

## ONAC ACREDITA A:

IMA INGENIERIA OI SAS

NIT. 901.565.131-1

Tv 71B # 7A - 32, 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 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:

## 22-OIN-010

Fecha publicación  
del Otorgamiento:

2023-05-23

Fecha de Renovación:

Fecha publicación  
última actualización:

Fecha de vencimiento:

2026-05-22

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



Director Ejecutivo

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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	<p>Inspección por medio de ultrasonido con arreglo de fases, a los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Soldaduras de tuberías a presión: Dentro de los cuales se encuentran tuberías de proceso, tuberías de poder.</li> <li>-Soldaduras de recipientes a presión dentro de los que se encuentran cualquier recipiente sometido a presión positiva, como calderas, tanques, cilindros y cualquier otro recipiente que se desee evaluar bajo ASME BPVC.</li> </ul>	<p>ASME BPVC-V, Nondestructive Examination, VERSIÓN 2021. Artículo 4. Ultrasonic Examination Methods for Welds, barrido manual, Scan A, S, C. Numerales:</p> <p>T-434.2 Non-Piping Calibration Blocks,  T-434.3 Piping Calibration Blocks,  T-441 Identification Of Weld Examination Areas,  T-450 Techniques (b), (c),  T-453 Scanning Techniques (a) (b),  T-462 General Calibration Requirements,  T-471 General Examination Requirements,  T-472 Weld Joint Distance–Amplitude Technique.  T-477 Post-Examination Cleaning,  T-480 Evaluation,  T-482.1 Evaluation Level. Distance–Amplitude Techniques,  T-483 Evaluation Of Laminar Reflectors,  T-490 Documentation y Apendice V. Phased Array E-Scan And S-Scan Linear Scanning Examination Techniques.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de soldaduras de recipientes a presión.  ASME BPVC VIII - D1. Rules for Construction of Pressure Vessels versión 2021. Apéndice Mandatorio 12. Numeral 12.3 Acceptance–Rejection Standards.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de soldaduras de tuberías ASME B 31.1  ASME B31.1-2022 Power Piping. ASME Code for Pressure Piping B31, Numeral 136.4.6 Ultrasonic Examination. Literales (a) y (b)</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de soldaduras de tuberías ASME B.31.3  ASME B31.3-2022 Process Piping. Numerales 344.6.1 Method y 344.6.2 Acceptance Criteria (a).</p>	A
22	<p>Inspección por medio de ultrasonido con arreglo de fases, a los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soldaduras de tuberías de transporte.</li> </ul>	<p>- API STD 1104-21. Welding of Pipelines and Related Facilities. Numeral 11.4.6 Manual Ultrasonic Testing (MUT), Numerales 9.6 Ultrasonic Testing.</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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	<p>Inspección de soldaduras por medio de ultrasonido convencional pulso-eco. A los siguientes elementos: - Soldaduras de estructuras metálicas.</p>	<p>AWS D1.1/D1.1M:2020. Part F Ultrasonic Testing (UT) of Groove Welds Numerales del 8.21 al 8.30.</p> <p>Crterios de aceptación y rechazo para inspección de soldaduras de estructuras metálicas AWS D1.1/D1.1M:2020. Numerales 8.13.1 Acceptance Criteria for Statically Loaded Nontubular Connections, 8.13.2 Acceptance Criteria for Cyclically Loaded Nontubular Connections, 8.13.2.1 Indications 8.13.2.2 Scanning, Table 8.2 UT Acceptance-Rejection Criteria (Statically Loaded Nontubular Connections and Cyclically Loaded Nontubular Connections in Compression y Table 8.3 UT Acceptance-Rejection Criteria (Cyclically Loaded Nontubular Connections in Tension).</p>	A
22	<p>Inspección por medio de líquidos penetrantes visibles tipo II Método A y C. A los siguientes elementos: - Materiales de elementos metálicos.</p>	<p>- ASTM E 165-2018 Standard Practice for Liquid Penetrant Testing for General Industry. 6.2 Fluorescent Penetrant Testing, 6.3 Visible Penetrant Testing (Type II), 7.1 Liquid Penetrant Testing Materials, 7.2 Penetrants;, 7.2.2 Water-Washable Penetrants, 7.2.3 Solvent-Removable Penetrants, 7.4 Solvent Removers, 7.5.3 Nonaqueous Wet Developers, 8.2 Temperature Limits, 8.3 Examination Sequence, 8.3.1 Surface Treatment, 8.4 Precleaning 8.5 Penetrant Application, 8.5.1 Penetrant Dwell Time, 8.6 Penetrant Removal, 8.6.1 Water Washable (Method A) 8.6.1.1 Removal of Water Washable Penetrant 8.6.4 Removal of Solvent-Removable Penetrant (Method C), 8.7 Drying, 8.7.1 Drying Parameters, 8.8.3 Nonaqueous Wet Developers (Forms D and E), 8.8.5 Developing Time, 8.9 Examinación, 8.9.1 UV-A Light Examination, 8.9.2. Visible Light Examination. 8.9.5 Evaluation, 8.10 Post Cleaning. - Documentos de inspección de los fabricantes de los elementos inspeccionados</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS  
22-OIN-010

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	<p>Inspección por medio de líquidos penetrantes visibles tipo II Método A y C. A los siguientes elementos: -Soldaduras y materiales de tuberías a presión: Dentro de los cuales se encuentran tuberías de proceso, tuberías de poder.</p> <p>-Soldaduras y materiales de recipientes a presión dentro de los que se encuentran cualquier recipiente sometido a presión positiva, como calderas, tanques, cilindros y cualquier otro recipiente que se desee evaluar bajo ASME BPVC.</p>	<p>- ASME BPVC-V, Nondestructive Examination, Versión 2021. Artículo 6. Liquid Penetrant Examination. Numerales: T-642 Surface Preparation, T-643 Drying after preparation, T-651 Techniques, (a)- (c), T-652 Techniques for standard temperatures, T-654 Technique restrictions, T-660 Calibration, T-670 Examination, T-671 Penetrant application, T-672 Penetration (dwell) time, T-673 Excess penetrant removal, T-673.1 Water-Washable Penetrants (b), T-673.3 Solvent Removable Penetrants, T-674 Drying after excess penetrant removal, T-675 Developing, T-675.2 Wet Developer Application (b), T-675.3 Developing Time, T-676 Interpretation T-677 Post-Examination Cleaning, T-680 Evaluation, T-690 Documentation.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de recipientes a presión. ASME BPVC VIII - D1, Rules for Construction of Pressure Vessels versión 2021. Apéndice Mandatorio 8. Numerales: 8.3 Evaluation of indications y 8.4. Acceptance Standards.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de tuberías ASME B 31.1 ASME B31.1-2022 Power Piping. ASME Code for Pressure Piping B31. Numeral 136.4.4 Liquid Penetrant Examination.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de tuberías ASME B.31.3 ASME B31.3-2022 Process Piping. Numerales 344.4 Liquid Penetrant Examination y 344.4.2 Acceptance Criteria.</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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 por medio de líquidos penetrantes visibles tipo II Método A y C. A los siguientes elementos: -Soldaduras y materiales de tuberías de transporte.	- API STD 1104-21. Welding of Pipelines and Related Facilities. Numerales 9,5 Liquid Penetrant Testing.  - ASTM E 165-2018 Standard Practice for Liquid Penetrant Testing for General Industry. 6.2 Fluorescent Penetrant Testing (Type I), 6.3 Visible Penetrant Testing (Type II), 7.1 Liquid Penetrant Testing Materials, 7.2.2 Water-Washable Penetrants, 7.2.3 Solvent-Removable Penetrants, 7.4 Solvent Removers, 7.5.3 Nonaqueous Wet Developers, 8.2 Temperature Limits, 8.3 Examination Sequence, 8.3.1 Surface Treatment, 8.4 Precleaning 8.5 Penetrant Application, 8.5.1 Penetrant Dwell Time, 8.6 Penetrant Removal, 8.6.4 Removal of Solvent-Removable Penetrant (Method C), 8.7 Drying, 8.7.1 Drying Parameters, 8.8.3 Nonaqueous Wet Developers (Forms D and E), 8.8.5 Developing Time, 8.9 Examination, 8.9.1 UV-A Light Examination, 8.9.2. Visible Light Examination. 8.9.5 Evaluation, 8.10 Post Cleaning.	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS  
22-OIN-010

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	<p>Inspección por medio de líquidos penetrantes visibles tipo II Método A y C. A los siguientes elementos: -Soldaduras y materiales de estructuras metálicas</p>	<p>- AWS D1.1/D1.1M:2020. Structural Welding Code—Steel. Numeral 8.10, Tablas 8.1 y 10.15 Visual Inspection Acceptance Criteria - ASTM E 165-2018 Standard Practice for Liquid Penetrant Testing for General Industry. 6.2 Fluorescent Penetrant Testing (Type I), 6.3 Visible Penetrant Testing (Type II), 7.1 Liquid Penetrant Testing Materials, 7.2.2 Water-Washable Penetrants, 7.2.3 Solvent-Removable Penetrants, 7.4 Solvent Removers, 7.5.3 Nonaqueous Wet Developers, 8.2 Temperature Limits, 8.3 Examination Sequence, 8.3.1 Surface Treatment, 8.4 Precleaning 8.5 Penetrant Application, 8.5.1 Penetrant Dwell Time, 8.6 Penetrant Removal, 8.6.1 Water Washable (Method A) 8.6.1.1 Removal of Water Washable Penetrant 8.6.4 Removal of Solvent-Removable Penetrant (Method C), 8.7 Drying, 8.7.1 Drying Parameters, 8.8.3 Nonaqueous Wet Developers (Forms D and E), 8.8.5 Developing Time, 8.9 Examination, 8.9.1 UV-A Light Examination, 8.9.2. Visible Light Examination. 8.9.5 Evaluation, 8.10 Post Cleaning.</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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 por medio de partículas magnéticas. A los siguientes elementos: - Materiales de elementos ferromagnéticos.	<p><b>Para la inspección de materiales de tipo ferromagnético, técnica de magnetización indirecta utilizando YUGO por medio de partículas húmedas tanto visibles como fluorescentes.</b></p> <p>ASTM E 709-2021 Standard Guide for Magnetic Particle Testing. Numerales:          6.3 Yokes,          6.6 UV-A Lamps,          6.7 Equipment Verification,          7. Examination Area,          8.1.2 Wet Particle Properties,          8.1.3 Suspension Vehicle,          8.5 Wet Particle Systems,          8.5.4 Suspension Vehicles,          8.5.4.1 Petroleum Distillates,          9. Part Preparation,          10 Sequence of Operations,          10.1.1.2 Wet Continuous Magnetization Technique,          12.3.3.4 Yoke Magnetization,          14.3.2 Localized Magnetization. Using Yokes,          15.2 Wet Particle Application,          15.5 White Background and Black Oxide,          16. Interpretation of Indications,          17. Recording of Indications,          18.2.3 Demagnetizing with Yokes,          18.3.1. Measurable residual fields,          19. Post Examination Cleaning,          20 Process Controls.          20.3.7 Electromagnetic Yoke Lifting Force Check,          20.4 Examination Area Light Level Control,          20.6.1 Determining Bath Concentration,          20.8.5 Magnetic Field Indicators,          21 Procedures.          - Documentos de inspección de los fabricantes de los elementos inspeccionados.</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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	<p>Inspección por medio de partículas magnéticas. A los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Soldaduras y materiales de tuberías a presión: Dentro de los cuales se encuentran tuberías de proceso, tuberías de poder.</li> <li>-Soldaduras y materiales de recipientes a presión dentro de los que se encuentran cualquier recipiente sometido a presión positiva, como calderas, tanques, cilindros y cualquier otro recipiente que se desee evaluar bajo ASME BPVC.</li> </ul>	<p><b>Para la inspección de materiales de tipo ferromagnético, técnica de magnetización indirecta utilizando YUGO por medio de partículas húmedas tanto visibles como fluorescentes.</b> ASME BPVC-V, Nondestructive Examination, Versión 2021. Artículo 7. Magnetic Particle Examination. Numerales: T-730 EQUIPMENT, T-731 Examination medium, T-741 Surface conditioning, T-751 (d) yoke technique, T-755 Yoke technique, T-761.2 Light Meters, T-762 Lifting power of yokes, T-763 Gaussmeters, T-764.2 (a) Pie-Shaped Magnetic Particle Field Indicator, T-764.3 Magnetic Field Direction, T-765.1 Concentration, T-765.2 Settling Volumes, T-765.3 Contamination, T-770 Examination, T-771 Preliminary examination, T-773 (b) Method of examination. Wet Particles, T-774 Examination coverage, T-777 Interpretation, T-777.1 Visible (Color Contrast) Magnetic Particles, T-777.2 Fluorescent Magnetic Particles, T-778 Demagnetization, T-779 Post-examination cleaning, T-780 Evaluation, T-792 Recording of indications, T-793 Examination Records</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de recipientes a presión. ASME BPVC VIII - D1. Rules for Construction of Pressure Vessels versión 2021. Apéndice Mandatorio 6. Numerales: 6.3 Evaluation of indications y 6.4. Acceptance Standards.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de tuberías ASME B 31.1, ASME B31.1-2022 Power Piping. ASME Code for Pressure Piping B31, Numeral 136.4.3 Magnetic Particle Examination.</p> <p>- Criterios de aceptación y rechazo para inspección de tuberías ASME B.31.3 ASME B31.3-2022 Process Piping. Numerales 344.3 Magnetic Particle Examination.</p>	A



## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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 por medio de partículas magnéticas. A los siguientes elementos: - Soldaduras y materiales de tuberías de transporte.	<p><b>Para la inspección de materiales de tipo ferromagnético, técnica de magnetización indirecta utilizando YUGO por medio de partículas húmedas tanto visibles como fluorescentes</b></p> <p>- API STD 1104-21. Welding of Pipelines and Related Facilities. Numerales 9.4 Magnetic Particle Testing.</p> <p>ASTM E 709-2021 Standard Guide for Magnetic Particle Testing. Numerales:                      6.3 Yokes,                      6.6 UV-A Lamps,                      6.7 Equipment Verification,                      7. Examination Area,                      8.1.2 Wet Particle Properties,                      8.1.3 Suspension Vehicle,                      8.5 Wet Particle Systems,                      8.5.4 Suspension Vehicles,                      8.5.4.1 Petroleum Distillates,                      9. Part Preparation,                      10 Sequence of Operations,                      10.1.1.2 Wet Continuous Magnetization Technique,                      12.3.3.4 Yoke Magnetization,                      14.3.2 Localized Magnetization. Using Yokes,                      15.2 Wet Particle Application,                      15.5 White Background and Black Oxide,                      16. Interpretation of Indications,                      17. Recording of Indications,                      18.2.3 Demagnetizing with Yokes,                      18.3.1. Measurable residual fields,                      19. Post Examination Cleaning,                      20 Process Controls.                      20.3.7 Electromagnetic Yoke Lifting Force Check,                      20.4 Examination Area Light Level Control,                      20.6.1 Determining Bath Concentration,                      20.8.5 Magnetic Field Indicators,                      21. Procedures.</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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 por medio de partículas magnéticas. A los siguientes elementos: -Soldaduras y materiales de estructuras metálicas.	<p>AWS D1.1/D1.1M:2020. Structural Welding Code—Steel. Numeral 8.10, Tablas 8.1 y 10.15 Visual Inspection Acceptance Criteria</p> <p>ASTM E 709-2021 Standard Guide for Magnetic Particle Testing. Numerales: 6.3 Yokes, 6.6 UV-A Lamps, 6.7 Equipment Verification, 7. Examination Area, 8.1.2 Wet Particle Properties, 8.1.3 Suspension Vehicle, 8.5 Wet Particle Systems, 8.5.4 Suspension Vehicles, 8.5.4.1 Petroleum Distillates, 9. Part Preparation, 10 Sequence of Operations, 10.1.1.2 Wet Continuous Magnetization Technique, 12.3.3.4 Yoke Magnetization, 14.3.2 Localized Magnetization. Using Yokes, 15.2 Wet Particle Application, 15.5 White Background and Black Oxide, 16. Interpretation of Indications, 17. Recording of Indications, 18.2.3 Demagnetizing with Yokes, 18.3.1. Measurable residual fields, 19. Post Examination Cleaning, 20 Process Controls. 20.3.7 Electromagnetic Yoke Lifting Force Check, 20.4 Examination Area Light Level Control, 20.6.1 Determining Bath Concentration, 20.8.5 Magnetic Field Indicators, 21. Procedures.</p>	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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
18	Inspección de Tanques Utilizados en la Prestación del Servicio Público Domiciliario de Gas Licuado del Petróleo, GLP	Resolución Número 40245 del 07 de marzo de 2016 (Ministerio de Minas y Energía). Reglamento Técnico para cilindros y tanques Estacionarios Utilizados en la Prestación del Servicio Público Domiciliario de Gas Licuado de Petróleo, GLP y sus procesos de mantenimiento. Artículo 10. REQUISITOS PARA EL MANTENIMIENTO DE LOS TANQUES UTILIZADOS EN LA PRESTACIÓN DEL SERVICIO PÚBLICO DOMICILIARIO DE GAS LICUADO EL PETRÓLEO, GLP. 10.1 Revisión Parcial 10.2 Revisión Total 10.2.a Examen de espesores 10.2.b Revisión Interna 10.3 Criterios de rechazo de tanques estacionarios	A
18	Inspección a los recipientes utilizados en la distribución y comercialización de GLP	Resolución Número 40304 del 02 de abril del 2018 (Ministerio de Minas y Energía). Por la cual establecen disposiciones aplicables a los recipientes utilizados en la distribución y comercialización de GLP. Artículo 3 DE LAS CISTERNAS Y SUS CARACTERÍSTICAS 3.1 Revisión Parcial 3.2 Revisión Total 3.2.1 Examen de espesores 3.2.2 Revisión Interna 3.2.3 Prueba Hidrostática	A
18	Inspección de cilindros de gas de alta presión utilizando ultrasonido	- Inspección periódica para cilindros o tubos EDS y sistemas de transporte de gas natural vehicular (Resolución 40302 de 2018) y otros cilindros de alta presión: <b>Procedimiento interno OI-PR-031 V.1</b> Procedimiento de inspección de cilindros de Alta presión por medio de ultrasonido Arreglo de fases c-scan. <b>ASTM E 797</b> Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Versión 2021. <b>NTC 2699:2009</b> Cilindros de gas. Inspección periódica y ensayo de cilindros de acero sin costura. Apéndice B. Tabla B.2 Límites de rechazo por corrosión de la pared del cilindro.	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS  
22-OIN-010

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 por ultrasonido para medición de espesores de pared por ultrasonido (UTE), por el método de contacto pulso-eco a materiales metálicos.	Para elementos metálicos en general Incluye tuberías perforación, tuberías de producción y tuberías de revestimiento - <b>ASTM E 797</b> Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Versión 2021.  <b>Criterios de aceptación y rechazo:</b> - Pérdida de espesor, criterio definido por el cliente.	A
22	Inspección de fugas por medio de pruebas hidrostáticas a elementos que estén soldados o sellados o sean parte de un equipo, los cuales estén diseñados para soportar presiones internas. A los siguientes elementos: -Tuberías. -Válvulas. -Recipientes a presión.	<b>Aplica para: Tuberías, válvulas y recipientes que estén soldados o sean parte de un equipo, los cuales estén diseñados para soportar presiones internas.</b> -ASTM E1003-2022 Standard Practice for Hydrostatic Leak Testing. Numerales: 9. General Procedures, 10. Pressure Drop Method, 11. Visual Inspection Method.  - ASME BPVC VIII - D1, Rules for Construction of Pressure Vessels. Numerales: UG-99 General Requirements for All Methods of Construction and All Materials. Standard Hydrostatic Test.	A
22	Inspección de fugas por medio de pruebas a presión hidrostática o neumática. A válvulas tipo compuerta, globo, tapón, bola, retención y mariposa	<b>Aplica para válvulas tipo compuerta, globo, tapón, bola, retención y mariposa.</b>  API STANDARD 598. Valve inspection and Testing. Eleventh Edition, 2023. Numerales: 5. Pressure Tests, 5.3 Tests Required (5.3.1) (5.3.2), 5.4 High-pressure Closure Test, 5.5 High-pressure Pneumatic Shell Test, 5.6 Test Fluid, 5.7 Test Pressures, Table 2. Shell Test Pressures, Table 3. Backseat and Closure Test Pressures, 5.8 Test Duration, Table 4. Duration of Required Test Pressure, 5.9 Test Leakage, 5.9.2 Closure, Table 5. Maximum Allowable Leakage Rates for Closure Tests. 6 Pressure Test Procedures, 6.1 General, 6.2 Backseat Test, 6.3 Shell Test, 6.4 Low-pressure Closure Test, 6.5 High-pressure Closure Test.	A

## ANEXO DEL CERTIFICADO

IMA INGENIERIA OI SAS

22-OIN-010

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	<p>Inspección de dispositivos de alivio de presión por medio de pruebas de presión hidrostática o neumática e inspección visual. A los siguientes elementos: -Válvulas de alivio de presión tipo resorte y de acción directa</p>	<p>-API RP 576-2023 Inspection of pressure-relieving devices. Numerales: 6.2.9.1 Determining "As-received" Pop Pressure, 6.2.9.2 "As-received" Pop Test Results, 6.2.9.3 Visual Inspection, 6.2.9.4 Dismantling of Valve, 6.2.9.5 Cleaning and Inspection of Parts, 6.2.9.7 Reassembly of Valve, 6.2.9.8 Setting of Valve Set Pressure, 6.2.9.9 Checking Valve for Tightness. - ASME BPVC VIII - D1 Rules for Construction of Pressure Vessels versión 2021. Numerales: UG 155 (d) y (e). - ASME BPVC XIII Rules for Construction of Pressure Vessels versión 2021. Tablas: 3.6.3.1-2 Set pressure tolerances for Pressure Relief Valves.</p>	A

Sitios cubiertos por la acreditación:

Sede principal: Tv 71B # 7A – 32, Bogotá D.C., Colombia