ONAC ACREDITADO

ONAC ACREDITA A:

LUNA COMPANY S.A.S.

NIT. 900.720.934-8

Calle 25G No. 2W - 47 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

ONAC
ORGANISMO NACIONAL DE ACREDITACIÓN DE COLOMBIA

Fecha de publicación del Otorgamiento:	2019-06-20
Fecha de Renovación:	2022-06-20
Fecha de publicación última actualización:	2025-03-27
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 (E)

FR 3.5.3-03 V7 Aprobado 2023-07-18

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 continúo Indirecto (Yugo) a Materiales Ferromagnéticos	ASTM E709-21 (Standard Guide for Magnetic Particle Testing1) 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. Tabla3, Apéndice X2, Apéndice X5). ASTM E3024/E3024M-22a (Standard Practice for Magnetic Particle Testing for General Industry) 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, Anexo A2- FIG A2.1 **Los criterios de aceptación y rechazo se encuentran establecidos en los siguientes documentos:** Para soldaduras: Norma AWS D1.1/D1.1M:2020 Structural Welding code - Steel, Table 8.1 Visual lnspection Acceptance Criteria. Numerales 1, 2, 3 y 8 y GO-PR-09 versión 5 Criterios de Aceptación y Rechazo Para detección de grietas: Documento interno del organismo de inspección llamado GO-PR-09 V5 Criterios de Aceptación y Rechazo	A
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	ASTM E165/E165M-23 (Standard Practice for Liquid Penetrant Testing for General Industry) 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 WaterWashable Penetrants (Method A), 7.2.3 Solvent-Removable Penetrants (Method C). ASTM E1417/E1417M-21e1 (Standard Practice for Liquid Penetrant Testing) 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. **Los criterios de aceptación y rechazo se encuentran establecidos en los siguientes documentos:** Para soldaduras: Norma AWS D1.1/D1.1 M:2020 estructural Welding code, Table 8.1 Visual lnspection Acceptance Criteria. Numerales 1, 2, 3 y 8 y GO-PR-09 versión 5 Criterios de Aceptación y Rechazo Para detección de grietas: Documento interno del organismo de inspección llamado GO-PR-09 versión 5 Criterios de Aceptación y Rechazo.	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
21	Inspección Visual de Eslingas: •Eslingas de cadena de acero •Eslingas de cable de acero •Eslingas sintéticas planas •Eslingas redondas de poliéster	**ASME B30.9-2021** •capítulo 9-1.9.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)(k)(l) •capítulo 9-2.9.5 (a)(b)(1)(2)(3)(4) (c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j) •capítulo 9-5.9.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)(k)(l) •capítulo 9-6.9.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)(k)	A
21	Inspección Visual de Ganchos	**ASME B30.10-2019** •capítulo 10-1.10.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)(k)(l)(m) •capítulo 10-2.10.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)(k)(l)(m)	A
21	Inspección Visual de: •Grilletes •Accesorios ajustables •Eslabones y anillos •Accesorios de compresión	**ASME B30.26-2015 (R2020)** •capítulo 26-1.8.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j) •capítulo 26-2.8.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j) •capítulo 26-3.8.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)(k)(l)(m) •capítulo 26-4.8.5 (a)(b)(c)(d)(e)(f)(g)(h)(i)(j)	A
27	Inspección Visual de Kingpin	•**SAE J700-2020** Surface Vehicle Standard. Upper Coupler Kingpin – Commercial Trailers and Semitrailers -1. Alcance -Figura 1. -Figura 2. •**SAE J2228-2011** Surface Vehicle Recommended Practice. -1. Alcance - Numeral 3 - Figura 1 / Figura 2 / Figura 3 / Figura 4 •**SAE J848-2018** Surface Vehicle Recommended Practice. -1. Alcance -Figura 1 •**GO-PR-021** Procedimiento para Inspección Visual de Perno Rey (Kingpin) V1	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	Inspección Ultrasonido Medición de espesores a: •Drill pipe •Workstring Tubing	**Método:** •ASTM E797/E797M-21 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method •DS-1-2020 fifth Edition, Volume 3, Drill Stem Inspection Numeral 3.6 **Criterio de Aceptación o Rechazo:** • DS-1-2020 fifth Edition, Volume 3, Drill Stem Inspection - Table 3.6.1. - Table 3.6.2 - Table 3.11.2	A

Sitios cubiertos por la acreditación
Calle 25G No. 2W - 83 Barrio Los Dujos Neiva, Huila, Colombia