

## PLAN DE INSPECCIÓN DE UNA PIEZA CON PUNTOS DE SOLDADURA (parte 1).

Un plan de inspección para una pieza con puntos de soldadura es algo que no siempre tenemos, debido a que el papeleo y la elaboración del mismo no siempre es fácil. Actualmente se cuenta con equipos de ultrasonido que pueden ayudarnos a tener ese plan de inspección a bordo y pueden ayudarnos a mantener un registro de los resultados de forma electrónica para la elaboración de reportes.

En esta edición de Ultratips realizaremos un plan de inspección para una pieza de dos puntos.



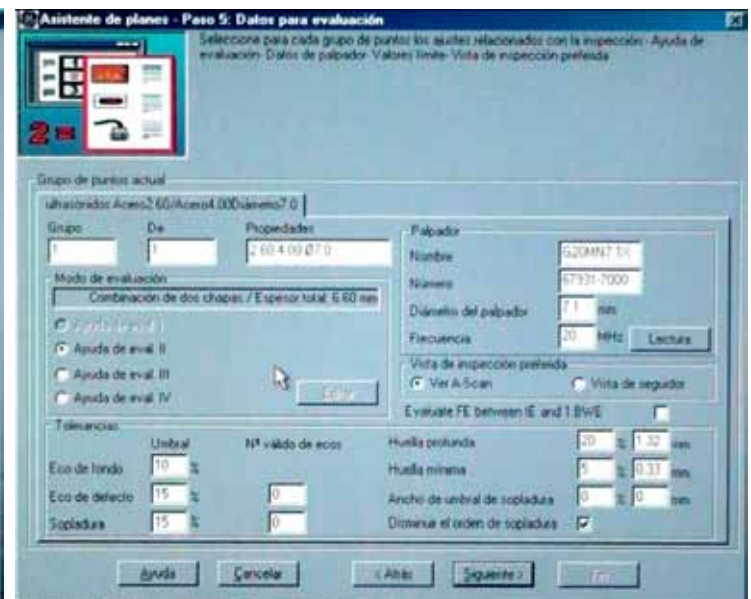
El **DB Mgr.** tiene un asistente de objetos (Para ingresar la información de la pieza) y un asistente de planes (para proporcionar la información de como vamos a inspeccionar la pieza).

## El asistente de objetos consiste de los siguientes siete pasos:

- **Paso 1:** Muestra la carpeta donde se guarda el Plan de inspección (DB Mgr).
- **Paso 2:** Selección de la acción (Editar ó Generar un nuevo plan de inspección).
- **Paso 3:** Editar Nivel (Pueden generarse carpetas y subcarpetas para componentes y subcomponentes).
- **Paso 4:** Agregar Imagen (una fotografía de la pieza para la que se realiza el plan de inspección).
- **Paso 5:** Generar Puntos de soldadura (Proporcionamos el número de puntos y podemos darles un nombre).
- **Paso 6:** Selección del método de insp y numero de laminas (Ultrasonido, Cíncel y martillo, Destructiva ó Visual).
- **Paso 7:** Definición de los puntos de soldadura (Espesores de las laminas).

## El Asistente de Planes consiste de los siguientes Diez pasos:

- **Paso 1:** Selección del Nivel (Muestra la carpeta donde está el plan de objetos que generamos).
- **Paso 2:** Generar Grupos de Puntos ( Agrupa los puntos por espesores de las laminas).
- **Paso 3:** Asignación de puntos de soldadura (Podemos omitir puntos que no deban ser inspeccionados).
- **Paso 4:** Selección de ajuste del Equipo de UT (Puede ser un ajuste predeterminado o realizar uno).
- **Paso 5:** Información para la evaluación (Datos del transductor y ajuste de la compuerta de congelamiento).
- **Paso 6:** Ayuda para la inspección (Se puede almacenar información adicional sobre la prueba).
- **Paso 7:** Clasificación y estaciones de trabajo (Nombre de la estación de inspección y estación de trabajo).
- **Paso 8:** Textos de evaluación (Se personaliza la información de los resultados).
- **Paso 9:** Asignar Puntos ( Colocar los puntos en la imagen).
- **Paso 10:** Fin (Darle nombre al plan de inspección).



www.llogsa.com

Oficina Matriz:

Llog, s.a. de c.v.  
Cuitlahuac No. 54  
Aragón La Villa  
México D.F. 07000  
T. +5255.57501414,

Sucursal Ecuador:

Llog, s.a. de c.v.  
Amazonas 4545 y Pereira  
3er Piso, Oficina 314  
Quito, Ecuador

Sucursal Villahermosa:

Llog, s.a. de c.v.  
Sindicato Hidráulico No. 204  
Adolfo López Mateos  
Villahermosa. Tab. 86040  
T. +52993.3122515  
F. +52993.3122515

Sucursal Monterrey:

Llog, s.a. de c.v.  
Río Hudson No. 487  
SPGG, Nuevo León 66220  
T. +5281.83562135, 83355961  
F. +5281.83355428

Centro de Capacitación:

Llog, s.a. de c.v.  
Cauhtémoc No. 93  
Aragón La Villa  
México D.F. 07000  
T. +5255.57502981  
F. +5255.57502980