

2017

IK4 LORTEK
Research Alliance

FABRICACIÓN SOLDADA E INTRODUCCIÓN A LA COORDINACIÓN DE SOLDADURA

Uno de los retos actuales a los que se están afrontando nuestro sector empresarial es la globalización e internalización de los mercados. La supervivencia de muchas de las empresas para mantener un grado competitivo en este marco, es sin lugar a dudas la apuesta por la innovación y la especialización de sus productos.

Dentro del mundo de la soldadura, el valor añadido de sus productos hoy en día está focalizado en proporcionar al mercado productos de alta calidad avalados por la certificación o cumplimiento de diferentes normativas para su fabricación y diseño.

La implantación de dichas normativas es nuestro presente, pero en un futuro no muy lejano, será un requisito imprescindible para aquellas empresas que quieran mantener un liderazgo o posición competitiva.

La elaboración de este curso ha tenido como objetivo aportar unas nociones y guías básicas que faciliten y orienten a los técnicos y responsables de soldadura en la preparación de la empresa a la fabricación de productos soldados de calidad y así preparar el camino a posteriores certificaciones o implantaciones de las normas que sean aplicables.

OBJETIVO DEL CURSO

Tras la finalización del curso el personal técnico deberá tener las nociones básicas y la orientación adecuada para poder abordar y resolver cuestiones del tipo:

1. Conocer las incidencias de una operación de soldadura en fabricación soldada sobre las tensiones y deformaciones dadas por la contracción que se genera.
2. Aplicar las reglas y los medios que permitan evitar la aparición de defectos unidos a la soldabilidad metalúrgica y a la puesta en aplicación de los procesos de soldadura.
3. Dominar la incidencia del control en fabricación soldada, estableciendo las relaciones entre los defectos, medios de control, códigos y especificaciones.
4. Conocer las reglas que rigen la cualificación de los procedimientos de soldeo y de la mano de obra.

DIRIGIDO A

Ingenieros, técnicos y responsables de fabricación, encargados de supervisar las obras soldadas.

COSTE

Curso completo 2.100€ + 21% IVA

Fundación Tripartita: Curso parcialmente bonificable por la Fundación Tripartita. La empresa que esté interesada en que IK4-Lortek realice la gestión de la bonificación deberá remitir la ficha de inscripción antes del 15/05/2017 a IK4-Lortek.

Coste adicional de gestión de la Fundación Tripartita: 100€ + 21% IVA

Forma de pago: Al contado una vez confirmada la inscripción.

INSCRIPCIÓN

Para formalizar la inscripción se enviará la Ficha de Inscripción debidamente cumplimentada por Fax (943-884345) o por mail (lortek@lortek.es) a la atención de Eider Otaño.

Fecha límite para recibir inscripciones: 15/05/2017

CALENDARIO

Inicio Curso: 29 de Mayo de 2017 / **Duración del Curso:** 69 horas

Lugar de Impartición: IK4- LORTEK (Ordizia). Plazas Limitadas.

Mayo

| L | M | M | J | V | S | D |
|----|----|----|----|----|----|----|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 |
| 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 |
| 29 | 30 | 31 | | | | |

Junio

| L | M | M | J | V | S | D |
|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |
| 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 |
| 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | | |

- Día de clase de 8 h.
Horario: 8:30h - 13:30h
14:30h - 17:30h
- Día de clase de 5 h.
Horario: 8:30h - 13:30h

CONTENIDO DEL CURSO

Principales procesos de soldeo (SMAW, GTAW, GMAW, SAW)

- 1.1. Principio, equipamiento
- 1.2. Parámetros de soldeo
- 1.3. Ventajas y limitaciones
- 1.4. Campo de aplicación
- 1.5. Revisión de materiales soldables

Diseño y acotación de uniones soldadas

- 2.1. Medios de estudio de las uniones soldadas
 - 2.1.1. Dimensionamiento estático.
 - 2.1.2. Dimensionamiento en fatiga
- 2.2. Tensiones y deformaciones dadas por la contracción de las soldaduras
 - 2.2.1. Estudio de las tensiones térmicas en las soldaduras
 - 2.2.2. Formas elementales de contracción en soldadura por fusión
 - 2.2.3. Previsión de las deformaciones
 - 2.2.4. Compensación de las deformaciones
- 2.3. Representación de las uniones soldadas en los planos

Soldabilidad

- 3.1. Aceros al carbono
- 3.2. Aceros inoxidable
- 3.3. Aluminio y aleaciones de aluminio
- 3.4. Otros metales y aleaciones

Tratamientos de las construcciones soldadas

- 4.1. Tratamientos mecánicos
- 4.2. Tratamientos térmicos (tipos y aplicación antes y después del soldeo)

Defectos en las uniones soldadas

- 5.1. Imperfecciones en los materiales base
- 5.2. Imperfecciones en las uniones soldadas por fusión
 - 5.2.1. Orígenes
 - 5.2.2. Clasificación
 - 5.2.3. Evaluación

Ensayos no destructivos

- 6.1. Inspección visual
- 6.2. Inspección por partículas magnéticas
- 6.3. Inspección por líquidos penetrantes
- 6.4. Inspección radiográfica
- 6.5. Inspección ultrasónica
- 6.6. Otros ensayos

Aseguramiento de la calidad de las construcciones soldadas

- 7.1. Norma ISO 9001:200
- 7.2. Requisitos de calidad en soldadura. ISO 3834
- 7.3. Coordinador de soldadura: ISO 14731
- 7.4. Normas de aplicación por sectores
 - 7.4.1. EN 15085: Aplicaciones ferroviarias
 - 7.4.2. EN 1090: Estructuras de acero y aluminio
- 7.5. Cualificación de procedimientos y de soldadores /operadores
 - 7.5.1. Cualificación y especificación de procedimiento
 - 7.5.2. Cualificación de los soldadores y operadores