas aleatorias en los temas anteriormente mencionados con la finalidad de preparar a los participantes a tener mayores posibilidades de acreditación en su certificación, estas evaluaciones podrían ser de manera presencial o a distancia por medios electrónicos para mayor comodidad de cada participante.

Clínica de preparación para la examinación “Parte B” (8 h)

El desarrollo de esta clínica se fundamenta en el código ficticio que la Sociedad Americana propone para llevar a cabo la examinación parte “B”, en la cual CAS provee explicación a detalle del código ficticio, las interpretaciones así como prácticas para la evaluación de soldaduras en réplicas plásticas proveyendo a los participantes de explicaciones de cómo medir soldaduras, evaluar defectos implícitos en las réplicas (con Gages de soldadura como V-WAC Gage, Fillet Welds, Vernieres de Caratula, Micrómetros, entre otros), asemejando de forma muy aproximada las situaciones de cómo se desarrolla la examinación parte B para la certificación CWE de la AWS. Esta clínica CAS la desarrolla 50% teórica y 50% práctica.

I - Parte A

1. Preparación para Inspectores en soldadura

1.1. Características y responsabilidades del inspector de soldadura.

1.2. Seguridad

1.3. Estándares, códigos y especificaciones.

1.4. Geometría de juntas, terminología y simbología.

1.5. Calificación de procedimientos de soldadura y soldadores.

1.6. Procesos de soldadura.

1.7. Discontinuidad en uniones soldadas.

1.8. Ensayos destructivos y no destructivos.

1.9. Reportes de inspección

2. Metalurgia de la soldadura

2.1. Introducción a los materiales

2.2. Movimiento de los átomos en los materiales

2.3. Solidificación

2.4. Procesos de fabricación

2.5. Tratamientos térmicos

2.6. Nomenclatura y normalización de metales y aleaciones

II – Parte B

3. Código Ficticio

13.- INSPECCIÓN VISUAL NIVEL I Y II

OBJETIVO

Adquirir los conocimientos básicos del método de inspección visual y fortalecer al personal obteniendo la certificación en la técnica, en cuanto a conocimientos generales sobre la detección oportuna de discontinuidades, así como su evaluación bajo los criterios de aceptación y/o rechazo de estándares internacionales. Está enfocado principalmente a la teoría básica de la inspección a las técnicas y procedimientos para la resolución de los casos de inspección más comunes. Incluye sesiones prácticas, que abarcan aproximadamente el 40% de la estructuración del curso y es la base para obtener la certificación en la técnica.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel interesado en el control de calidad por ensayos no destructivos como: personal de mantenimiento y control técnico de instalaciones industriales, responsables de control de calidad de talleres de construcciones mecánicas y supervisores de END's.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

I - Parte A (Curso Teórico)

1. Introducción a la inspección visual
2. Fundamentos de visión
3. Factores ambientales
4. Principios y teorías
5. Atributos del material
6. Equipos para la inspección visual
7. Aplicaciones y técnicas
8. Interpretación, evaluación y códigos de prueba

II - Parte B (Curso Practico)

1. Prácticas de inspección visual

III - Parte C (Exámenes Finales)

1. Examen General (1.5 hrs)
2. Examen Específico (1.5 hrs)
3. Examen Práctico (1.0 hrs)

14.-INTRODUCCIÓN A LA TECNOLOGÍA DE LA SOLDADURA

OBJETIVO

Proporcionar conocimiento básico en los diversos procesos de soldadura capacitando el personal para mejor desempeño de sus funciones laborales.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Profesionales de nivel técnico, instructores, estudiantes de tecnología o ingeniería, encargados de mantenimiento, seguridad y calidad y otros profesionales que actúan directa o indirectamente en el área de soldadura en los diferentes sectores de la industria.

Carga horaria: 24 horas

TEMARIO

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Introducción | 3.2 Plasma |
| 1.1 Definición de soldadura | 3.3 Laser |
| 1.2 Antecedentes históricos | 4. Metalurgia de la soldadura |
| 1.3 Estructura del mercado: | 4.1 Introducción |
| tendencias en los procesos | 4.2 Soldabilidad |
| 1.4 Programas y normas para | 4.3 Transformaciones de fases |
| certificación de personal | 4.4 Ciclos térmicos en soldadura |
| 1.5 Terminología y simbología de la | 4.5 Tratamientos térmicos en |
| soldadura | soldadura |
| 2. Procesos de soldadura | 5. Discontinuidades en uniones |
| 2.1 Procesos de soldadura por arco | soldadas |
| 2.2 Procesos de soldadura por | 6. Ensayos destructivos |
| resistencia | 7. Ensayos no destructivos |
| 2.3 Procesos de soldadura oxigas | 8. Seguridad en el trabajo con |
| 2.4 Procesos de soldadura | soldadura y corte |
| avanzados | 8.1 – Equipos de protección personal |
| 2.5 Soldadura fuerte | 8.2 – Ruido |
| 2.6 Soldadura blanda | 8.3 – Humos y gases |
| 2.7 Soldadura en estado sólido | 8.4 – Campos eléctricos y magnéticos |
| 3. Procesos de corte | 8.5 – Cilindros de gas |
| 3.1 Oxigas | 8.6 – Riesgos de incendios |

15.- LÍQUIDOS PENETRANTES NIVEL I Y II

OBJETIVO

Proporcionar al participante los elementos Teórico-Prácticos necesarios para adquirir los conocimientos básicos del método de Líquidos Penetrantes y fortalecer al personal, en cuanto a conocimientos generales sobre la detección oportuna de discontinuidades superficiales, así como su evaluación bajo los criterios de aceptación y/o rechazo de estándares internacionales. Está enfocado principalmente a la teoría básica de la inspección a las técnicas y procedimientos para la resolución de los casos de inspección más comunes. Incluye sesiones prácticas, que abarcan aproximadamente el 40% de la estructuración del curso y es la base para obtener la certificación de la técnica.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel interesado en el control de calidad por ensayos no destructivos como: personal de mantenimiento y control técnico de instalaciones industriales, responsables de control de calidad de talleres de construcciones mecánicas y supervisores de END's

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

I - Parte A (Curso Teórico)

1. Introducción a Líquidos Penetrantes
2. Procesos de Líquidos Penetrantes
3. Métodos de Líquidos Penetrantes
4. Equipos de Líquidos Penetrantes
5. Selección del Método de Prueba de LP
6. Interpretación y Evaluación de Indicaciones
7. Proceso de control de líquidos penetrantes
8. Procedimientos de Prueba y Estándares

II - Parte B (Curso Practico)

1. Práctica: Realización de Líquidos Penetrantes Visibles
2. Práctica: Realización de Líquidos Penetrantes Fluorescentes

III - Parte C (Exámenes Finales)

1. Examen General (1.5 hrs)
2. Examen Específico (1.5 hrs)
3. Examen Práctico (1.0 hrs)

16.- PARTÍCULAS MAGNÉTICAS NIVEL I Y II

OBJETIVO

Preparar al participante en la teoría y práctica del método de Partículas Magnéticas niveles I y II, interpretar resultados y evaluar indicaciones detectadas en base a códigos, normas y/o especificaciones. Además, se emplea equipos de metrología convencional para la detección y la evaluación de materiales metálicos y de uniones soldadas. Incluye sesiones prácticas, que abarcan aproximadamente el 40% de la estructuración del curso y es la base para obtener la certificación de la técnica contando con materiales didácticos adecuados para desarrollarla. (Yugos magnéticos, placas patrón con defectos superficiales y sub-superficiales, partículas magnéticas, Gage de pie, calibrador, otros).

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel interesado en el control de calidad por ensayos no destructivos como: personal de mantenimiento y control técnico de instalaciones industriales, responsables de control de calidad de talleres de construcciones mecánicas y supervisores de END's.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

I - Parte A (Curso Teórico)

1. Principios de las Partículas Magnéticas
2. Magnetización por Corriente Eléctrica
3. Efecto de las discontinuidades
4. Principios de la desmagnetización
5. Selección del Método
6. Materiales de Inspección
7. Equipos de Inspección
8. Discontinuidades en los Materiales
9. Interpretación de las discontinuidades
10. Códigos y Especificaciones

II – Parte B (Curso Práctico)

1. Práctica 1: Prueba de Partículas Magnéticas Visibles Secas
2. Práctica 2: Prueba de Partículas Magnéticas Húmedas Fluorescentes

III – Parte C: Exámenes Finales

1. Examen General (1.5 hrs)
2. Examen Específico (1.5 hrs)
3. Examen Práctico (1.0 hrs)

17.- ULTRASONIDO NIVEL I

OBJETIVO

Transmitir los conceptos necesarios para que los participantes obtengan una amplia base de conocimientos de aplicación para la inspección por ultrasonido de componentes metálicos como tuberías, recipientes sujetos a presión, tanques de almacenamiento, estructuras metálicas, soldaduras, etc., podrán certificarse cumpliendo con los requisitos de la práctica recomendada SNT- TC-1^a para Ultrasonido Nivel I. Este curso cuenta con una duración de 24 h y es impartido por un instructor certificado nivel III por ASNT. Se cuenta con equipos de ultrasonido para el desarrollo de la práctica.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel interesado en el control de calidad por ensayos no destructivos como: personal de mantenimiento y control técnico de instalaciones industriales, responsables de control de calidad de talleres de construcciones mecánicas y supervisores de END's.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

I - Parte A (Curso Teórico)

1. Introducción a Ultrasonido
2. Principios de Ultrasonido
3. Equipo de Ultrasonido
4. Métodos y Técnicas de Inspección
5. Consideraciones Prácticas
6. Normas, Códigos, Especificaciones y Procedimientos

II - Parte B (Curso Practico)

1. Práctica 1: Funciones del Instrumento
 - Entrenamiento sobre las funciones básicas del equipo de ultrasonido.
2. Práctica 2: Calibraciones Haz Recto

- Calibración de Línea Base (espesor)
- Calibración de Línea Base (Ecos)
- Curva DAC (FBH) Haz Angular
- Introducción y usos del bloque IIW
- Calibrar Haz Angular (Punto de salida y ángulo real)
- Calibración de Línea Base Angular
- Curva DAC (IIW)
- 3. Práctica 3: Inspección
 - Inspección de un componente con haz recto

III - Parte C (Exámenes Finales)

1. Examen General (1.5 hrs)
2. Examen Específico (1.5 hrs)
3. Examen Práctico (1.0 hrs)

18.- ULTRASONIDO NIVEL II

OBJETIVO

Transmitir los conceptos necesarios para que los participantes obtengan una amplia base de conocimientos de aplicación para la inspección por ultrasonido de componentes metálicos como tuberías, recipientes sujetos a presión, tanques de almacenamiento, estructuras metálicas, soldaduras, etc., podrán certificarse cumpliendo con los requisitos de la práctica recomendada SNT- TC-1A para Ultrasonido Nivel II. Este curso cuenta con una duración de 40 h y es impartido por un instructor certificado nivel III por ASNT. Se cuenta con equipos de ultrasonido para el desarrollo de la práctica.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel interesado en el control de calidad por ensayos no destructivos como: personal de mantenimiento y control técnico de instalaciones industriales, responsables de control de calidad de talleres de construcciones mecánicas y supervisores de END's.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

I- Parte A (Curso Teórico)

1. Repaso del Curso Técnico
2. Evaluación de Material Producto Base
3. Evaluación de Soldaduras
4. Detección de Discontinuidades
5. Evaluación
6. Inspección de acuerdo a AWS D1.1
7. Inspección de acuerdo a ASME V

II - Parte B (Curso Practico)

1. Práctica 1: Linealidad Horizontal
2. Práctica 2: Linealidad Vertical
3. Práctica 3: Linealidad Control de Ganancia

4. Práctica 4: Verificación punto de salida del haz angular, verificación ángulo real del transductor
5. Práctica 5: Calibración a distancia del haz angular
6. Práctica 6: Calibración de sensibilidad con haz angular
7. Práctica 7: Realizar inspección de haz angular en una pieza, con indicaciones de acuerdo a AWS D1.1 o ASME Secc. V Art 4

III - Parte C (Exámenes Finales)

8. Examen General (1.5 hrs)
9. Examen Especifico (1.5 hrs)
10. Examen Práctico (1.0 hrs)

19.- SOLDADURA PARA SUPERVISORES

OBJETIVO

Ampliar los conocimientos y capacidades para la mejoría del control de los procesos y procedimientos de soldadura, la administración de la inspección, el control de calidad, terminología, simbología y seguridad tanto para construcción como para y reparación de componentes.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel que trabaja directa o indirectamente en la fabricación de componentes soldados, como: ingenieros de soldadura, auditores de calidad, técnicos, soldadores, supervisores de soldadura y personal de mantenimiento e inspección.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">1. Sistemas de gerenciamiento para supervisor de soldadura1.1 Manufactura esbelta (Lean Manufacturing)1.2 Gestión de calidad total (TQM)1.3 Gestión total de la soldadura (TWM)1.4 Requerimientos generales de un inspector2. Requisitos de una soldadura2.1 Terminología de la soldadura2.2 Fallas de soldadura2.3 Apariencia y perfil del cordón de soldadura2.4 Sanidad de la soldadura2.5 Propiedades mecánicas2.6 Resistencia a la corrosión2.7 Procedimientos de soldadura3. Proceso de soldadura SMAW4 Proceso de soldadura GMAW aplicado para aceros al carbono5. Proceso de soldadura FCAW aplicado para aceros al carbono6. Proceso de soldadura SAW7. Metalurgia del acero7.1 Fabricación del acero7.2 Efecto de los elementos de aleación en los aceros | <ul style="list-style-type: none">7.3 Mecanismos de endurecimiento en los aceros7.4 Pruebas mecánicas en el metal base7.5 Pruebas mecánicas de soldadura7.6 Metalurgia de la soldadura7.7 Control de hidrógeno en la soldadura7.8 Agrietamiento en el metal de soldadura7.9 Precalentamiento y Post-calentamiento8. Simbología de la soldadura9. Instrucción de soldadura9.1 Procedimientos de soldadura9.2 Calificación de soldadores10 Variables y costos de soldadura10.1 Productividad en la soldadura11 Aplicación de estándares de soldadura11.1 Calificación de procedimientos de soldadura11.2 Calificación de soldadores.12 Inspección de soldadura12.1 Inspección visual12.2 Ensayo con líquidos penetrantes12.3 Ensayo con partículas magnéticas12.4 Examen radiográfico12.5 Ensayo con ultrasonido13 Seguridad y salud en soldadura14 Registro y reportes de trabajos |
|--|--|

20.- FUNDAMENTOS DE LA METALURGIA

OBJETIVO

Transmitir los conocimientos necesarios para que el participante pueda adquirir las herramientas para comprender la estructura y propiedades de los diferentes metales y aleaciones, además de identificar como los diferentes procesos de fabricación y construcción modifican las propiedades de los materiales.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona con los metales y sus aleaciones y no tienen formación y/o no son especialistas metalúrgicos, como: ingenieros, técnicos, soldadores, supervisores, personal de mantenimiento e inspección, calidad, integridad mecánica, diseño, proyecto, seguridad, etc.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

- | | |
|--|--|
| 1. Introducción | 4.2. Descomposición de la Austenita |
| 1.1. ¿Qué es la metalurgia? | 4.3. Diagramas TTT y CCT |
| 1.2. Antecedentes históricos | 4.4. Recocido |
| 2. Propiedades mecánicas en los materiales | 4.5. Normalizado |
| 2.1. Ensayo de tensión | 4.6. Temple |
| 2.2. Ensayo de dureza | 4.7. Revenido |
| 2.3. Ensayo de impacto | 4.8. Tratamientos isotérmicos |
| 2.4. Ensayo de fatiga | 5. Aleaciones ferrosas: propiedades y aplicación |
| 3. Estructura en los materiales | 5.1. Aceros |
| 3.1. Estructura cristalina | 5.2. Hierros fundido |
| 3.2. Diagramas de fases | 6. Aleaciones ferrosas: propiedades y aplicación |
| 3.3. Mecanismos de endurecimiento en los metales | 6.1. Aluminio y sus aleaciones |
| 3.4. Recuperación, recristalización y crecimiento de grano | 6.2. Cobre y sus aleaciones |
| 4. Tratamientos térmicos del acero | 6.3. Titanio y sus aleaciones |
| 4.1. Generalidades de los tratamientos térmicos | 6.4. Metales refractarios |
| | 7. Aplicaciones prácticas de la metalurgia |

21.- TRATAMIENTOS TÉRMICOS

OBJETIVO

Transmitir los conceptos y metodologías de los principales tipos de tratamientos térmicos y termoquímicos utilizados en la industria de transformación e industria metal-mecánica.

A QUIÉN VA DIRIGIDO

Todo aquel cuya actividad se relaciona directa o indirectamente con los tratamientos térmicos, como: ingenieros, técnicos, soldadores, supervisores, personal de mantenimiento e inspección, calidad, integridad mecánica, etc.

Carga Horaria: 24 horas

TEMARIO

- | | |
|---|---|
| 1. Conceptos básicos de metalurgia física | 4.4. Temple |
| 1.1. Sistemas cristalinos | 4.5. Revenido |
| 1.2. Defectos y dislocaciones | 5. Tratamientos Termoquímicos |
| 2. Acero, siderurgia y hierros | 5.1. Cementación |
| 2.1. Fabricación del acero | 5.2. Nitruración |
| 2.2. Fabricación de los hierros | 6. Tratamientos Térmicos superficiales |
| 3. Diagramas de equilibrio y la cinética de las transformaciones de fases | 6.1. Temple superficial por llama |
| 3.1. Diagrama de equilibrio Fe-Fe ₃ C | 6.2. Temple superficial por inducción |
| 3.2. Diagramas TTT y CCT | 7. Tratamientos Térmicos de Materiales NO-Ferrosos |
| 3.3. Transformaciones de fases en el acero | 7.1. Tratamientos de las aleaciones de aluminio |
| 3.4. Templabilidad | 7.2. Tratamientos de las aleaciones de cobre |
| 4. Tratamientos térmicos convencionales | 7.3. Tratamientos de las aleaciones de Hierro blanco y Níquel-Cromo |
| 4.1. Definición | 8. Equipos para realización de los tratamientos térmicos |
| 4.2. Recocido | |
| 4.3. Normalizado | |

PARA MAYOR INFORMACIÓN, COMUNÍQUESE CON
NOSOTROS Y CON GUSTO LE ATENDEREMOS.
844 416 - 7545 / 844 315 - 8421
ventas@consultoresensoldadura.com

