**Formato de Gammagrafía**

TITULO DEL REPORTE ------> RADIOGRAFIA INDUSTRIAL

Existen 2 formatos distintos:

- 1 para radiografía de plantas: estas radiografías se realizan a equipamientos

- 2 para radiografías de gasoductos: son los tubos largos que transportan gases/líquidos. Miden Kilómetros

***Formato 1) NO Apaisado (archivo Formato1RI)***

**ENCABEZADO**

¡¡¡EL nro. de informe + fecha + página PONER bien visible!!!

La numeración de los informes es por cliente/obra/método. Es decir, todos los informes de una obra que sean de Radiografía tienen otra numeración de los informes de Ultrasonido de la misma obra. La forma de mostrarlo es RI001, RI002…, US001…, PM001…bla bla.

La fecha debe ser editable

Agregar Obra al lado del proyecto. Es el número de ot del cliente

No poner LOCACION

va Componente en lugar de NOMBRE EQUIPO, son 20 caracteres editables

Agregar PLANO / ISOM, son 10 caracteres editables

Agregar PROC. RADIOGRAFIA: son 3 en total, pero en este informe de planta SIEMPRE es 1 (los otros 2 son para el informe de gasoductos)

Material: sale del maestro

Diámetro: sale del maestro (Schedule)

Espesor: según diámetro, ofrecer posibles (Schedule), Salvo para DIAMETRO "CHAPA" que tiene que ser editable

Fuente: son 3 fijas (IR 192, otra, RX)

Fabricante: es el fabricante de la fuente

Foco: es una medida decimal, expresada en mm editable

Película: Es el fabricante, son 3 (AGFA, KODAK y FOMADUK) (ni hacer abm)

Tipo: depende del fabricante de la película

ej.: para AGFA va D3, D4...D7

FOMADUK va R1, R2., etc.

KODAK va AT100, AA400 u Otra

Pantalla: son placas de plomo, que le hacen un sándwich a la película para que salga bien la radiografía. SIEMPRE va Pb (plomo)

ANT: es el espesor de la pantalla de adelante... es un decimal en mm editable

POS: mismo que anterior

I.C.I: indicador de calidad de impresión. Son 4 fijos (ASTM 1A, ASTM 1B, ASTM 1C, ASTM 1D)

Agregar LADO: que es FUENTE o FILM ( sin abm)

DISTANCIA-FUENTE-PELICULA : sale del Schedule según la técnica usada

si : DP/SI (doble pared, simple imagen) va el valor del Schedule

SP/SI (simple pared, simple imagen) va el valor del Schedule div 2

excepción: si en Diámetro, me seleccionan CHAPA, esta distancia debe ser editable y no depende de la técnica

Agregar NORMA evaluación: son fijas !!

NORMA ensayo: son 2 y son FIJAS

TECNICA: Son 7 fijas. Se debe mostrar el nombre + un dibujito asociado (cada técnica tiene 1 que siempre es el mismo. Es una imagen visual de la técnica usada)

**DETALLE**

**Col1**: JUNTA (en vez de Design. Radiografía). Es el nombre de la costura. Editable

**Col2**: CUNIO (en vez de soldador). Son los códigos (según cliente) de los soldadores. Pueden ser 1 o 2.

**Col3**: POSICION. (es en cuanto se divide la costura en placas para hacer la radiografía) Esto depende del diámetro y otras veces no. Por lo tanto, para la primera costura, vamos a permitir que nos carguen todas las posiciones y a partir de la 2º, vamos a tomar exactamente esas mismas posiciones.

**Col4** a **Coln20**: son los códigos de los defectos posibles. Ej.: La col4 va a ser **FF,** y luego a pie de página, hay que poner la descripción **FF: Falta de Fusión Bisel.** Esto mismo por cada columna. ( ver ejemplo de referencias en el formato gasoducto).

**Col21:** RESULTADO, es el resultado de la evaluación. AP (Aprobado) o RZ (Rechazado)

**Col22**: Obs., Campo editable para hacer observaciones de la posición.

**PIE DE PAGINA**

Agregar referencia de todos los defectos (ver informe de gasoducto)

Agregar una observación a nivel informe.

Hacer recuadros para 3 Firmas. Evaluador, Contratista y Cliente

***Formato 2) Apaisado (archivo Formato2RI)***

**ENCABEZADO**

Similar a formato1 casi todo, además:

CONTRATISTA: que empresa le hizo las soldaduras. Editable

IEG Nº: es el número de informe según cliente

PROC. SOLDADURA: me lo dice el cliente, editable

EPS: es el nombre del procedimiento. También me lo dice el cliente

PQR: (poner seguido a EPS) También me lo dice el cliente

Sacar Esp. Sold. Aprox. (no va)

ACTIVIDAD: editable

EJECUTOR ENSAYO: Personal de enod (alguno de los asignados a la OT)

Nº DE EXPOSICION: Es la cantidad de disparos que ejecuta la fuente para tomar la radiografía de una soldadura. Es un entero editable.

*\*Ver: si estos datos, se pueden pedir igual en el formulario (indistinto si es planta o gasoducto, e incluso se podrían hasta mostrar vacíos en el informe de planta si no son completados)*

**DETALLE**

PK: Es el kilometro donde se esta laburando. Si es un tubo de 100 KM. Va del 0 al 100

JUNTA: nombre de la costura

TIPO: sale de una tabla fija. (LR, EM…) LR= Línea regular, EM= Empalme., etc.

PASADAS: Son las 6 soldaduras que se le hacen a la misma costura. Va desde la parte inferior a la superior. Acá son 6 (a lo sumo) grupos de soldadores.

Z: es el soldador del lado de la zanja.

L: el soldador del lomo (esto solo es para la primera pasada)

P: el soldador del lado de la pista.

POSICION DE PLACA: mismo concepto que para plantas.

DEFECTOS:

Tipo: uno o varios defectos x costura (abreviatura. Lo mismo que aparece en de planta)

Posición: esta es la posición exacta del defecto dentro de la posición de la placa. En realidad, es un campo observaciones.

Pasada: de que pasada es el error…. 1 de las 6 ( por defecto)

RESULTADO: Mismo concepto que para plantas.

**PIE DE PAGINA**

Igual al de planta.