



Días 7, 8, 9 y 10 de
septiembre de 2026

El COIIAS refuerza su compromiso con la formación continua de sus colegiados mediante un nuevo convenio de colaboración con Arveng Training, empresa especializada en formación e ingeniería con más de veinte años de experiencia en el sector.

Gracias a este acuerdo, los colegiados podrán acceder a una amplia oferta de cursos técnicos en modalidad virtual y con descuentos exclusivos.

Todas las formaciones serán impartidas por profesionales altamente cualificados de Arveng, combinando un enfoque práctico con contenidos actualizados y aplicables al entorno profesional.

RESERVA TU PLAZA



API 510 | Inspección y Reparación de Recipientes a Presión (12 h)



CALENDARIO

Días 7, 8, 9 y 10 de
septiembre de 2026



HORARIO

De 15:00 a 18:00 h



LUGAR

Sesiones online a través de Teams + acceso a la plataforma de Arveng Training



PRECIO

- 450 € Colegiados
- 580 € Otros colectivos



FUNDAE

Bonificable por la FUNDAE
*Consultar condiciones con
Arveng entidad impartidora



DIPLOMA

Certificado emitido por **ASME** y **Arveng**

DIRIGIDO A:

Estudiantes, técnicos, diseñadores, profesionales libres e ingenieros relacionados con el cálculo, diseño, selección, fabricación, seguridad, calidad y mantenimiento de sistemas y equipos en procesos industriales.

No son necesarios conocimientos previos para la inscripción en este curso.

OBJETIVOS

- Aplicar el código API 510 en inspección, reparación y modificación de recipientes a presión.
- Desarrollar planes de inspección según criterios de riesgo, frecuencia y alcance técnico.
- Identificar los mecanismos de daño y modos de falla en recipientes en servicio.
- Ejecutar inspecciones interna, externa y en operación con métodos específicos.
- Realizar pruebas de presión y ensayos no destructivos en equipos reparados.
- Determinar la vida remanente y el espesor mínimo requerido por corrosión.
- Evaluar la aptitud para el servicio mediante análisis de áreas deterioradas.
- Diseñar reparaciones temporales y permanentes con técnicas de soldadura y hot tapping.
- Inspeccionar y reparar uniones bridadas y componentes de intercambiadores de calor.
- Recalificar recipientes modificados por cambios de presión, temperatura o servicio.

MÁS INFORMACIÓN

EQUIPO DOCENTE

JAVIER TIRENTI

Ingeniero Mecánico Sénior y Máster en Administración de Empresas. Extensa experiencia en el diseño, cálculo y fabricación de equipos mecánicos: recipientes sometidos a presión, intercambiadores de calor, tanques de almacenaje, sistemas de tuberías y estructuras en general.

CONTACTA CON NOSOTROS

✉ 985 241 410

🌐 www.coias.es

🏢 formacion.coias.es

☎ formacion@coias.es

SUSCRÍBETE A NUESTRO
BOLETÍN



CURSO ONLINE EN DIRECTO



arveng
training & engineering

FORMACIÓN

ENERGÍA E INGENIERÍA

API 510 | Inspección y Reparación de Recipientes a Presión (12 h)

PROGRAMA FORMATIVO



INTRODUCCIÓN



ALCANCE Y REFERENCIAS



DEFINICIONES



ORGANIZACIÓN DE INSPECCIÓN



INSPECCIÓN, EXAMINACIÓN Y PRUEBAS

- Inspección, Examinación y pruebas de presión
- Plan de Inspección
- Inspección basada en RBI
- Mecanismos de fallo
- Áreas de deterioro
- Tipos de inspección
- Puntos de control, CML
- Pruebas de Presión
- Métodos de ensayo e Inspecciones específicas
- Inspección de soldaduras en servicio
- Inspección y reparación de uniones bridadas
- Inspección y reparación de intercambiadores de C&T



INTERVALOS Y FRECUENCIA DE INSPECCIÓN

- Intervalos, frecuencia de inspección
- Extensión de la inspección
- Inspección basada en riesgo (RBI)
- Inspección exterior
- Inspección interna, en-servicio, y medición de espesores
- Dispositivos de alivio de presión
- Revisión de recomendaciones de inspección



ANÁLISIS DE DATOS DE INSPECCIÓN

- Análisis, evaluación y registro de datos de inspección
- Determinación de velocidad y ratios de corrosión
- Cálculos de vida remanente
- Determinación de la MAWP
- Análisis de áreas corroídas
- Evaluaciones de aptitud para el servicio: FFS
- Cálculo espesor mínimo requerido
- Registro de datos



REPARACIÓN, ALTERACIÓN, RECALIFICACIÓN

- Reparaciones y alteraciones
- Reparaciones temporales y permanentes
- Soldadura y hot tap
- Tratamiento térmico post soldadura (PWHT)
- Ensayos no destructivos de soldaduras (NDE)
- Reclasificación