



JR. CAJAMARQUILLA NRO. 1372 URB. ZARATE - SAN JUAN DE LURIGANCHO

LOCAL VILLA EL SALVADOR

- Area 20,000 metros cuadrados
- Función principal es almacén comercial
- 90% del terreno ya esta techado
- Maquina de granallado
- Maquina de soldar tubos y vigas
- Maquina para enderezar vigas



LOCAL ZARATE

- Area 10,000 metros cuadrados
- Ventas 3 personas
- Logística 2 personas
- Almacén 4 personas
- Producción 10 personas
- Administración 3 personas



EMER SAC

- Es una empresa de derecho privado fundada e inscrita en los Registros Públicos de Lima con fecha 07 de Mayo de 1,971, tal como consta en la Partida Registral No. 01319388.



EMER S.A.C.

- Somos una empresa de capital peruano que suministra bienes y servicios que van desde la fabricación de elementos e insumos metálicos hasta la fabricación, mantenimiento y montaje de estructuras para los diferentes sectores como minería, industrial y construcción.



EMER S.A.C.

- **MISIÓN:**

Proveer soluciones integrales a las necesidades del rubro metal mecánico a través de la fabricación, mantenimiento y montaje de estructuras, piezas y elementos metálicos, con altos estándares de calidad y seguridad, generando valor para nuestros proveedores, empleados, clientes y accionistas.



EMER S.A.C.

- **VISIÓN:**

Ser una empresa líder a nivel nacional en la fabricación y comercialización de soluciones integrales del rubro metalmecánica, garantizando un crecimiento sostenible a través de la calidad de nuestros productos y servicios, con seguridad, salud y cuidado del medio ambiente, generando rentabilidad, confianza y satisfacción para nuestros clientes y colaboradores.



EMER S . A . C .

- **POLITICA:**

La empresa cree en la aplicación real de principios de desarrollo sustentable, por tanto las actividades de la empresa deberá desarrollarse con altos niveles de excelencia y todo nuevo proyecto debe incorporar las consideraciones de Calidad, Salud Ocupacional y Cuidado del Medio Ambiente.



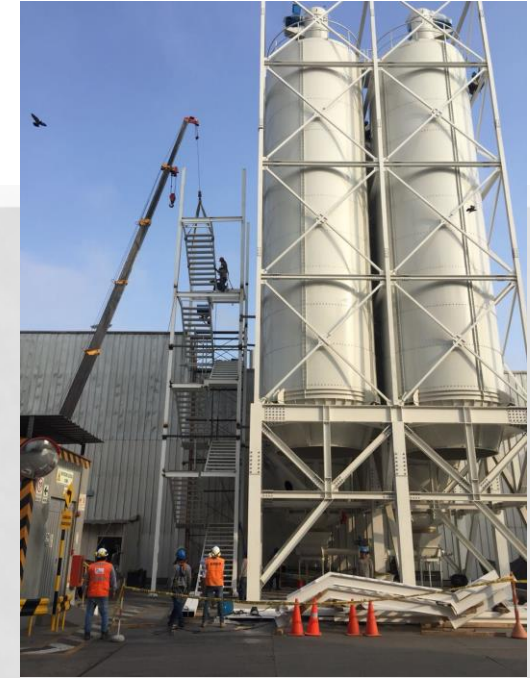
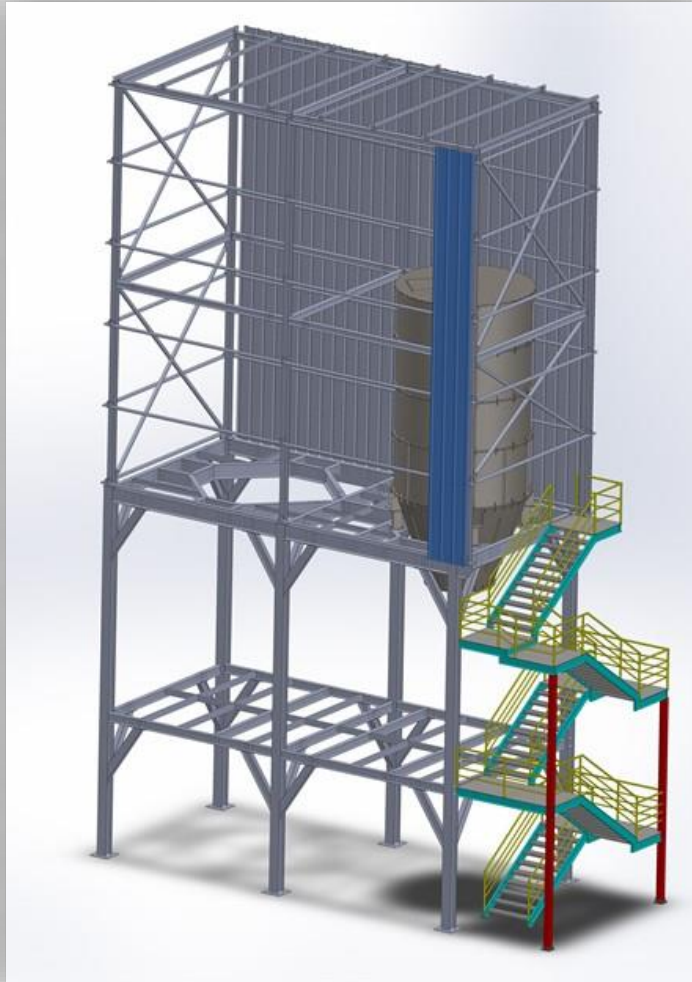
EMER S.A.C.

- **OBRAS MOLINO EL TRIUNFO:**



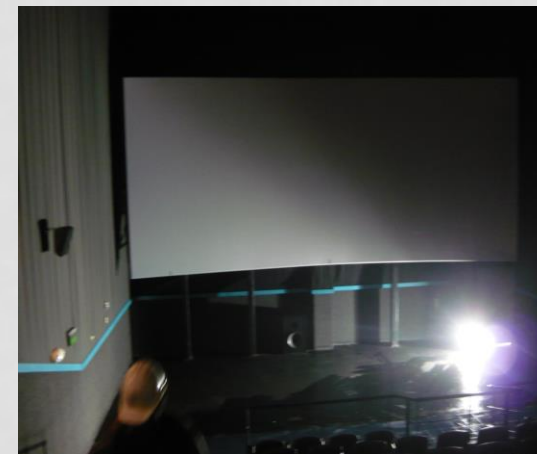
EMER S.A.C.

- **OBRAS MOLINO EL TRIUNFO:**



PROYECTOS REALIZADOS

C.C. REAL PLAZA SANTA CLARA



PROYECTOS REALIZADOS

C.C. REAL PLAZA TRUJILLO



PROYECTOS REALIZADOS

COLEGIO PESTALOZZI



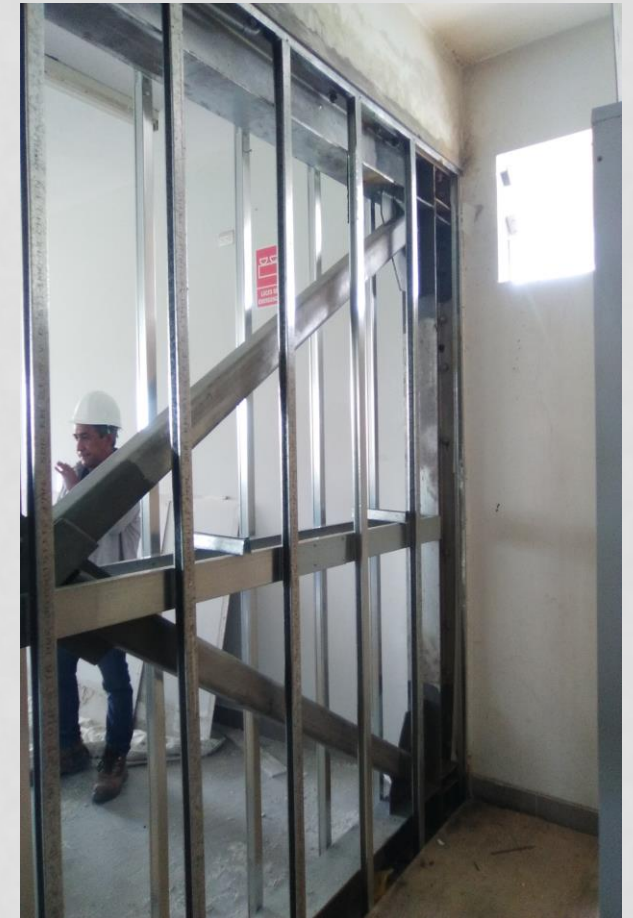
PROYECTOS REALIZADOS

C.C. PRIMAVERA



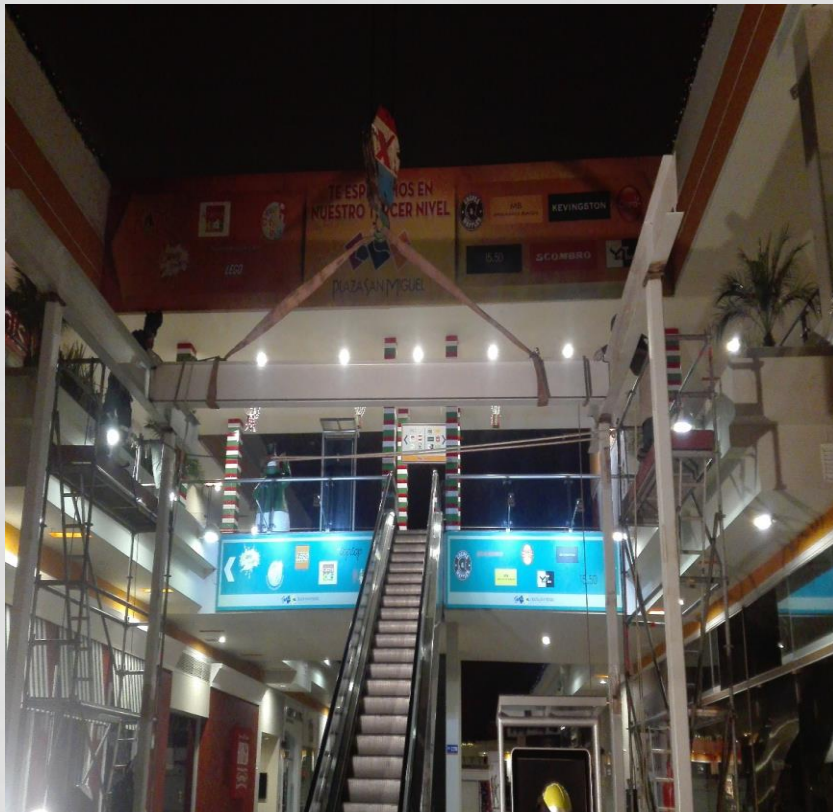
PROYECTOS REALIZADOS

COLEGIO UNIÓN



PROYECTOS REALIZADOS

C.C. PLAZA SAN MIGUEL



PROYECTOS REALIZADOS

CONDOMINIO CASA BLANCA



PROYECTOS REALIZADOS

PLANTA CHOCOLATE NESTLE



PROYECTOS REALIZADOS

PARQUE SURCO



PROYECTOS REALIZADOS

OFICINAS MINERA SANTANDER



PROYECTOS REALIZADOS

COLEGIO JUANA ALARCO



EMER S.A.C.

NUESTROS CLIENTES



EMER S.A.C.

- NUESTROS PROCESOS:

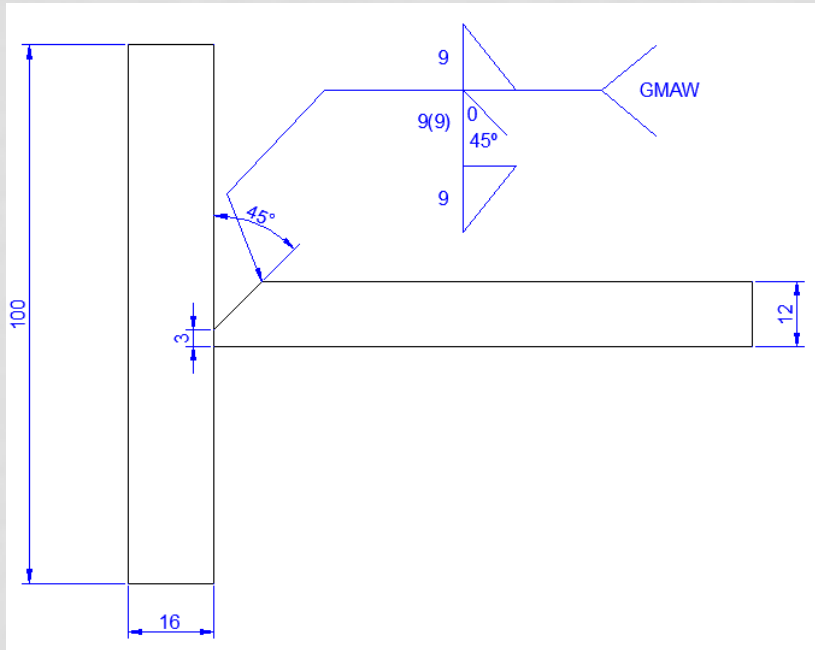
PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA EMER SAC

WPS	PROCESO	POSICION	ESPEJOR MAT. (mm.)	SOLDADOR
EMER W005	SMAW	3G Ascendente	12.7	Carlos M Cabrera Vásquez
EMER W009	SMAW	2G Horizontal	16	Carlos M Cabrera Vásquez
EMER W010	SMAW	3G Ascendente	12.7	Víctor C Quiroz Terán
EMER W007	SMAW	3G Ascendente	10	Víctor C Quiroz Terán
EMER W007	GMAW	3G Ascendente	3/8"	Carlos M Cabrera Vásquez
EMER W008	GMAW	3G Ascendente	16	Víctor C Quiroz Terán
EMER W008	GMAW	2G	10	Walter Milla Pachas
EMER W004	GMAW	3G Ascendente	16	Víctor C Quiroz Terán
EMER W007	FCAW	2G	25	Walter Milla Pachas
EMER W006	FCAW	1G	12.7 (Sin Backing)	Juan Gueroovich Enriquez
EMER W016	SAW	1G		
EMER W015	SAW			



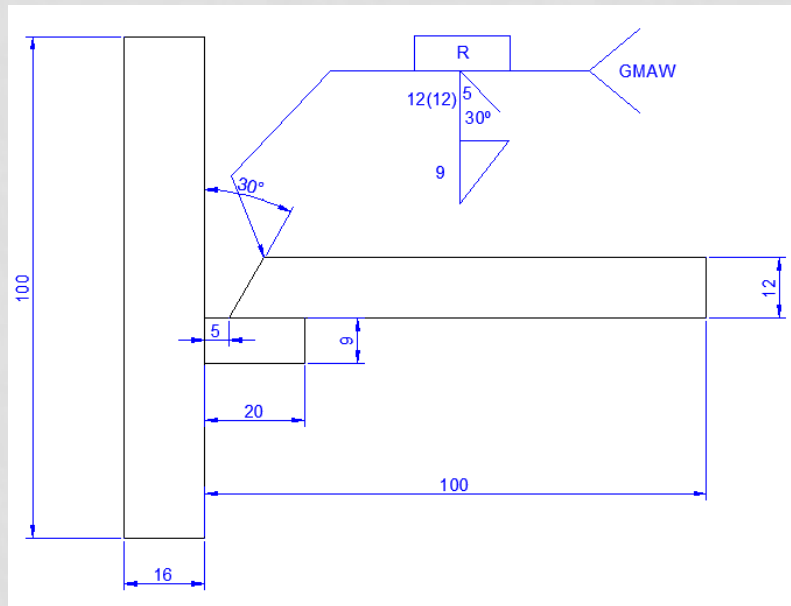
TIPOS DE SOLDADURA REALIZADOS

Soldadura de Penetración Parcial (PJP)



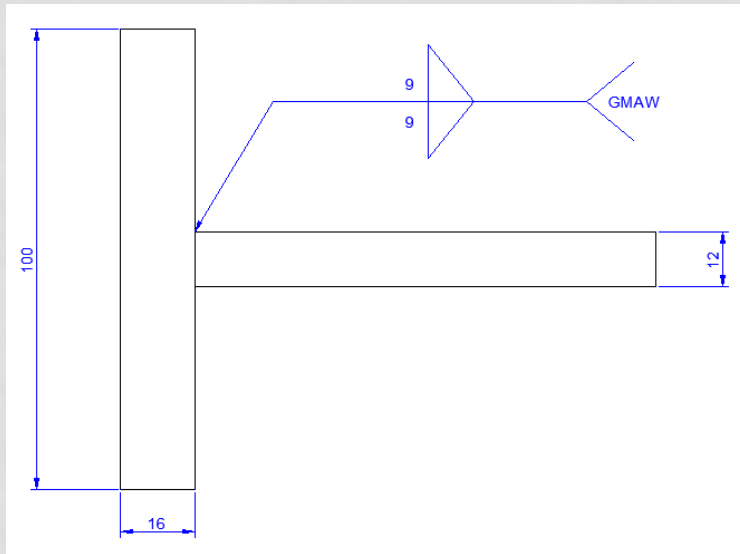
TIPOS DE SOLDADURA REALIZADOS

Soldadura de Penetración Completa (CJP)



TIPOS DE SOLDADURA REALIZADOS

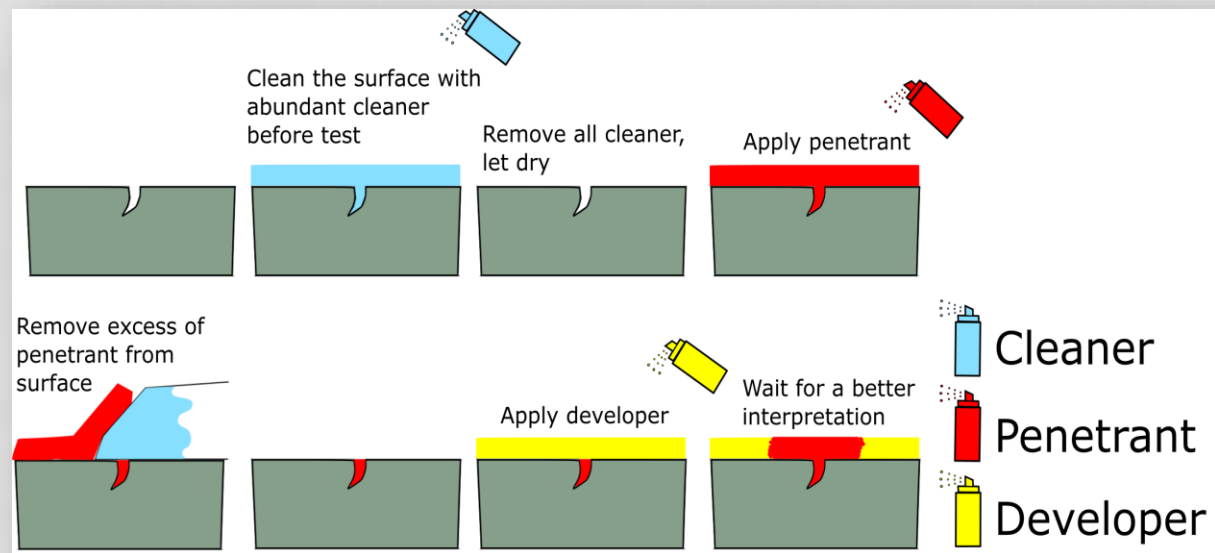
Soldadura en Filete



ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS

Ensayo de Tintes Penetrantes

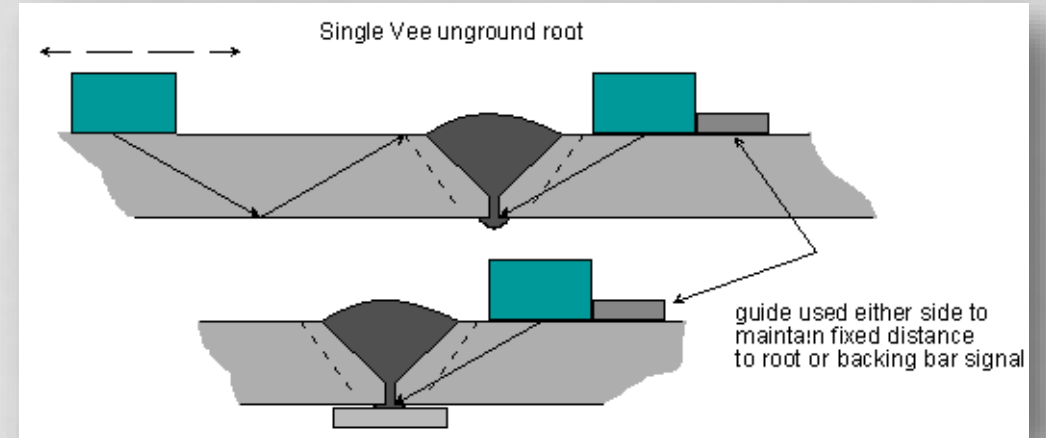
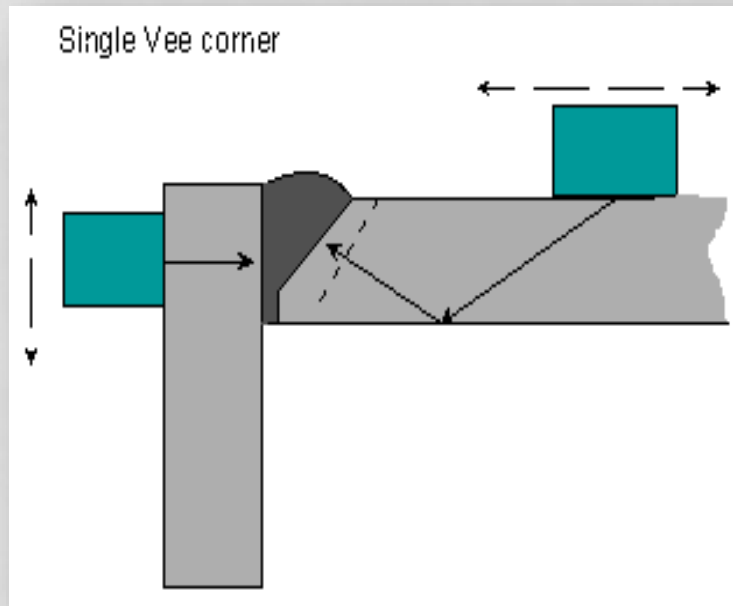
Ensayo utilizado en cualquier tipo de soldadura



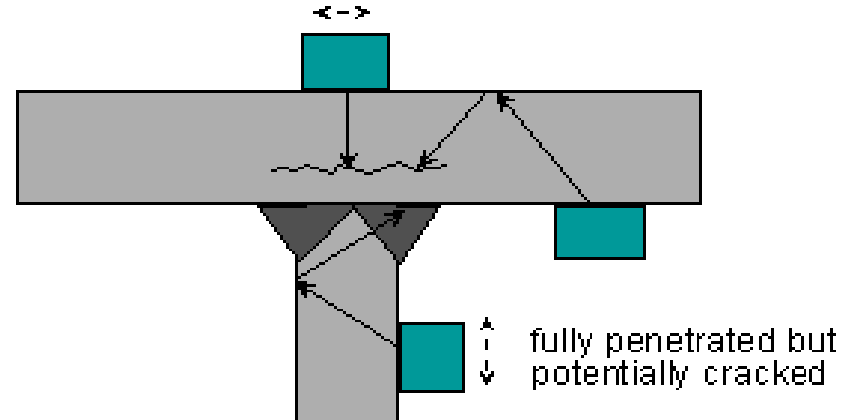
ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS

Ensayo de Ultrasonido

Ensayo utilizado principalmente en soldaduras de penetración completa



Tee joint - double bevel



ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS

Inspección Visual

Permite comprobar las dimensiones y defectos superficiales de la soldadura



PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA Y HOMOLOGACION

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SOLDADOR (WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION - WPO) (De acuerdo a AWS D1.1 Structural Welding Code Steel - Ed. 2015)		Código : WPO Versión : 0 Revisión : 0 Fecha : 22/07/2017 Página : 1 de 1																		
DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA: Nombre del soldador: BALDOMIRO SILVERA ACHA DNE: 7195565 Estampa No.: DSA Fecha de calificación: 05/05/2018 Rev.: 0 Identificación del WPO según por el soldador: EMER W016 Cupón de prueba: Soldadura de producción																				
CONDICIONES DE PRUEBA Y LÍMITES DE CALIFICACIÓN:																				
Variables de soldadura (QW-350)	Valores usados en la calificación	Rango calificado																		
Proceso(s) de soldadura Tipo usado (Por ejemplo: Manual, Semiautomático, Máquina, Automático) Especificación y tipo de metal base Metal(es) base (No. P soldado a No. F) Plancha ☒ Tubería (Ingresar diámetro si es tubería) Espesor del metal base Respaldo (Metal, Metal de soldadura, Soldado por ambos lados, etc.) Especificación(es) del metal de aporte o electrodo (ASME) (Solo información) Clasificación(es) del metal de aporte o electrodo (AWS) (Solo información) Metal(es) de aporte (No. F)	GMW Semi automática SA 36 / SA 36 -- -- 1/4" (6 mm) Sin respaldo 5.18 ER 70 S6 -- Alambre sólido	GMW Semi automática N/A -- 1/8" A 1/2" (3 mm A 12 mm) Con y Sin respaldo -- -- Alambre sólido																		
Forma del producto del metal de aporte (Sólido / metal o fundente en el núcleo / pulso) Espesor de metal de soldadura depositado para cada proceso de soldadura Proceso 1 GMW mínimo 3 capas Si ☒ No ☐ Proceso 2 mínimo 3 capas Si ☐ No ☐	3 mm -- -- 3F	Espeor máximo soldado -- -- F - H - Y																		
Posición calificada (CG, FG, 3F, etc.)	3F	ASCENDENTE																		
Progresión vertical (Ascendente o Descendente)	ASCENDENTE	ASCENDENTE																		
Insero consumible (GTAW o PAW) Tipo de gas combustible (CFW) Gas inerte de seguimiento (Trailing) o respaldo (Backing) (GTAW o PAW) Tipo de gas de protección para GTAW, GMW o FCAW / Fundente para SAW Modo de transferencia (Spray, globular, corto circuito, o pulsado) (GMW) Tipo de corriente (CA o CC) / Polaridad de corriente (EP o EN)	N/A N/A N/A N/A corto circuito DCEP	N/A N/A N/A N/A corto circuito N/A																		
RESULTADOS:																				
Inspección visual de soldadura: Aceptable ☒ Razo y cara transversal: ☐ Lado: ☐																				
Ensayo de doblez guiado: Razo y cara transversal: ☐ Lado: ☐																				
<table border="1"><thead><tr><th>Tipo</th><th>Resultado</th><th>Tipo</th><th>Resultado</th><th>Tipo</th><th>Resultado</th></tr></thead><tbody><tr><td>Dobles de Cara 1</td><td>Aceptable</td><td>Dobles de Cara 2</td><td>Aceptable</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>Dobles de Razo 1</td><td>Aceptable</td><td>Dobles de Razo 2</td><td>Aceptable</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr></tbody></table>			Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Dobles de Cara 1	Aceptable	Dobles de Cara 2	Aceptable	N/A	N/A	Dobles de Razo 1	Aceptable	Dobles de Razo 2	Aceptable	N/A	N/A
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado															
Dobles de Cara 1	Aceptable	Dobles de Cara 2	Aceptable	N/A	N/A															
Dobles de Razo 1	Aceptable	Dobles de Razo 2	Aceptable	N/A	N/A															
Resultado de la inspección volumétrica alternativa: N/A RT ☐ o UT ☐ (Marcar uno)																				
Soldadura de Bete - Prueba de rotura: N/A Longitud y porcentaje de defectos: N/A																				
Inspección macrográfica: N/A Tamaño de Bete (mm): N/A Concavidad/convexidad (mm): N/A																				
Otros ensayos: N/A Reporte: CWI-NCP-11-2018																				
Pulido o espálmado evaluado por: N/A																				
Prueba mecánica dirigida por: N/A																				
Soldadura superenfriada por: N/A																				
Nuestros certificados que los datos en este registro son correctos y que las pruebas fueron preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo con los requisitos de la AWS D1.1 Structural Welding Code Steel - Ed. 2015.																				
APROBACIÓN FINAL																				
Elaborado por:	Organización:	GRUPO EMER SAC																		
CWI Niki Cantu Paz																				
Inspector																				

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SOLDADOR (WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION - WPO) (De acuerdo a AWS D1.1 Structural Welding Code Steel - Ed. 2015)		Código : WPO Versión : 0 Revisión : 0 Fecha : 22/07/2017 Página : 1 de 1																		
DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA: Nombre del soldador: JUAN A. GUEROVICH ENRIQUEZ DNE: 10581016 Estampa No.: JOE Fecha de calificación: 05/05/2018 Rev.: 0 Identificación del WPO según por el soldador: EMER W016 Cupón de prueba: Soldadura de producción																				
CONDICIONES DE PRUEBA Y LÍMITES DE CALIFICACIÓN:																				
Variables de soldadura (QW-350)	Valores usados en la calificación	Rango calificado																		
Proceso(s) de soldadura Tipo usado (Por ejemplo: Manual, Semiautomático, Máquina, Automático) Especificación y tipo de metal base Metal(es) base (No. P soldado a No. F) Plancha ☒ Tubería (Ingresar diámetro si es tubería) Espesor del metal base Respaldo (Metal, Metal de soldadura, Soldado por ambos lados, etc.) Especificación(es) del metal de aporte o electrodo (ASME) (Solo información) Clasificación(es) del metal de aporte o electrodo (AWS) (Solo información) Metal(es) de aporte (No. F)	GMW Semi automática SA 36 / SA 36 -- -- 1/4" (6 mm) Sin respaldo 5.18 ER 70 S6 -- Alambre sólido	GMW Semi automática N/A -- 1/8" A 1/2" (3 mm A 12 mm) Con y Sin respaldo -- -- Alambre sólido																		
Forma del producto del metal de aporte (Sólido / metal o fundente en el núcleo / pulso) Espesor de metal de soldadura depositado para cada proceso de soldadura Proceso 1 GMW mínimo 3 capas Si ☒ No ☐ Proceso 2 mínimo 3 capas Si ☐ No ☐	3 mm -- -- 3F	Espeor máximo soldado -- -- F - H - Y																		
Posición calificada (CG, FG, 3F, etc.)	3F	ASCENDENTE																		
Progresión vertical (Ascendente o Descendente)	ASCENDENTE	ASCENDENTE																		
Insero consumible (GTAW o PAW) Tipo de gas combustible (CFW) Gas inerte de seguimiento (Trailing) o respaldo (Backing) (GTAW o PAW) Tipo de gas de protección para GTAW, GMW o FCAW / Fundente para SAW Modo de transferencia (Spray, globular, corto circuito, o pulsado) (GMW) Tipo de corriente (CA o CC) / Polaridad de corriente (EP o EN)	N/A N/A N/A N/A corto circuito DCEP	N/A N/A N/A N/A corto circuito N/A																		
RESULTADOS:																				
Inspección visual de soldadura: Aceptable ☒ Razo y cara transversal: ☐ Lado: ☐																				
Ensayo de doblez guiado: Razo y cara transversal: ☐ Lado: ☐																				
<table border="1"><thead><tr><th>Tipo</th><th>Resultado</th><th>Tipo</th><th>Resultado</th><th>Tipo</th><th>Resultado</th></tr></thead><tbody><tr><td>Dobles de Cara 1</td><td>Aceptable</td><td>Dobles de Cara 2</td><td>Aceptable</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>Dobles de Razo 1</td><td>Aceptable</td><td>Dobles de Razo 2</td><td>Aceptable</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr></tbody></table>			Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Dobles de Cara 1	Aceptable	Dobles de Cara 2	Aceptable	N/A	N/A	Dobles de Razo 1	Aceptable	Dobles de Razo 2	Aceptable	N/A	N/A
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado															
Dobles de Cara 1	Aceptable	Dobles de Cara 2	Aceptable	N/A	N/A															
Dobles de Razo 1	Aceptable	Dobles de Razo 2	Aceptable	N/A	N/A															
Resultado de la inspección volumétrica alternativa: N/A RT ☐ o UT ☐ (Marcar uno)																				
Soldadura de Bete - Prueba de rotura: N/A Longitud y porcentaje de defectos: N/A																				
Inspección macrográfica: N/A Tamaño de Bete (mm): N/A Concavidad/convexidad (mm): N/A																				
Otros ensayos: N/A Reporte: CWI-NCP-13-2018																				
Pulido o espálmado evaluado por: N/A																				
Prueba mecánica dirigida por: N/A																				
Soldadura superenfriada por: N/A																				
Nuestros certificados que los datos en este registro son correctos y que las pruebas fueron preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo con los requisitos de la AWS D1.1 Structural Welding Code Steel - Ed. 2015.																				
APROBACIÓN FINAL																				
Elaborado por:	Organización:	GRUPO EMER SAC																		
CWI Niki Cantu Paz																				
Inspector																				

REGISTRO DE CALIFICACIÓN DEL DESEMPEÑO DEL SOLDADOR (WELDER PERFORMANCE QUALIFICATION - WPO) (De acuerdo a AWS D1.1 Structural Welding Code Steel - Ed. 2015)		Código : WPO Versión : 0 Revisión : 0 Fecha : 22/07/2017 Página : 1 de 1																		
DESCRIPCIÓN DE LA PRUEBA: Nombre del soldador: YNOSTOR TORRES TEATINO DNE: 4303034 Estampa No.: YTT Fecha de calificación: 05/05/2018 Rev.: 0 Identificación del WPO según por el soldador: EMER W016 Cupón de prueba: Soldadura de producción																				
CONDICIONES DE PRUEBA Y LÍMITES DE CALIFICACIÓN:																				
Variables de soldadura (QW-350)	Valores usados en la calificación	Rango calificado																		
Proceso(s) de soldadura Tipo usado (Por ejemplo: Manual, Semiautomático, Máquina, Automático) Especificación y tipo de metal base Metal(es) base (No. P soldado a No. F) Plancha ☒ Tubería (Ingresar diámetro si es tubería) Espesor del metal base Respaldo (Metal, Metal de soldadura, Soldado por ambos lados, etc.) Especificación(es) del metal de aporte o electrodo (ASME) (Solo información) Clasificación(es) del metal de aporte o electrodo (AWS) (Solo información) Metal(es) de aporte (No. F)	GMW Semi automática SA 36 / SA 36 -- -- 1/4" (6 mm) Sin respaldo 5.18 ER 70 S6 -- Alambre sólido	GMW Semi automática N/A -- 1/8" A 1/2" (3 mm A 12 mm) Con y Sin respaldo -- -- Alambre sólido																		
Forma del producto del metal de aporte (Sólido / metal o fundente en el núcleo / pulso) Espesor de metal de soldadura depositado para cada proceso de soldadura Proceso 1 GMW mínimo 3 capas Si ☒ No ☐ Proceso 2 mínimo 3 capas Si ☐ No ☐	3 mm -- -- 3F	Espeor máximo soldado -- -- F - H - Y																		
Posición calificada (CG, FG, 3F, etc.)	3F	ASCENDENTE																		
Progresión vertical (Ascendente o Descendente)	ASCENDENTE	ASCENDENTE																		
Insero consumible (GTAW o PAW) Tipo de gas combustible (CFW) Gas inerte de seguimiento (Trailing) o respaldo (Backing) (GTAW o PAW) Tipo de gas de protección para GTAW, GMW o FCAW / Fundente para SAW Modo de transferencia (Spray, globular, corto circuito, o pulsado) (GMW) Tipo de corriente (CA o CC) / Polaridad de corriente (EP o EN)	N/A N/A N/A N/A corto circuito DCEP	N/A N/A N/A N/A corto circuito N/A																		
RESULTADOS:																				
Inspección visual de soldadura: Aceptable ☒ Razo y cara transversal: ☐ Lado: ☐																				
Ensayo de doblez guiado: Razo y cara transversal: ☐ Lado: ☐																				
<table border="1"><thead><tr><th>Tipo</th><th>Resultado</th><th>Tipo</th><th>Resultado</th><th>Tipo</th><th>Resultado</th></tr></thead><tbody><tr><td>Dobles de Cara 1</td><td>Aceptable</td><td>Dobles de Cara 2</td><td>Aceptable</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr><tr><td>Dobles de Razo 1</td><td>Aceptable</td><td>Dobles de Razo 2</td><td>Aceptable</td><td>N/A</td><td>N/A</td></tr></tbody></table>			Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Dobles de Cara 1	Aceptable	Dobles de Cara 2	Aceptable	N/A	N/A	Dobles de Razo 1	Aceptable	Dobles de Razo 2	Aceptable	N/A	N/A
Tipo	Resultado	Tipo	Resultado	Tipo	Resultado															
Dobles de Cara 1	Aceptable	Dobles de Cara 2	Aceptable	N/A	N/A															
Dobles de Razo 1	Aceptable	Dobles de Razo 2	Aceptable	N/A	N/A															
Resultado de la inspección volumétrica alternativa: N/A RT ☐ o UT ☐ (Marcar uno)																				
Soldadura de Bete - Prueba de rotura: N/A Longitud y porcentaje de defectos: N/A																				
Inspección macrográfica: N/A Tamaño de Bete (mm): N/A Concavidad/convexidad (mm): N/A																				
Otros ensayos: N/A Reporte: CWI-NCP-13-2018																				
Pulido o espálmado evaluado por: N/A																				
Prueba mecánica dirigida por: N/A																				
Soldadura superenfriada por: N/A																				
Nuestros certificados que los datos en este registro son correctos y que las pruebas fueron preparadas, soldadas y ensayadas de acuerdo con los requisitos de la AWS D1.1 Structural Welding Code Steel - Ed. 2015.																				
APROBACIÓN FINAL																				
Elaborado por:	Organización:	GRUPO EMER SAC																		
CWI Niki Cantu Paz																				
Inspector																				

SISTEMA DOCUMENTARIO

SISTEMA DOCUMENTARIO

OBJETIVO

Estandarizar los formatos, la codificación y el ordenamiento de la documentación de la gestión documentaria.

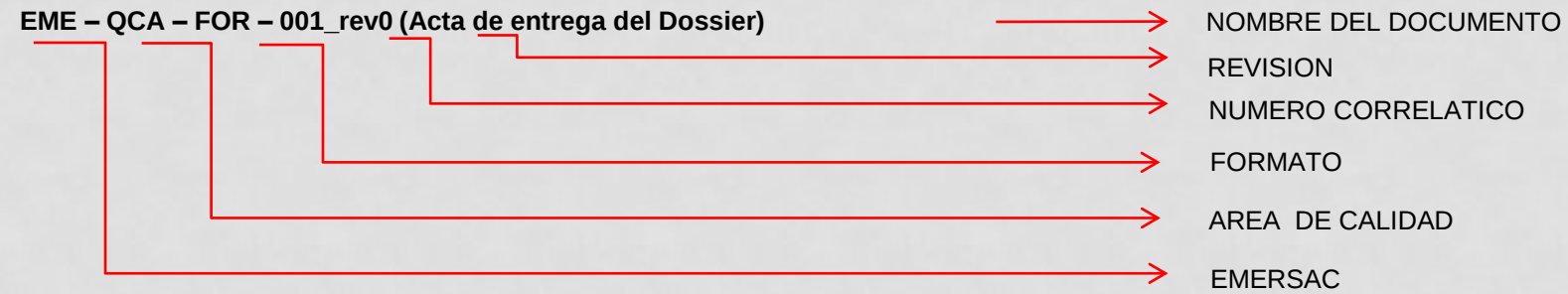
CONTENIDO:

1. Codificación
2. Formatos
3. Índice del Dossier de Calidad

1-.CODIFICACION

2.1. CODIFICACIÓN DOCUMENTOS CORPORATIVOS

Ejemplo:



— Guión medio

— Guión bajo

2-.FORMATOS

-  EME-QCA-FOR-001-Trasmitall
-  EME-QCA-FOR-002-Plan de Calibracion de Equipos
-  EME-QCA-FOR-003-Informe Tecnico
-  EME-QCA-FOR-004-Registro de Habilidadado
-  EME-QCA-FOR-005-Registro de Trazabiliidad
-  EME-QCA-FOR-006-Materiales Fabricacion
-  EME-QCA-FOR-007-Control de Materiales de Aporte
-  EME-QCA-FOR-008-Control de Materiales de Proteccion
-  EME-QCA-FOR-009-Control de Dimensional
-  EME-QCA-FOR-010-Control Inspeccion Visual
-  EME-QCA-FOR-011-Registro de Tintes Penetrantes
-  EME-QCA-FOR-012-Liberacion final
-  EME-QCA-FOR-013-Acta de Entrega del Dossier
-  EME-QCA-FOR-014-Acta de Reuniòn

MODELO DEL INDICE DEL DOSSIER DE CALIDAD

-  1. Plan de Calidad
-  2. Plan de Inspeccion y Ensayos-(PIE)
-  3. Procedimientos de Soldadura WPS-PQR
-  4. Calificacion de Soldadores-WPQ
-  5. Listado de Equipos de Medicion
-  6. Control de Materiales de Fabricacion
-  7. Control de Inspeccion Visual
-  8. Control de Materiales de Aporte
-  9. Control de Materiales de Proteccion
-  10. Control Dimensional
-  11. Ensayos No Destructivos
-  12. Sistema de Pintura
-  13. Liberacion Final

GRACIAS