

ONAC ACREDITA A:

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

NIT. 901.322.983-5

Km 11 Vía Barrancabermeja – El Centro,
Barrancabermeja, Santander, Colombia

La acreditación de este Organismo de Evaluación de la Conformidad se ha realizado con respecto a los requisitos especificados en la norma internacional:

ISO/IEC 17020:2012

Requisitos para el funcionamiento de diferentes tipos de organismos que realizan la inspección

Esta Acreditación es aplicable al alcance establecido en el anexo de este certificado, identificado con el código:

20-OIN-021

Fecha publicación
del Otorgamiento:

2021-05-07

Fecha de Renovación:

Fecha publicación
última actualización:

2022-12-02

Fecha de vencimiento:

2024-05-06

La vigencia de este certificado puede ser verificada en onac.org.co/directorio-de-acreditados/buscador-por-organismo o escaneando el código QR



Director Ejecutivo

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

20-OIN-021

ACREDITACIÓN ISO/IEC 17020:2012

Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

Código ámbito de inspección	Actividad de inspección	Documento normativo	Tipo de organismo de inspección
22	Inspección de tubería de producción - Tubing	<p>Método: Inspección visual ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 5B1 Gauging and Inspection of Casing, Tubing and Pipe Line Threads, 16ava edición: Addendum 2 2019, numeral 5.1; 5.2 tabla 1</p> <p>API RP 5A5 Field Inspection of New Casing, Tubing, and Plain-end Drill Pipe, 7.- edición: Reaffirmed 2015, numeral 11</p> <p>Método: Medición de espesores por ultrasonido ASTM E 797 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method, 2021, numerales: 6.2; 7.1.3; 7.2; 7.3 Appendix X1; 8.1.3.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 5C1 Recommended Practice for Care and Use of Casing and Tubing, 18ava edición, Reaffirmed 2020, numeral 7.</p> <p>Método: Inspección por electromagnetismo ASTM E 570-20 Standard practice for flux leakage examination of ferromagnetic steel tubular products, numeral 8.3; 8.4; 8.5; 8.6; 10.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 5A5 Field Inspection of New Casing, Tubing, and Plain-end Drill Pipe, 7.- edición Reaffirmed 2015, numerales 14.1; 14.2; 14.3.1; 14.3.2; 14.4.2; 14.5; 14.6; 14.7</p>	Tipo C
22	Inspección de tubería de revestimiento - Casing	<p>Método: Inspección visual ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 5B1 Gauging and Inspection of Casing, Tubing and Pipe Line Threads, 16ava edición: Addendum 2 2019, numeral 5.1; 5.2 tabla 2</p> <p>API RP 5A5 Field Inspection of New Casing, Tubing, and Plain-end Drill Pipe, 7.- edición: Reaffirmed 2015, numeral 11</p> <p>Método: Medición de espesores por ultrasonido ASTM E 797 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method, 2021, numerales: 6.2; 7.1.3; 7.2; 7.3 Appendix X1; 8.1.3.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 5C1 Recommended Practice for Care and Use of Casing and Tubing, 18ava edición, Reaffirmed 2020, numeral 7.</p>	Tipo C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

20-OIN-021

ACREDITACIÓN ISO/IEC 17020:2012

Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

Código ámbito de inspección	Actividad de inspección	Documento normativo	Tipo de organismo de inspección
22	Inspección de tubería de perforación – Drill pipe	<p>Método: Inspección visual y dimensional ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.4; 3.11.1;3.11.2;3.11.3;3.11.4;3.11.5; 3.12; 3.13.</p> <p>Método: Inspección por partículas magnéticas ASTM E 709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing, 2021, (4.1, 4.2, 4.3.2, 4.3.3, 6.3, 6.6.1, 7.1.1.2, 7.1.2.1, 7.1.3, 7.2, 8.5, 10.1.1.2, 11.1.1, 12.3.3.1, 13.5, 14.3.2, 15.2, 16, 17.1.4, 17.1.5, 18.1, 18.2.3, 19.1, 19.2, 20.3.7, 20.4, 20.8.5.1, 21, 22.) ASTM E 125 Standard Reference Photographs for magnetic particles indications on ferrous castings, 2018</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.9.1; 3.9.4 (f,g); 3.15.4 (g)</p> <p>Método: Medición de espesores por ultrasonido ASTM E 797 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method, 2015 2021, numerales: 6.2; 7.1.3; 7.2; 7.3 Appendix X1; 8.1.3.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.6.5</p> <p>Método: Inspección por electromagnetismo ASTM E 570-20 Standard practice for flux leakage examination of ferromagnetic steel tubular products, numeral 8.3; 8.4; 8.5; 8.6; 10;</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.7.9</p> <p>Método: Inspección por ultrasonido convencional ASTM E587-15(R2020). Standard Practice for Ultrasonic Angle-Beam Contact Testing. Numeral 4.3.2, 6.1.1, 6.1.2, 6.1.3, 6.1.4, 7, 8, 9, 10.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.10.6</p>	Tipo C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

20-OIN-021

ACREDITACIÓN ISO/IEC 17020:2012

Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

Código ámbito de inspección	Actividad de inspección	Documento normativo	Tipo de organismo de inspección
22	Inspección de herramienta de taladro: - Elevadores	<p>Método: Inspección visual ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 8B Inspections, Maintenance, Repair and Remanufacture of Hoisting Equipment, edición 8: 2014 Numeral 5.3.2, 5.3.5.</p> <p>API SPEC 8C Drilling and production hoisting equipment, 5ta edición:2012, Numerals: Tabla 7, Tabla 8, Tabla 9.</p> <p>Método: Inspección por partículas magnéticas ASTM E 709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing, 2021 (4.1, 4.2, 4.3.2, 4.3.3, 6.3, 6.6.1, 7.1.1.2, 7.1.2.1, 7.1.3, 7.2, 8.5.10.1.1.2, 11.1.1, 12.3.3.1, 13.5, 14.3.2, 15.2, 16, 17.1.4, 17.1.5, 18.1, 18.2.3, 19.1, 19.2, 20.3.7, 20.4, 20.8.5.1, 21, 22.)</p> <p>ASTM E 125 Standard Reference Photographs for magnetic particles indications on ferrous castings, 2018 Tabla 1</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API SPEC 8C Specification for Drilling and Production Hoisting Equipment (PSL 1 and PSL 2), 5 edición:2012 Numeral 8.4.7.4, table 4 y table 5.</p>	Tipo C
22	Inspección de herramienta de taladro: - Cuñas	<p>Método: Inspección visual ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 8B Inspections, Maintenance, Repair and Remanufacture of Hoisting Equipment, edición 8: 2014 Numeral 5.3.2, 5.3.5.</p> <p>Método: Inspección por partículas magnéticas ASTM E 709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing, 2021 (4.1, 4.2, 4.3.2, 4.3.3, 6.3, 6.6.1, 7.1.1.2, 7.1.2.1, 7.1.3, 7.2, 8.5.10.1.1.2, 11.1.1, 12.3.3.1, 13.5, 14.3.2, 15.2, 16, 17.1.4, 17.1.5, 18.1, 18.2.3, 19.1, 19.2, 20.3.7, 20.4, 20.8.5.1, 21, 22.)</p> <p>ASTM E 125 Standard Reference Photographs for magnetic particles indications on ferrous castings, 2018 Tabla 1</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API SPEC 8C Specification for Drilling and Production Hoisting Equipment (PSL 1 and PSL 2), 5 edición:2012 Numeral 8.4.7.4, table 4 y table 5.</p>	Tipo C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

20-OIN-021

ACREDITACIÓN ISO/IEC 17020:2012

Alcance de la acreditación aprobado / Documento Normativo

Código ámbito de inspección	Actividad de inspección	Documento normativo	Tipo de organismo de inspección
22	Inspección de soldaduras y puntos de izaje	<p>Método: Inspección por partículas magnéticas ASTM E 709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing, 2021 (4.1, 4.2, 4.3.2, 4.3.3, 6.3, 6.6.1, 7.1.1.2, 7.1.2.1, 7.1.3, 7.2, 8.5, 10.1.1.2, 11.1.1, 12.3.3.1, 13.5, 14.3.2, 15.2, 16, 17.1.4, 17.1.5, 18.1, 18.2.3, 19.1, 19.2, 20.3.7, 20.4, 20.8.5.1, 21, 22.)</p> <p>ASTM E 125 Standard Reference Photographs for magnetic particles indications on ferrous castings, 2018 Tabla 1.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: API RP 4G Recommended Practice for Operation, Inspection, Maintenance, and Repair of Drilling and Well Servicing Structures, 5th Edition: Addendum 2:2020; Numeral 6.4</p> <p>AWS D1.1 – 2020 (código de soldadura estructural-acero) numeral (Tabla 8.1 y 10.15)</p>	Tipo C
21	<p>Inspección visual, estructural, mecánica y operacional de aparejos y elementos de izaje mecánico de carga:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grilletes - Tensores - Eslabones Maestros - Destorcedores. 	<p>ASME B30.26:2015 (R2020) Rigging Hardware Safety Standards for Cableways, Cranes, Derricks, Hoists, hooks, Jack a Slings.</p> <p>Shackles (GRILLETES) 26-1.8.5 Removal Criteria</p> <p>Adjustable Hardware (TENSORES) 26-2.8.5. Removal Criteria</p> <p>Master Link, Swivels (ESLABONES MAESTROS Y DESTORCEDORES) 26-4.8.5 Removal Criteria.</p>	Tipo C
21	<p>Inspección visual, estructural, mecánica y operacional de aparejos y elementos de izaje mecánico de carga:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eslingas de cables de acero - Eslingas sintéticas 	<p>ASME B30.9:2021 Slings</p> <p>Wire Rope Slings (Eslingas de acero) 9-2.9.5 Removal criteria</p> <p>Synthetic Webbing Slings (Eslingas Sintéticas) 9-5.9.5 Removal Criteria</p>	Tipo C
22	<p>INSPECCIÓN POR PRUEBAS HIDROSTÁTICAS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tubería de proceso - Tubería de alta presión - Recipientes a presión 	<p>Método: PRUEBAS HIDROSTÁTICAS ASTM E1003–2013 (R2018) Standard Practice for Hydrostatic Leak Testing. Numerals: 7.3,7.5, 7.8,8.1,9.1,9.2,9.5, 9.6, 11.2, 11.2.1.</p> <p>Criterios de aceptación y rechazo: EP-OP-PRO-018 "PROCEDIMIENTO DE PRUEBAS HIDROSTÁTICAS", versión 02: 2022, Numeral 8.3.</p>	Tipo C

Sitios cubiertos por la Acreditación

Sede principal: Km 11 Vía Barrancabermeja – El Centro, Barrancabermeja, Santander, Colombia