



FACULTAD DE INGENIERÍA

Carrera de Ingeniería Industrial

“REVISIÓN SISTEMÁTICA EN
PROCEDIMIENTOS DE UNIONES SOLDADAS”

Trabajo de investigación para optar el grado de:

Bachiller en Ingeniería Industrial

Autor:

Sidrak Sevillano Valderrama

Asesor:

MBA. Ing. Mylena Karen Vilchez Torrez

Lima - Perú

2018

Tabla de contenido

| | |
|--|-----------|
| AGRADECIMIENTO | 3 |
| ÍNDICE DE TABLAS | 5 |
| RESUMEN..... | 6 |
| CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN | 7 |
| CAPÍTULO II. METODOLOGÍA..... | 8 |
| CAPÍTULO III. RESULTADOS | 12 |
| CAPÍTULO IV. DISCUSIÓN Y CONCLUSIONES | 18 |
| REFERENCIAS..... | 21 |

ÍNDICE DE TABLAS

| | |
|----------|----|
| Tabla 01 | 13 |
| Tabla 02 | 16 |
| Tabla 03 | 20 |

Haga clic o pulse aquí para escribir texto.

RESUMEN

Siempre que se va a realizar una unión soldada se hace necesario un procedimiento, es por ello que en este estudio nos enfocaremos en lo que refiere a la realización de un procedimiento de uniones soldadas con el objetivo de poder responder a los diversos vacíos que se tiene sobre este tema. A este respecto, Hernández (2016) nos dice que. El soldeo es el proceso de unión por el que se establece la continuidad entre las partes a unir con o sin calentamiento, con o sin aplicación de presión y con o sin material de aporte. Los documentos que se eligieron fueron los que se refieren a los diferentes procesos de soldadura, composición de materiales, simbología y calificación de soldadores, por ser el principal conocimiento que se debe tener para poder realizar un procedimiento de soldadura, el periodo de antigüedad de documentos es como máximo tres años. En el afán de encontrar respuesta al vacío de conocimiento que se tiene respecto a cómo poder realizar de la mejor manera un procedimiento en cual fuere la unión a ser soldada, se realiza esta investigación sobre este tema de gran importancia para las personas que tienen a cargo dicho proceso.

PALABRAS CLAVES: Procedimiento, uniones soldadas, material base, temperatura.

NOTA DE ACCESO

No se puede acceder al texto completo pues contiene datos confidenciales

REFERENCIAS

Hernández, H; Cabello, J; Goytisoló, R; Balbis, M. (2015). Tensiones en uniones soldadas a tope con perfiles abiertos bajo torsión. Recuperado de. <http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=77242864014>.

Almaguer, Z; Pavel, M; Estrada, C; Roberto, A. (2015). Evaluación del comportamiento a fatiga de una unión soldada a tope de acero AISI 1015. Recuperado de. <http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=225148442004>.

Barazorda, C. (2016). Establecimiento de un procedimiento de calificación de soldadores en la empresa Skanska del Perú. Recuperado de. <http://hdl.handle.net/11537/10516>.

Valverde, A. (2018). Propuesta de mejora de proceso en el área de soldadura, aplicando la norma AWS D1.1 con un WPS en la empresa Suministro de Fabricación y Construcción SAC. Recuperado de. <http://hdl.handle.net/11537/12813>.

Zappal, S; Zalazar, M; Suria, E. (2017). Efecto de la Composición Química del Metal de Aporte y del Calor Aportado Sobre la Microestructura y las Propiedades Mecánicas de Juntas Soldadas de Aceros Inoxidables Dúplex. Recuperado de. http://www.scielo.br/scielo.php?pid=S0104-92242017000200116&script=sci_arttext.

Esquicha, L; Elias, D. (2017). Control de parámetros del proceso Gmaw- Mig en soldaduras del acero A-36 para optimizar la recuperación de piezas. Recuperado de. <http://repositorio.unsa.edu.pe/handle/UNSA/2447>.

Niebles, E; Acuña, K; Barrios, G; García, K; Truyol, Y. (2015). Metodología para la elaboración y calificación de procedimientos de Soldadura Bajo código ASME. Recuperado de. <http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=496251107006>.

Zapata, A. (2015). Parámetros para la elaboración de estándares de soldadura. Recuperado de. <http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=84912053039>.