



La **CALIDAD** de servicio y **PROFESIONALISMO**
son nuestra mejor garantía de la **FIDELIDAD**
de nuestros clientes

www.qt-cservices.com

QUALITY TESTING & CERTIFICATION SERVICES

Quality Testing & Certification Services, es una empresa internacional con sede en Perú y Chile, especializado en mantenimiento predictivo, ensayos mecánicos, examinación no destructiva, capacitación, certificación, gestión de la calidad en proyectos y evaluación integral en plantas de proceso de refinería de petróleo, químicos, gas, pesquero y minería.

Contamos con profesionales altamente calificados y certificados en los diferentes como **AWS (CWI y CRI)**, **API (653, 570, 510 y 580)** y **NDE_SNT (VT, PT, MT, UTPA, TOFD y RT)**, mantenimiento predictivo y gestión de la calidad, además con las más modernas en líneas de equipos y materiales que garantizan los servicios y gestión de la calidad en proyectos.

Nuestro objetivo principal es brindar los diferentes servicios ofertados, cumpliendo con nuestros procedimientos internos y externos (clientes), manuales de calidad, todos estos documentos aprobados y actualizados de acuerdo a Códigos, estándares y normas tanto Nacionales como Internacionales.

MISIÓN & VISIÓN



VISIÓN

Ser una empresa líder a nivel internacional en la prestación de mantenimiento predictivo, ensayos mecánicos, examinación no destructiva, evaluación integral, capacitación, certificación, gestión de la calidad en proyectos en el mercado internacional a la vanguardia de la tecnología, que satisfagan las necesidades de nuestros clientes, con proyecciones de crecimiento sostenido, garantizando la total satisfacción de nuestros clientes.

MISIÓN

Brindar servicios de alta calidad y última tecnología con un equipo de profesionales altamente capacitados y certificados en NDE_SNT, AWS, API, mantenimiento predictivo y gestión de la calidad en proyectos.

NUESTROS SERVICIOS

Examinación NO DESTRUCTIVA

INSPECCIÓN VISUAL (VT)

Es una técnica fácil de aplicar que tiene como objetivo detectar discontinuidades superficiales, tales como fisura, porosidad, mordedura, quemones, golpe de arco, laminaciones y degradación superficial como corrosión, desgaste, ralladura, erosión, etc. generado por el proceso de servicio. Esta técnica es muy versátil, fácil de aplicar y se utiliza como complemento de otras técnicas no destructivas. En ella se emplea como instrumento principal, el ojo humano, el cual es implementado frecuentemente con instrumentos de medición calibrados, iluminación natural o artificial. Se aplica en el control de calidad de la soldadura, piezas fundidas, como ejes, válvulas, pernos, y elementos en operación.



LÍQUIDOS PENETRANTES VISIBLE Y FLUORESCENTE (PT)

Esta técnica tiene por objetivo detectar e identificar discontinuidades abiertas a la superficie de los materiales no porosos aproximadamente 2 mm de profundidad. A diferencia de la técnica de partículas magnéticas se emplean en aleaciones no ferrosas o puede reemplazarlo cuando es difícil su aplicación, generalmente por falta de accesibilidad debido a la forma geométrica del elemento.



PARTÍCULAS MAGNÉTICAS VISIBLES Y FLUORESCENTES (MT)

Es la detección de discontinuidades en una pieza, parte o componente, que se encuentren localizados y abiertos a la superficie y en algunos casos, debajo de la superficie aproximadamente 3mm de profundidad. La forma en la que detectan las discontinuidades es por medio de la acumulación de las partículas magnetizables, gracias a la atracción ejercida por las "fugas de flujo" producidas por las propias discontinuidades.



NUESTROS SERVICIOS

Examinación NO DESTRUCTIVA

RADIOGRAFÍA INDUSTRIAL (RT)

Consiste en atravesar el componente a ensayar con un haz de radiación electromagnético ionizante (rayos gamma o rayos X). Esta radiación será más o menos absorbida por las discontinuidades internas de la pieza, llegando al otro extremo del mismo elemento, con una intensidad de radiación distinta, e impresionando una película radiográfica, la cual, una vez revelada las películas radiográficas muestra la ubicación de dichas discontinuidades o indicaciones relevantes.



ULTRASONIDO CONVENCIONAL, Y AVANZADO (UTPA+TOFD)

Tiene como objetivo detectar discontinuidades internas en soldaduras y piezas metálicas y no metálicas, inspeccionadas con sistema manual, semiautomático y automático.



TRATAMIENTO TÉRMICO POSTERIOR A LA SOLDADURA (PWHT)

Es el método de ensayo de un conjunto de operaciones del calentamiento y enfriamiento, bajo condiciones controladas de temperatura, tiempo de permanencia, en los diferentes espesores de los metales o las aleaciones en estado sólido, con el fin de mejorar sus propiedades mecánicas, especialmente la dureza, y tenacidad el cual es la capacidad que tienen los materiales de absorber cantidades de energía sin romperse.



PRUEBA DE FUGA CON LA TÉCNICA DE PRESIÓN DIRECTA (NEUMÁTICA-PRUEBA DE BURBUJA)

El objetivo de la técnica de caja de vacío de prueba de fuga de burbuja es para ubicar fugas en un límite de presión de vacío parcial de al menos 2 Psi (4 in. Hg) (15 kPa) por debajo de la presión atmosférica. Este es realizado por aplicando una solución (película jabonosa u otro material adecuado para la detección de fugas) a una área ubicada de la superficie del límite de presión y creando una diferencia de presión a través del área ubicada del límite que causa la formación de burbuja como gas de fuga que pasa a través de la solución. Como un estándar técnico, la temperatura de la superficie del elemento a ser examinado deberá permanecer dentro del rango de 40°F (5°C) a 125°F (50°C) durante la examinación.



NUESTROS SERVICIOS

Examinación NO DESTRUCTIVA

PRUEBA FUGA HIDROSTÁTICA (PRESIÓN MANOMÉTRICA)

Antes del inicio de operación, y después del término de la aplicación de ensayos no destructivos, cada sistema de tuberías o recipientes deberá ser probado para asegurar su resistencia del material y posibles fugas en sus conexiones bridadas y juntas de soldadura. El fluido deberá ser agua a menos que haya la posibilidad de daños debido a congelamiento o a efectos adversos del agua en la tubería o al proceso. En ese caso, algún líquido no tóxico adecuado podría ser usado. Si el líquido es inflamable, su punto de inflamación deberá ser en al menos 49°C (120°F), y la consideración deberá ser dada para la prueba medioambiental. La presión de prueba hidrostática en cada punto en un sistema de tubería metálica deberá ser no menor que 1.5 veces la presión de diseño.



Mantenimiento PREDICTIVO



ANÁLISIS DE VIBRACIONES EN EQUIPOS ROTATIVOS

Es obtener la representación del espectro de las vibraciones de un equipo en funcionamiento para su posterior análisis. El analizador del espectro de vibraciones es una técnica donde la vibración se descompone según su frecuencia. Analizando el nivel de vibración en cada una de las frecuencias se puede determinar la causa de la anomalía.

TERMOGRAFÍA INFRARROJO

BALANCEO DINÁMICO (IN SITU Y EN TALLER)

ALINEAMIENTO DE EJES Y POLEAS MEDIANTE SISTEMA LASER

La alineación es el proceso mediante el cual la línea de centros del eje de un elemento de maquinaria o lado tangencial de las poleas, por ejemplo un motor, se hace coincidir con la prolongación de la línea de centros del eje de otra máquina acoplada a ella. El alineamiento de ejes rotativos es una técnica que busca la calidad en el montaje de las máquinas rotativas con fines de: lograr un buen posicionamiento entre ejes, la eliminación de esfuerzos no deseados, la descarga de los órganos de apoyo de los equipos, la duración del servicio, ahorro económico por disminución de roturas, deterioros y stock de almacenamiento, mayor disponibilidad de servicio.



NUESTROS SERVICIOS

Evaluación INTEGRAL en EQUIPOS mecánicos

EVALUACIÓN INTEGRAL EN TANQUES, RECIPIENTES A PRESIÓN Y CALDERAS DE VAPOR

Profesional calificado y certificado según API 653/570/510/580, para determinar la condición física actual de los equipos mecánicos y la idoneidad para continuidad de servicio.



Calificación de SOLDADORES

ESPECIFICACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA (WPS)

Consultor y laboración de procedimiento de soldadura pre-calificado y calificado escrito, de acuerdo a los lineamientos de AWS, ASME, API, preparado para proveer directrices para hacer soldaduras en producción a los requisitos del código. Es un documento que puede ser usado para proveer directrices al soldador u operador en soldadura para asegurar el cumplimiento con el requisito del código.



CALIFICACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SOLDADOR, Y OPERADOR DE SOLDADURA (WPQ)

Consultor y elaboración de calificación de desempeño del soldador y operador de soldadura, asegurando que un soldador u operador de soldadura, tenga la habilidad para producir soldadura sana y cumplan los criterios de aceptación, de acuerdo a los lineamientos de AWS, ASME, API



Capacitación y CERTIFICACIÓN

* Profesional calificado y certificado para calificar a soldadores, operadores y apuntaladores en diferentes procesos de soldadura.

* Profesional calificado y certificado para capacitar y certificar a examinadores en inspección visual (VT), líquidos penetrantes (PT), partículas magnéticas (MT), ultrasonido (UT, UTPA y TOFD), y radiografía industrial (RT) en nivel I y II según practica escrita QTCS-SIG-CQA-P-001 Rev.00.

NUESTROS SERVICIOS

Gestión de la CALIDAD en PROYECTOS

La Gestión de la Calidad en Proyectos incluye los procesos y actividades de la organización ejecutante que determinan responsabilidades, objetivos y políticas de calidad a fin de que el proyecto satisfaga las necesidades por la cuales fue emprendido. Implementa el sistema de gestión de calidad por medio de políticas y procedimientos, con actividades de mejora continua de los procesos llevados a cabo durante todo el proyecto, según corresponda y el contempla.

PLANIFICAR LA CALIDAD

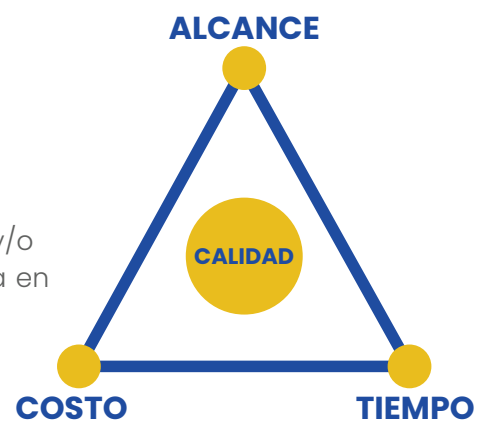
Es el proceso por el cual se idéntica los requisitos de calidad y/o normas para el proyecto y el producto, documentando la manera en que el proyecto demostrará el cumplimiento con los mismos.

REALIZAR EL ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

Es el proceso que consiste en auditar los requisitos de calidad y los resultados de las medidas de control de calidad, para asegurar que se utilicen las normas de calidad apropiadas y las definiciones operacionales.

REALIZAR EL CONTROL DE CALIDAD

Es el proceso por el cual se monitorean y registran los resultados de la ejecución de actividades de control de calidad, a fin de evaluar el desempeño y recomendar cambios necesarios.





QUALITY TESTING & CERTIFICATION SERVICES QT&C Services

📍 Calle Las Campiñas N°184 Sección I,
Urb. Los Parques de Monterrico,
Salamanca. Lima - Perú

📍 Pasaje Tres Norte N° 8053 Comuna PEÑALOLEN,
CIUDAD Peñalolen. Santiago de Chile - Chile

✉️ servicios@qt-cservices.com
qualitytestingcertification@gmail.com

☎️ **PE** +51901431586
CH +56999289269



www.qt-cservices.com