

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 Mar).
- 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, Cincel 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).

Asistente de objetos - Paro 2: Selección de acción de edición	Asistente de planes - Paso 5: Datos para evaluación	100
Generación y edición de la elfuctura de congoniente noveles individuales y pupitos de soldadara	Seleccore para cada grapo de puntos los autos relacionados con la expección pretenda enalución: Diatos de paloador Values limite. Visita de inspección pretenda Singo de puntos actual	
	iduatoridae Acono2 (O/Aconot 00Dianomo7 0]	
C Educin de puetos de soldadura general musificar boral C Educin de reveles general mudicar boral	Grupo D+ Propedader Paloador 1 1 2 60 4 00 (07.0 Numbre G200/047 10.5 Model de ensluación Combreación de dos chapias / Espenor total 6 60 me Paloador Frances 67931-7000 Combreación de dos chapias / Espenor total 6 60 me Diametro del paloador 71 ma Combreación de ensl 0 Norte de anzacción 20 Norte Combreación de ensl 0 Norte de anzacción pretendo 71 ma Combreación de ensl 0 Norte de anzacción pretendo Vinta de sequedor Vinta de sequedor Canuda de ensl N Escruter Vinta de sequedor Vinta de sequedor	
C Definición de reveles on puntos de solidadura	Linebal Nº váldo de ecos Huella primas ID E 132 em Eco de londo 10 % IO Huella miname 15 % IO IO mm Eco de detecto 15 % IO Ancho de universi de sopiadaza IO % IO mm Sopiadara 15 % IO Distance et orden de sopiadaza IV mm	
Anda Cancela (Abas Jopanne)	Avda Genola (Anai Squarer) (m	

www.llogsa.com

Centro de Capacitación:

Llog, s.a. de c.v Cuauhtémoc No. 93 Aragón La Villa México D.F. 07000

T. +5255.57502981 F. +5255.57502980

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

Sucursal Monterrey:

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 Ecuador:

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

Oficina Matriz

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