



PEGASUS
INSPECTION

CATÁLOGO DE SERVICIOS · 2026



ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS · INSPECCIÓN INDUSTRIAL

Integridad. Sin suposiciones.

Inspección y respaldo técnico para sus activos industriales,
en planta y en campo.

INTEGRITY AND RELIABILITY IN NDT SERVICES

Donde la industria necesita certeza.

Pegasus Inspection, C.A. es una empresa de ensayos no destructivos (END) e inspección industrial. Determinamos el estado real de materiales y componentes **antes** de que una discontinuidad se convierta en una falla en servicio.

Combinamos personal certificado, equipos calibrados y procedimientos escritos bajo normas internacionales. Acompañamos proyectos de construcción, paradas de planta, mantenimiento predictivo y correctivo, inspecciones reglamentarias e inspección basada en riesgo (RBI).

SECTORES QUE ATENDEMOS

Petróleo y gas

Petroquímica

Generación eléctrica

Construcción metálica

Minería

Manufactura pesada

Marítimo

01

Cumplimiento normativo

Aplicamos la norma, código o especificación que corresponde a cada componente y equipo.

02

Continuidad operativa

Detectar a tiempo cuesta mucho menos que una parada no programada o una falla en servicio.

03

Acompañamiento continuo

Todo activo se reinspecciona en cada ciclo de mantenimiento. Estamos en cada ciclo.

Rigor técnico. Respaldo normativo.

ASME · API · AWS · ASNT · ASTM · ISO

Nivel III

ASNT en la dirección técnica

+25 años

de trayectoria del director técnico

100%

personal certificado y equipos calibrados

Planta y campo

disponibilidad extendida en paradas

Misión

Garantizar la integridad de equipos e instalaciones industriales mediante ensayos no destructivos precisos y conformes a normas internacionales.

Visión

Ser la empresa de referencia en ensayos no destructivos en Latinoamérica, reconocida por su rigor técnico, su confiabilidad y su respaldo normativo.

Política de calidad

Cada resultado, tal como es. Operamos bajo normas internacionales y nacionales, con personal competente y calificado, y con mejora continua de nuestro Sistema de Gestión de la Calidad (ISO 9001:2015, en implementación).

Política de HSE

Nada es más importante que la seguridad de nuestro personal. Trabajamos con el objetivo de cero incidentes y cero impacto ambiental, evaluando los riesgos de cada actividad de campo y taller.

DIRECCIÓN TÉCNICA

Ing. Oscar Cabrera — ASNT Nivel III (PT, MT).
Inspector ASME autorizado. Más de 25 años en proyectos de petróleo y gas, generación y minería.

INDEPENDENCIA E IMPARCIALIDAD

Informamos lo que encontramos. Ningún interés comercial modifica un resultado ni un criterio de aceptación.

En el lugar. En el momento.

INSPECCIÓN Y CONTINUIDAD OPERATIVA

01 Inspección en planta y campo

Ensayos no destructivos en instalaciones fijas o directamente en el sitio del cliente.

02 Soporte en paradas de planta

Cobertura durante turnarounds y mantenimientos programados, con disponibilidad extendida.

03 Inspecciones reglamentarias

Evaluaciones para puesta en marcha, recertificación o cambio de servicio de equipos.

INTEGRIDAD DE ACTIVOS

04 Equipos estáticos · API 510 / 570 / 653

Recipientes a presión, tuberías de proceso y tanques de almacenamiento: inspección, evaluación y vida remanente.

05 Inspección basada en riesgo · API 580 / 581

Planes de inspección priorizados por probabilidad y consecuencia de falla.

06 Pinturas y recubrimientos · NACE / AMPP

Inspección de preparación de superficie, aplicación y espesores de sistemas anticorrosivos.

07 Equipos dinámicos

Apoyo al mantenimiento predictivo: vibración, alineación y condición de equipos rotativos.

Conocimiento que respalda cada decisión.

SOLDADURA Y CALIDAD

08 Inspección de soldadura (CWI)

Inspección visual y dimensional por inspectores AWS-CWI, antes, durante y después de soldar.

09 Calificación WPS / PQR / WPQ

Desarrollo y calificación de procedimientos de soldadura y certificación de soldadores según el código aplicable.

10 Dossiers de calidad e inspección de tercera parte

Planes de inspección y ensayo (ITP), dossiers de fabricación (MDR) y gestión de no conformidades (NCR).

RESPALDO TÉCNICO

11 Procedimientos END

Desarrollo y calificación de procedimientos de ensayo según la norma o especificación del cliente.

12 Consultoría técnica

Selección del método, criterios de aceptación e interpretación de resultados.

13 Ingeniería y dictámenes técnicos

Dimensionamiento, verticalidad y redondez de tanques; dictámenes de integridad estructural con memoria de cálculo.

14 Inspección visual con drones

Tanques, chimeneas, estructuras y techos de difícil acceso, sin andamios y con registro georreferenciado.

Calidad desde el origen.

Acompañamos al cliente desde que compra un equipo hasta que lo pone en servicio: verificamos en fábrica, en sitio y ante el auditor.

PRUEBAS DE ACEPTACIÓN

15 **Atestiguamiento de pruebas FAT (Factory Acceptance Tests)**

Inspector presente en la planta del fabricante para verificar, antes del despacho, que el equipo cumple la especificación, los planos y el plan de inspección y ensayo. Registro de resultados y lista de pendientes.

16 **Atestiguamiento de pruebas SAT (Site Acceptance Tests)**

Verificación en sitio, después de la instalación, de que el equipo funciona según lo especificado antes de la aceptación final del cliente.

PROCURA Y AUDITORÍA

17 **Soporte en procura de materiales y equipos a nivel global**

Evaluación técnica de ofertas, inspección y seguimiento de proveedores, revisión de certificados de materiales (MTR) y verificación en recepción, con apoyo de PMI cuando se requiere.

18 **Preparación y acompañamiento de auditorías ASME**

Para fabricantes que buscan o renuevan su certificación ASME: diagnóstico y manual de control de calidad, auditoría interna previa y acompañamiento durante la auditoría.

Cada discontinuidad, su técnica.

UT

Ultrasonido industrial

Inspección volumétrica de soldaduras, fundiciones y forjas; medición de espesores por corrosión.

RT

Radiografía industrial

Inspección volumétrica de soldaduras y fundiciones con película o radiografía digital. Ejecutada bajo licencia y protección radiológica vigentes.

MT

Partículas magnéticas

Discontinuidades superficiales y subsuperficiales en materiales ferromagnéticos.

PT

Líquidos penetrantes

Discontinuidades superficiales abiertas en materiales metálicos y no metálicos.

ET

Corrientes inducidas

Tubería de intercambiadores y defectos superficiales en materiales conductores.

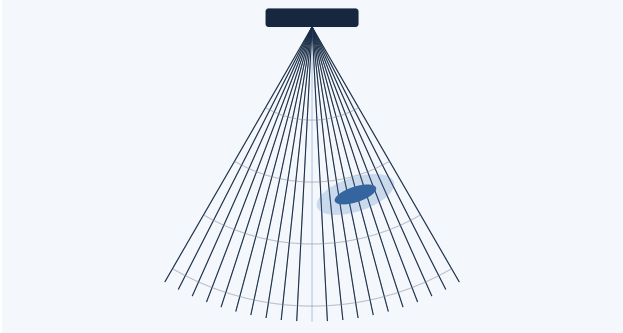
VT

Inspección visual

Evaluación dimensional, de acabado y de soldadura como primera línea de control.

Seleccionamos el método, o la combinación de métodos, según el material, la discontinuidad esperada y la etapa de vida del componente.

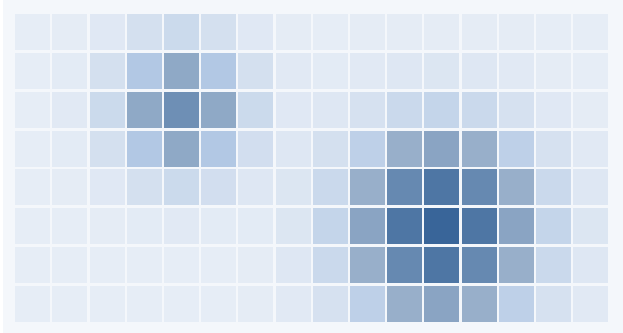
Más allá de la superficie.



PAUT · TOFD

Ultrasonido avanzado

Phased Array y difracción de tiempo de vuelo para soldaduras y componentes de pared gruesa, con imágenes sectoriales y registro digital.



MFL

Fuga de flujo magnético

Fondos de tanques, ductos y cables de acero: detección de pérdida de espesor por corrosión.

ENSAYOS COMPLEMENTARIOS

PMI	Identificación positiva de materiales	Composición química y aleación de tubos, válvulas y bombas por FRX portátil, sin dañar el componente.
HD	Ensayo de dureza	Medición portátil e in situ para calificar procedimientos y evaluar tratamientos térmicos.
LT	Prueba de hermeticidad	Verificación de recipientes o tuberías a presión, sin fugas apreciables.
MR	Réplicas metalográficas	Microestructura en servicio: daño por creep, fatiga u otros mecanismos.

Algunas técnicas avanzadas pueden ejecutarse con equipos y personal certificado de aliados técnicos, siempre bajo nuestros procedimientos, supervisión e informe.

Experiencia que se transmite.

Formamos personal técnico e ingenieros de planta en las técnicas que ejecutamos, con instructores que las aplican en campo.

TÉCNICAS DE INSPECCIÓN

Ultrasonido industrial (UT)

Radiografía industrial (RT)

Partículas magnéticas (MT)

Líquidos penetrantes (PT)

Corrientes inducidas (ET)

Inspección visual (VT)

Ultrasonido Phased Array (PAUT)

Fuga de flujo magnético (MFL)

Identificación positiva de materiales (PMI)

Ensayo de dureza

Prueba de fugas (LT)

Réplicas metalográficas

CURSOS PREPARATORIOS

AWS-CWI

Inspector ASME

Formación alineada con ASNT SNT-TC-1A e ISO 9712. La certificación del personal la emite el empleador o el organismo correspondiente, según el esquema aplicable.

Cada hallazgo, documentado.

Cuatro etapas, de la solicitud al informe firmado.

01 Levantamiento técnico

Revisamos planos, especificaciones y el historial del componente para definir el método de ensayo adecuado.

02 Inspección en campo o planta

Personal certificado aplica el procedimiento con equipos calibrados y trazabilidad documentada.

03 Interpretación y evaluación

Evaluamos los resultados contra el criterio de aceptación de la norma, código o especificación aplicable.

04 Informe y recomendación

Entregamos un informe firmado por el inspector responsable, con hallazgos, registros y recomendaciones técnicas.

TRAZABILIDAD EN CADA ETAPA

Del terreno al dato.

Mapeo con dron y análisis químico por fluorescencia de rayos X.

NUEVA LÍNEA DE SERVICIO

Aplicamos a terrenos, muestras minerales y materiales el mismo rigor de nuestras inspecciones: personal capacitado, equipos calibrados y cada dato trazable. Medimos la composición con FRX portátil, la misma tecnología de nuestro servicio PMI.

PARA QUIÉN

Concesionarios

Pequeña minería

Empresas de exploración

Plantas y canteras

Inversionistas

01

Mapeo aéreo

Ortomosaico, modelo de elevación y mapa de zonas de interés para planificar el muestreo.

02

Muestreo y FRX

Muestras trazables y análisis químico con control de calidad en cada lote.

03

Confirmación en laboratorio

Cuando el cliente necesita cifras oficiales, coordinamos el análisis en un laboratorio acreditado ISO/IEC 17025.

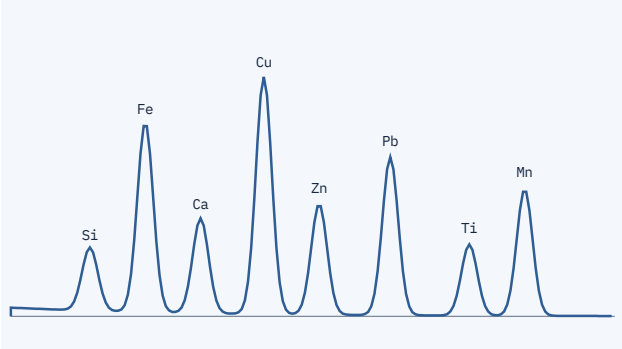
Cada muestra, trazable.



CAMPO

Muestreo trazable

Roca y suelo con código único, GPS, registro fotográfico y cadena de custodia.



FRX

Fluorescencia de rayos X

Composición química en campo o sobre muestra preparada, con materiales de referencia certificados (CRM), blancos y duplicados en cada lote.

NIVELES DE SERVICIO

REC	Reconocimiento	Vuelo con dron, ortomosaico, modelo de elevación y plan de muestreo.
EXP	Muestreo y análisis	Reconocimiento + muestreo, análisis FRX con control de calidad y mapas de anomalías por elemento.
LAB	Confirmación	Muestreo y análisis + envío de muestras seleccionadas a laboratorio acreditado ISO/IEC 17025 y correlación con FRX.

El FRX portátil entrega resultados de campo para orientar decisiones. Las cifras de ley oficiales provienen del laboratorio acreditado. Si un control de calidad falla, repetimos el lote antes de entregar resultados. Estos servicios no constituyen una estimación ni una certificación de recursos o reservas minerales.



PEGASUS
INSPECTION

Hablemos de su próxima inspección.

Solicite una cotización o una visita técnica de evaluación previa,
sin compromiso.

COTIZACIONES contacto@pegasusinspection.com

DIRECCIÓN TÉCNICA Ing. Oscar Cabrera

TELÉFONO / +593 96 416 2680
WHATSAPP

CORREO oscar@pegasusinspection.com

WEB www.pegasusinspection.com

SEDE Caracas, Venezuela

HORARIO Oficina en horario normal · Campo según necesidad

INTEGRITY AND RELIABILITY IN NDT SERVICES