



ONAC ACREDITA A:

ATP INTEGRIDAD Y CORROSION S.A.S

NIT. 900.412.013-9

Carrera 7 Bis A No. 124 69, Bogotá D.C.,
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:

24-OIN-053

Fecha de publicación
del Otorgamiento:

2025-07-28

Fecha de Renovación:

Fecha de publicación
última actualización:

Fecha de vencimiento:

2028-07-27

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

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 INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO ✓ Tuberías de perforación (Drill Pipe -Heavy Weight) ✓ Tubería de producción (Tubing).	CRITERIOS DE EJECUCIÓN DEL METODO: • Estándar DS-1 Drill Stem Inspection Vol.3. 5ªed.2020. numeral: 3.6.1- 3.6.2 - 3.6.3 - 3.6.4 - 3.6.5. • ASME BPVC.V-2023 Art 23 SE-797 numeral: 6 - 6.1 - 6.2 – 7 - 8. • Procedimiento interno: Ultrasonido Medición de Espesores con Scan B en Tuberías de perforación (Drill Pipe - Heavy Weight) y tubería de producción (Tubing) V.8 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO: • Estándar DS-1 Drill Stem Inspection Vol.3. 5ªed.2020. numeral: 3.6.5. tablas: 3.6.1 – 3.6.2 – 3.11.2. • ASME BPVC.V-2023 Art 23 SE-797	C
22	INSPECCIÓN VISUAL-DIMENSIONAL1 ✓ Tuberías de perforación (Drill Pipe- Drill Collar - Heavy Weight). ✓ Tubería de producción (Casing y Tubing). ✓ Inspección visual de conexiones y del cuerpo de la junta. ✓ Inspección visual de tanques de almacenamiento.	CRITERIOS DE EJECUCIÓN DEL METODO: • Estándar DS-1 Drill Stem Inspection Vol.3. 5ªed.2020 numeral: 3.4 - 3.4.1 - 3.4.2 - 3.4.3 - 3.4.4 - 3.4.5. 3.5 - 3.5.1 - 3.5.2 - 3.5.3 - 3.5.4 - 3.5.5 - 3.11 - 3.12 - 3.35 - 3.36 - 3.37 - 3.38 - 3.39 • API SPEC 5CT, Specification for Casing and Tubing, Eleventh Edition December 2023. numeral: 9.14.1.1 - 10.4 - 10.5. Tablas: C.30 – C.31 – C.41- C.42 – C.43 – E.41 – E.42 – E.43 • API RP 5C1 Recommended practice for care and use of casing and tubing 8ª edición 2020. Tabla 4 - tabla 5 • API Standard 653 Tank Inspection, Repair, Alteration, and Reconstruction 5 edición 2023. Números: 6 - 6.1- 6.2 – 6.3- 6.4 – 6.5 - 6.6 – 6.7 – 6.8 – 6.9 -6.10 • Procedimiento interno: Inspección Dimensional 1. para Uniones en Tubería de Perforación V.1 • Procedimiento interno Inspección Visual de Conexiones en tubería de perforación V.1 • Procedimiento Interno: Procedimiento Post- marcación en tubería de perforación V.0 • Procedimiento Interno: Inspección Visual Dimensional Tubería Casing y Tubing V.4 • Procedimiento Interno: Inspección Visual de Tubería de Perforación (Drill Pipe) V.1 según DS-1 Vol. 3 • Procedimiento Interno: Inspección Visual de tanques de Almacenamiento V.6 • API Standard 653 Tank Inspection, Repair, Alteration, and Reconstruction 5 edición 2023 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO: • Estándar DS-1 Drill Stem Inspection Vol.3. 5ªed.2020 • API SPEC 5CT, Specification for Casing and Tubing, Eleventh Edition December 2023 • API RP 5C1 Recommended practice for care and use of casing and tubing 8ª edición 2020. • API Standard 653 Tank Inspection, Repair, Alteration, and Reconstruction 5 edición 2023	C

Código ámbito de inspección	Actividad de inspección	Documento normativo	Tipo de organismo de inspección
22	INSPECCIÓN POR FUGA DE FLUJO MAGNÉTICO MFL ✓ Tuberías de perforación (Drill Pipe). ✓ Tubería de producción (Tubing). ✓ inspección electromagnética de tubería Drill Pipe desde (2 3/8", 2 7/8", 3 1/2", 4, 4 1/2", 5" 5 1/2", 6" y 6 5/8")y Tubing (2 3/8", 2 7/8", 3 1/2", 4 1/2 " 5 1/2")	CRITERIOS DE EJECUCIÓN DEL METODO: • Estándar DS-1 Drill Stem Inspection Vol.3, 5ªed.2020 numeral: 3.7.1-3.7.2 -3.7.3 - 3.7.5 - 3.7.6 - 3.7.6.1 - 3.7.6.2 - 3.7.7 - 3.7.8 - 3.7.9 - 3.7.10 • Procedimiento Interno: Inspección por Fuga de Flujo Magnético (MFL) Tubería de perforación Drill Pipe y Tubing V.5 CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO: Estándar DS-1 Drill Stem Inspection Vol.3, 5ªed.2020.	C

Sitios cubiertos por la Acreditación
Sede principal: Carrera 7 Bis A No. 124 69, Bogotá D.C., Colombia