



Aptitud para el Servicio según API 579

OBJETIVO

Al término del curso los participantes tendrán las herramientas básicas y una correcta visión para poder evaluar la Aptitud para el Servicio de componentes sujetos a presión y algunos componentes estructurales con defectos que detectados en una inspección no destructiva en los Niveles 1 de todos los tipos de defecto incluidos en el estándar y Nivel 2 de defectos tipo pérdida de metal y grietas.

DESCRIPCIÓN

Los códigos de fabricación (ASME, API, etc) proveen reglas para el diseño, fabricación, inspección y ensayos de equipos y tuberías NUEVOS, pero asumen que el componente será fabricado con materiales de calidad y no contendrá defectos de tamaño mayor al permitido.

Los métodos de evaluación descritos en el estándar API 579-1/ASME FFS-1 se orientan a la determinación de Aptitud Para el Servicio de componentes sujetos a presión que contienen indicaciones detectadas por una inspección no destructiva y que no cumplen los criterios de aceptación de los códigos de diseño y construcción.



TIEMPO DE DURACIÓN
24 horas académicas

DIRIGIDO A

Personal de inspección y mantenimiento de las industrias químicas, petroquímicas y de extracción, procesamiento, transporte y almacenamiento de petróleo y gas. Puede ser de interés para metalurgistas, ingenieros mecánicos, técnicos en control de calidad, especialistas en integridad mecánica e ingenieros en seguridad y en confiabilidad.

BENEFICIOS

Mediante la aplicación de los métodos de evaluación de aptitud para el servicio del estándar API 579-1/ASME FFS-1, el participante podrá:

- Asegurar la seguridad del personal y público contra fallas por pérdida de contención, las cuales se incrementan a medida que las plantas se tornan más antiguas y continúan operando.
- Proveer procedimientos de evaluación de la aptitud para el servicio claros y técnicamente justificados para asegurar que sus predicciones sean técnicamente razonables y con un nivel adecuado de conservadurismo.
- Eliminar las prolongadas discusiones sobre si un componente dañado puede continuar en servicio o la operación debe ser interrumpida para realizar una reparación o sustitución.
- Ayudar a optimizar el mantenimiento y operación de plantas existentes y aumentar la disponibilidad de plantas.



TEMARIO

- Bases técnicas de la evaluación de integridad mecánica
- Estructura del estándar API 579-1/ASME FFS-1 2016
- Parte 2: Procedimientos de evaluación de aptitud para el servicio
- Parte 3: Evaluación de fractura frágil en equipos existentes
- Parte 4: Evaluación de pérdida general de metal
- Parte 5: Evaluación de pérdida de metal local
- Parte 6: Evaluación de picaduras de corrosión
- Parte 7: Evaluación de ampollas por hidrogeno y daño por hidrogeno asociado con HIC y SOHIC
- Parte 8: Evaluación de desalineamientos de soldadura y distorsiones de coraza
- Parte 9: Evaluación de defectos tipo grieta
- Parte 10: Evaluación de componentes operando en régimen de termofluencia
- Parte 11: Evaluación de daño por fuego
- Parte 12: Evaluación de abolladuras, entallas y combinaciones abolladura entalla
- Parte 13: Evaluación de laminaciones
- Parte 14: Daño por Fatiga

En cada parte se realizarán ejemplos de Aplicación

