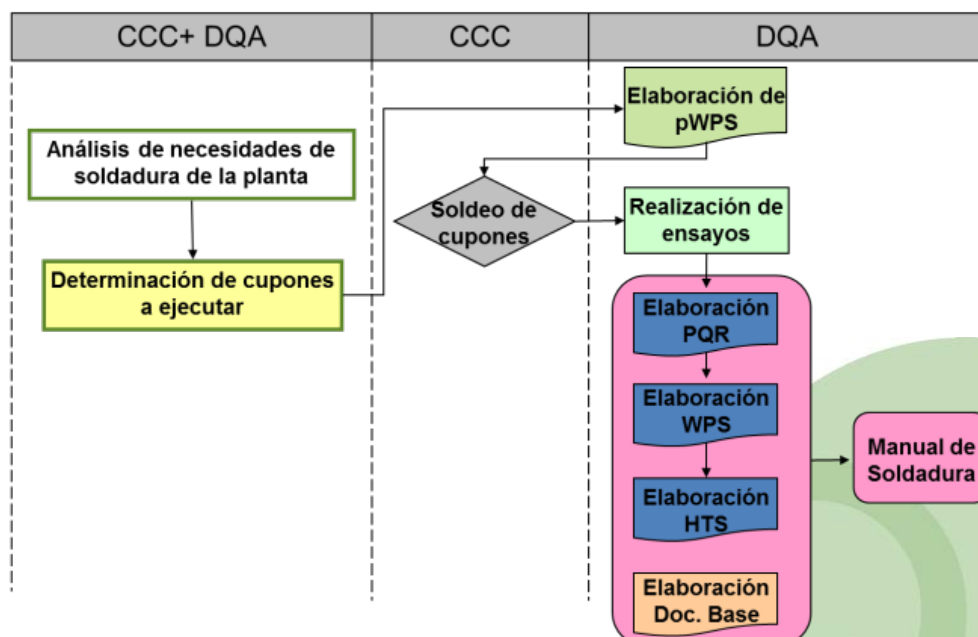


Un **manual de soldadura** se elabora con el fin de dar cumplimiento a las exigencias reglamentarias indicadas en el Reglamento de equipos a presión (REP) y a los códigos de reparación (API) al respecto de que todos los trabajos de soldadura que se ejecuten sobre un equipo a presión deben ser realizados con procedimientos de soldadura y soldadores homologados.

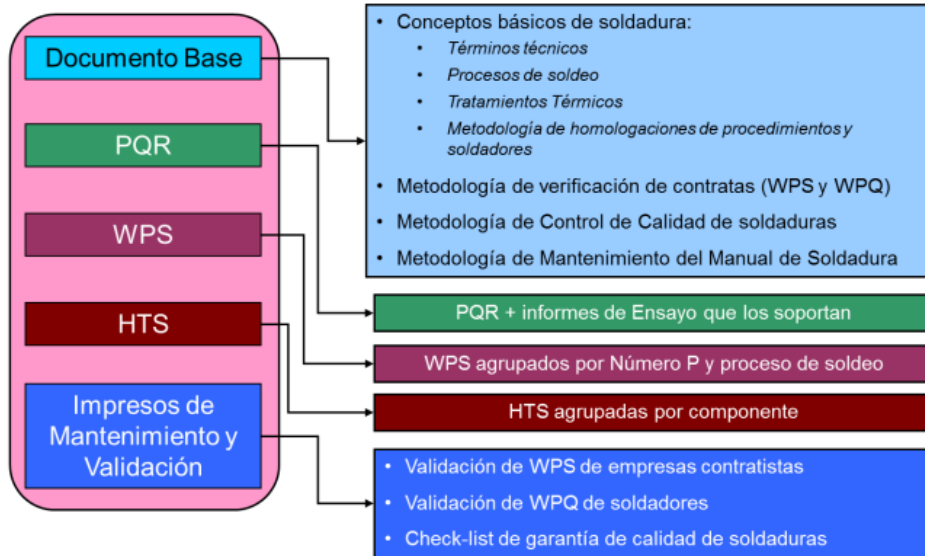
Los **objetivos** principales de un manual de soldadura son:

- I. Disponer de los medios documentales necesarios (procedimientos, registros de cualificación, hojas técnicas de soldadura) para optimizar la calidad de los trabajos de soldadura al disponerse de procedimientos probados para la ejecución de las mismas.
- II. Al mejorar la calidad de los trabajos, aumentar la fiabilidad de los componentes, y por tanto el rendimiento y la seguridad de los mismos
- III. Garantizar el cumplimiento de las exigencias legales y reglamentarias al disponer de procedimientos probados (tal y como exigen los códigos y normativas aplicables) para la ejecución de trabajos de reparación.
- IV. Desarrollar una metodología que permita mantener, compartir y completar la documentación generada.

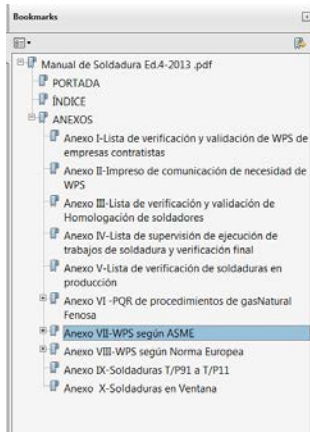
La metodología empleada es la siguiente:



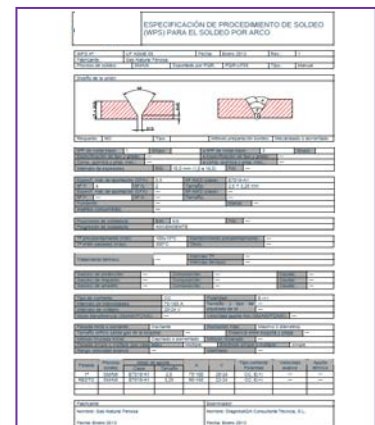
El producto final es un Manual con los siguientes contenidos y estructura:



El formato del documento es un PDF navegable que permite acceder de manera rápida e intuitiva a los WPS de los distintos materiales a soldar:



WPS UF ASME	MB1	MB2	Proceso de soldado	Rango Espesores (mm)	Revisión
UF ASME 01	P1	P1	GTAW	1,5 a 19,0	0
UF ASME 01.1	P1	P1	GTAW	1,5 a 4,8	0
UF ASME 02	P1	P1	SMAW	1,5 a 19,0	1
UF ASME 02.1	P1	P1	SMAW	5,0 a 46,0	1
UF ASME 03	P1	P1	GTAW+ SMAW	5,0 a 50,8	0
UF ASME 03.1	P1	P1	GTAW+ SMAW	1,5 a 19,0	0
UF ASME 04	P1	P3	GTAW	1,5 a 16,0	0
UF ASME 04.1	P1	P3	GTAW	1,50 a 4,80	0
UF ASME 05	P1	P3	SMAW	1,5 a 16,0	1
UF ASME 05.1	P1	P3	SMAW	5,00 a 51,20	1
UF ASME 06	P1	P3	GTAW+ SMAW	5,0 a 56,0	0
UF ASME 06.1	P1	P3	GTAW+ SMAW	1,5 a 16,0	0
UF ASME 07	P1	P4	GTAW	1,5 a 13,0	0
UF ASME 07.1	P1	P4	GTAW	1,5 a 4,8	0
UF ASME 08	P1	P4	SMAW	1,5 a 13,0	1
UF ASME 08.1	P1	P4	SMAW	5,0 a 56,2	1
UF ASME 09	P1	P4	GTAW+ SMAW	5,0 a 60,0	0
UF ASME 09.1	P1	P4	GTAW+ SMAW	1,5 a 13,0	0
UF ASME 10	P1	P5A	GTAW	1,5 a 13,0	0
UF ASME 10.1	P1	P5A	GTAW	1,5 a 4,8	0



Servicio de Mantenimiento y Consultoría

El Manual dispone de un contrato anual de mantenimiento del mismo con la inclusión de nuevos procedimientos según las necesidades detectadas por las plantas.

Asimismo, se incluye un servicio de consultoría sobre temas relacionados con materiales y soldadura consistente en una línea directa atendida por Ingenieros Europeos de Soldadura que dan respuesta en un máximo de 24h a dudas sobre estos temas.

