



DESCRIPCIÓN

El presente curso tiene como objetivo conocer y desarrollar los conceptos básicos establecidos en el Código API 510. El Código API 510, establece las condiciones y requerimientos aplicables a la inspección y el mantenimiento de recipientes a presión construidos de acuerdo a la Sección VIII del Código ASME y otros Códigos de fabricación reconocidos, una vez que han sido puestos en servicio. Alcanza a las tareas de Inspección de mantenimiento, reclasificación, reparación y alteraciones de recipientes a presión utilizados en la industria del petróleo, de procesos y química.

OBJETIVOS DE LA CAPACITACIÓN

Usted aprenderá:

- Determinar las condiciones de inspección, el tiempo entre inspecciones, y los requerimientos de pruebas y ensayos,
- Determinar las reparaciones admitidas y las condiciones para la reclasificación de los recipientes

- Alcanza a las tareas de Inspección de mantenimiento, reclasificación, reparación y alteraciones de recipientes a presión utilizados en la industria del petróleo, de procesos y química.

DIRIGIDO A

Todo personal relacionado con las tareas de Inspección, mantenimiento de equipos e ingeniería. Así como todo aquel involucrado en la operación y mantenimiento de equipos sometidos a presión.

CERTIFICACIÓN

El certificado es otorgado por ASME (American Society of Mechanical Engineers) y reconocido a nivel internacional.

DURACIÓN

2 días

CONTENIDO

Día 1

- Alcance del Código. Definiciones.
- Tareas de Inspección. Planes de inspección. Organización de Inspección
- Mecanismos de daño habitualmente encontrados en equipos de procesos

Día 2

- Determinación de velocidad de corrosión.
- Inspección y ensayo de recipientes a presión. Inspecciones externas e internas. Ensayos de presión.
- Reparaciones y alteraciones de recipientes a presión. Soldadura. Tratamientos térmicos.
- Ensayos.
- Reglas alternativas para recipientes a presión utilizados en exploración y producción



INSTRUCTOR

MIGUEL MÉNDEZ

- Miguel Ángel Méndez, 51 años, Casado, Ingeniero Mecánico (Universidad Tecnológica Nacional), Ingeniero en Calidad (EOQ – Organización Europea para la Calidad), Especialista en Calidad Industrial (Universidad Nacional de Gral. San Martín), Especialista en Ciencia y Técnica de la soldadura y materiales (Universidad de Buenos Aires – Comisión Nacional de Energía Atómica), Qualitatmanager (DGQ – Deutsche Gesellschaft für Qualität), Inspector de Soldadura Nivel III (Norma Argentina IRAM).
- Desempeña trabajos de inspección, asesoramiento y desarrollo en el Instituto Nacional de Tecnología Industria, Centro de Mecánica (INTI – Argentina) en el tema soldadura, Recipientes a presión y calderas e instalación y fabricación de equipos y componentes para la Industria del gas y del petróleo principalmente, así como también trabajos de consultor en implementación

de sistemas para la obtención de estampa ASME de fabricación de equipos.

- Es actualmente Vice Chair del Grupo ASME Argentina y Presidente del Sub Grupo de traducción oficial al español de la Sección VIII, División 1 del Código ASME de Calderas y Recipientes a Presión. Instructor Autorizado ASME desde el año 2004 y de la Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) de Alemania en temas relacionados con los equipos a presión, soldadura y tuberías.
- Ha dictado numerosos cursos de post grado en Universidades Argentinas y extranjeras y cursos para personal de Ingeniería, mantenimiento y producción de numerosas empresas en temas de soldadura, recipientes a presión y ductos sometidos a presión. Actualmente es Responsable del Ente de Calificación de Soldadores y Operadores de Soldadura N° 002 de INTI-Mecánica.