



ONAC ACREDITA A:

LUNA COMPANY S.A.S.

NIT. 900.720.934-8

Calle 25G No. 2W - 83 Barrio Los Dujos, Neiva,
Huila, Colombia

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

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:

18-OIN-060

Fecha de publicación
del Otorgamiento:

2019-06-20

Fecha de Renovación:

2022-06-20

Fecha de publicación
última actualización:


2023-12-19

Fecha de vencimiento:

2027-06-19

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

LUNA COMPANY S.A.S.
18-OIN-060

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	Equipos y elementos a través de Ensayos No Destructivos - END con Partículas Magnéticas Húmedas Fluorescentes método continuo indirecto (Yugo, Bobina) y Secas Visibles, Método continuo Indirecto (Yugo) a Materiales Ferromagnéticos.	<p>ASTM E709-21 (Standard Guide for Magnetic Particle Testing¹)</p> <p>1, 4.1, 4.2, 4.3, 5, 6.3, 6.6, 7, 7.1, 7.1.1, 7.1.1.2, 7.1.2, 7.1.2.1, 7.1.3, 7.2, 8.2, 8.4, 8.4.3, 8.5, 8.5.2, 8.5.5, 8.5.6, 9, 9.1, 10.1, 10.1.1, 10.1.1.1, 10.1.1.2, 11.1.1, 11.1.4, 12.3.3, 12.3.3.1, 12.3.3.4, 13.5, 14.3.2, 15.1, 15.1.1, 1.1.2, 15.1.3, 15.1.4, 15.2, 16, 16.1, 16.1.1, 16.1.2, 16.1.3, 17.1, 17.1.4, 17.1.5, 18, 18.1, 18.2, 18.2.2, 18.2.3, 19, 19.1, 19.2, 20.1, 20.1.1, 20.1.2, 20.1.3, 20.1.4, 20.1.5, 20.1.6, 20.1.7, 20.1.8, 20.1.9, 20.1.10, 20.3.7, 20.4, 20.4.1, 20.4.2, 20.6, 20.6.1, 20.6.2, 20.6.3, 20.6.4, 20.6.4.1, 20.6.4.2, 20.6.5, 20.7.5, 20.7.6, 20.8, 20.8.5, 20.8.5.1, 20.8.5.2, 21, 21.1.1, 21.1.2, 21.1.3, 21.1.4, 21.1.5, 21.1.6, 21.1.7, 21.1.8, 21.1.9, 21.1.11, 21.1.12, 21.1.13, 21.1.14, 21.1.15, 21.2, 22, 22.1.</p> <p>Tabla 3, Apéndice X2, Apéndice X5).</p> <p>ASTM E3024/E3024M-22a (Standard Practice for Magnetic Particle Testing for General Industry)</p> <p>1, 5.3, 5.3.1, 5.3.1.1, 5.3.1.2, 5.3.1.6, 5.3.1.7, 6, 6.2.3, 6.2.3.1, 6.2.3.2, 7.4.5.</p> <p>Anexo A2- FIG A2.1</p> <p>Los criterios de aceptación y rechazo se encuentran establecidos en los siguientes documentos:</p> <p>Para soldaduras: Norma AWS D1.1/D1.1M:2020 Structural Welding code - Steel, Table 8.1 Visual Inspection Acceptance Criteria. Numerales 1, 2, 3 y 8 y GO-PR-09 versión 5 Criterios de Aceptación y Rechazo</p> <p>Para detección de grietas: Documento interno del organismo de inspección llamado GO-PR-09 V5 Criterios de Aceptación y Rechazo</p>	A

ANEXO DEL CERTIFICADO

LUNA COMPANY S.A.S.

18-OIN-060

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	Equipos y Elementos a través de Ensayos No Destructivos - END con Líquidos Penetrantes Tipo I, Método A, Forma D y Tipo II, Método C, Forma E, a Materiales Metálicos	<p>ASTM E165/E165M-23 (Standard Practice for Liquid Penetrant Testing for General Industry)</p> <p>1, 8.1, 8.2, 8.3, 8.3.1, 8.4, 8.4.1, 8.5, 8.5.1, 8.6, 8.6.1 (method A), 8.6.4, 8.8, 8.8.3, 8.9, 8.9.1.1, 8.9.1.3, 8.9.2, 8.9.3, 8.9.5, 8.10. TABLE 1 Classification of Penetrant Testing Types and Methods, 6.2 Fluorescent Penetrant Testing (Type I), 7.2.2 Water- Washable Penetrants (Method A), 7.2.3 Solvent Removable Penetrants (Method C), 6.3 Visible Penetrant Testing (Type II), 7.2.2 Water- Washable Penetrants (Method A), 7.2.3 Solvent-Removable Penetrants (Method C).</p> <p>ASTM E1417/E1417M-21e1 (Standard Practice for Liquid Penetrant Testing)</p> <p>5, 5.1.1.1 Type I-Fluorescent dye, Cap 5.1.1.2 Type II Visible dye Cap 5.1.2.1 Method a water washable, Cap 5.1.2.4 Method C - Solvent removable, Cap 5.2.4 Form d-Nonaqueous for Type I fluorescent penetrant, 5.2.5 Form e-Nonaqueous for Type II visible dye.</p> <p>Los criterios de aceptación y rechazo se encuentran establecidos en los siguientes documentos:</p> <p>Para soldaduras: Norma AWS D1.1/D1.1 M:2020 estructural Welding code, Table 8.1 Visual Inspection Acceptance Criteria. Numerales 1, 2, 3 y 8 y GO-PR-09 versión 5 Criterios de Aceptación y Rechazo</p> <p>Para detección de grietas: Documento interno del organismo de inspección llamado GO-PR-09 versión 5 Criterios de Aceptación y Rechazo.</p>	A

Sitios cubiertos por la acreditación

Calle 25G No. 2W - 83 Barrio Los Dujos Neiva, Huila, Colombia