ONAC ACREDITADO

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:

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

ONAC
ORGANISMO NACIONAL DE ACREDITACIÓN DE COLOMBIA

Fecha de publicación del Otorgamiento:	2021-05-07
Fecha de Renovación:	2024-05-07
Fecha de publicación última actualización:	2025-10-08
Fecha de vencimiento:	2029-05-06

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

FR 3.5.3-03 V7 Aprobado 2023-07-18

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S
20-OIN-021
ACREDITACIÓNISO/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	**Método: Inspección visual** ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9. **Criterios de aceptación y rechazo:** API RP 5B1 Gauging and Inspection of Casing, Tubing and Pipe Line Threads, **5a** edición: **Reaffirmed 2024**, numeral 5.1; 5.2 tabla 1 API RP 5A5 Field Inspection of New Casing, Tubing, and Plain-end Drill Pipe, 7.- edición: Reaffirmed 20**21**, numeral 11 **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. **Criterios de aceptación y rechazo:** API RP 5C1 Recommended Practice for Care and Use of Casing and Tubing,18ava edition, Reaffirmed 2020, numeral 7. **Método: Inspección por electromagnetismo** ASTM E 570-20 Standard practice for flux leakeage examination of ferromagnetic steel tubular products, numeral 8.3; 8.4; 8.5; 8.6; 10. **Criterios de aceptación y rechazo:** API RP 5A5 Field Inspection of New Casing, Tubing, and Plain-end Drill Pipe, 7.- edición Reaffirmed 2021 numerales 14.1; 14.2: 14.3.1; 14.3.2; 14.4.2; 14.5; 14.6; 14.7	C
22	Inspección de tubería de revestimiento - Casing	**Método: Inspección visual** ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9. **Criterios de aceptación y rechazo:** API RP 5B1 Gauging and Inspection of Casing, Tubing and Pipe Line Threads, **5a** edición: **Reaffirmed 2024**, numeral 5.1; 5.2 tabla 2 API RP 5A5 Field Inspection of New Casing, Tubing, and Plain-end Drill Pipe, 7.- edición: Reaffirmed 20**21**, numeral 11 **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. **Criterios de aceptación y rechazo:** API RP 5C1 Recommended Practice for Care and Use of Casing and Tubing,18ava edition, Reaffirmed 2020, numeral 7	C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S
20-OIN-021
ACREDITACIÓNISO/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	**Método: Inspección visual y dimensional** ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9 **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. **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 **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) **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. **Criterios de aceptación y rechazo:** Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.6.5 **Método: Inspección por electromagnetismo** ASTM E 570-20 Standard practice for flux leakeage examination of ferromagnetic steel tubular products, numeral 8.3; 8.4; 8.5; 8.6; 10; **Criterios de aceptación y rechazo:** Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.7.9 **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. **Criterios de aceptación y rechazo:** Standard DS-1 Drill Stem Inspection, Vol 3, 5to edición-2020, numeral 3.10.6	C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

20-OIN-021

ACREDITACIÓNISO/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	**Método: Inspección visual** ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9 **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. API SPEC 8C Drilling and production hoisting equipment, 5ta edition:2012, Numerals: Tabla 7, Tabla 8, Tabla 9. **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 Tabla 1 **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.	C
22	Inspección de herramienta de taladro: - Cuñas	**Método: Inspección visual** ASME V Non Destructive Examination, edición 2021, art 9 **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. **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 Tabla 1 **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.	C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S

20-OIN-021

ACREDITACIÓNISO/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	**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 Tabla 1. **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 AWS D1.1 – 2020 (código de soldadura estructural-acero) numeral (Tabla 8.1 y 10.15)	C
21	Inspección visual, estructural, mecánica y operacional de aparejos y elementos de izaje mecánico de carga: - Grilletes -Tensores - Eslabones Maestros - Destorcedores	**ASME B30.26:2015 (R2020) Rigging Hardware** **Safety Standars for Cableways, Cranes, Derricks, Hoists, hooks, Jack a Slings.** **Shackles (GRILLETES)** 26-1.8.5 Removal Criteria **Adjustable Hadware (TENSORES)** 26-2.8.5. Removal Criteria **Master Link, Swivels (ESLABONES MAESTROS Y DESTORCEDORES)** 26-4.8.5 Removal Criteria.	C

ANEXO DEL CERTIFICADO

ENGIPETROL COLOMBIA S.A.S
20-OIN-021
ACREDITACIÓNISO/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, estructural, mecánica y operacional de aparejos y elementos de izaje mecánico de carga: - Eslingas de cables de acero - Eslingas sintéticas	**ASME B30.9:2021 Slings** **Wire Rope Slings (Eslingas de acero)** 9-2.9.5 Removal criteria **Synthetic Webbing Slings (Eslingas Sintéticas)** 9-5.9.5 Removal Criteria	C
22	INSPECCIÓN POR PRUEBAS HIDROSTÁTICAS - Tubería de proceso - Tubería de alta presión - Recipientes a presión	**Método: PRUEBAS HIDROSTATICAS** 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. **Criterios de aceptación y rechazo:** EP-OP-PRO-018 "PROCEDIMIENTO DE PRUEBAS HIDROSTATICAS", versión 02: 2022, Numeral 8.3.	C

Sitios cubiertos por la Acreditación
Sede principal: Km 11 Vía Barrancabermeja – El Centro, Barrancabermeja, Santander, Colombia