

ALCANCE DE ACREDITACIÓN

ORGANISMO DE INSPECCIÓN

SERVICIOS TECNICOS ESPECIALIZADOS CORREA MIÑO CIA. LTDA

MATRIZ: Km. 5 1/2 Vía Lago Agrio • Tel: 02-3822550 ext 12• e-mail:

ibenavides@setendt.com.ec

Francisco de Orellana - Ecuador

Fecha de acreditación inicial: 2014-10-01

ACREDITACIÓN NÚMERO: SAE OI 14-003

LOCALIZACIÓN CRÍTICA: N/A

Está acreditado por el Servicio de Acreditación Ecuatoriano (SAE) conforme a los requisitos contenidos en la Norma NTE INEN ISO/IEC 17020:2013 equivalente a la Norma ISO/IEC 17020:2012, como Organismo de Inspección para:

SECTOR		Hidrocarburos				
Nº	Campo de inspección/ Alcance	Elemento a inspeccionar	Tipo de inspección o metodología	(*)Tipo de Organismo en base a la independencia (A, B, C)	Procedimientos de Inspección	Código tipo de la norma o especificación técnica/Vigencia de la norma o especificación técnica (Año de publicación, reafirmación, edición/visión (cuando aplique))
1	Inspección Visual Dimensional	Estructuras metálicas. Tuberías Recipientes Herramientas Elementos Accesorios	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-VT-001 (Procedimiento de Inspección Visual de Sellos y Roscas) SETE-PROC-IND-VT-002 (Procedimiento de inspección visual de tuberías, tanques de almacenamiento y recipientes a presión) SETE-PROC-IND-VT-003 (Procedimiento de inspección visual en cordones de soldadura) SETE-PROC-IND-VT-004 (Procedimiento de inspección visual Dimensional) SETE-PROC-IND-ESP-001 (Procedimiento específico de Inspección visual dimensional de equipos y accesorios de levante (accesorios and hoisting equipment) SETE-PROC-IND-ESP-002 (Procedimiento de inspección para king pin y quinta rueda) SETE-PROC-IND-ESP-006 (Procedimiento para inspección y pruebas en equipos de elevación bajo API SPEC 8C) SETE-PROC-IND-FT-001 (Procedimiento de inspección de Herramientas de pesca) SETE PROC- IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje) SETE PROC- IND- IZ-009 (Procedimiento de inspección para elevadores de tambor montados en base)	ASME V Art. 9 Visual Examination (*)

2	Inspección de ensayos no destructivos por líquidos penetrantes	Estructuras metálicas. Tuberías Recipientes Herramientas Elementos Accesorios	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-PT-001 (Procedimiento de inspección por líquidos penetrantes fluorescentes tipo i-método a o c) SETE-PROC-IND-PT-002 (Procedimiento de inspección por líquidos penetrantes visibles tipo ii método a o c) SETE-PROC-IND-ST-001 (Procedimiento de inspección de herramientas especiales) SETE-PROC-IND-ESP-002 (Procedimiento de inspección para king pin y quinta rueda) SETE-PROC-IND-FT-001 (Procedimiento de inspección de Herramientas de pesca) SETE PROC- IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje)	ASME V Art. 6 Liquid Penetrant Examination. (*) ASTM E 165 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination for General Industry. (*)
---	--	--	--------------------------------------	---	---	---

3	Inspección de ensayos no destructivos por partículas magnéticas	Estructuras metálicas. Tuberías Recipientes Herramientas Elementos Accesorios	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-MT-001 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas húmedas fluorescentes) SETE-PROC-IND-MT-002 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas visibles) SETE-PROC-IND-ESP-003 (Procedimiento de inspección de Casing running tools) SETE-PROC-IND-DS-001 (Procedimiento de inspección de substitutos, tubería de perforación pesada y extra pesada) SETE-PROC-IND-DS-002 (Procedimiento de inspección de martillos) SETE-PROC-IND-DS-003 (Procedimiento de inspección de motores de fondo) SETE-PROC-IND-DS-004 (Procedimiento de inspección de estabilizadores, rimadores y molidores) SETE-PROC-IND-DS-005 (Procedimiento de inspección de hard band) SETE-PROC-IND-EMI-002 (Procedimiento de inspección Para tubing y casing) SETE-PROC-IND-ESP-005 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas húmedas fluorescentes en clamps) SETE-PROC-IND-ESP-006 (Procedimiento para inspección y pruebas en equipos de elevación bajo API SPEC 8C) SETE-PROC-IND-HT-001 (Procedimiento de inspección de casing slip, drill collar slip, rotary slip, manual tong, safety clamp, elevador, power tong, sucker rod elevator) SETE-PROC-IND-HT-002 (Procedimiento de inspección de travelling block, hook, links y top drive) SETE-PROC-IND-HT-003 (procedimiento de inspección de crown block, deadline anchor) SETE-PROC-IND-ST-001 (Procedimiento de inspección de herramientas especiales) SETE-PROC-IND-FT-001 (Procedimiento de inspección de Herramientas de pesca) SETE-PROC-IND-ESP-002 (Procedimiento de inspección para king pin y quinta rueda) SETE PROC- IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje) SETE PROC- IND- IZ-009 (Procedimiento de inspección para elevadores de tambor montados en base)	ASME V Art. 7 Magnetic Particle Examination. (*) ASTM E 709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing (*)
---	---	--	--------------------------------------	---	---	--

4	Inspección de ensayo no destructivo por ultrasonido medición de espesores	Tuberías Recipientes Herramientas Elementos	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-UT-001 (Procedimiento de inspección de medición de espesores con ultrasonido técnica pulso-eco, para tanques de almacenamiento, recipientes a presión, tubería y componentes especiales de la sarta de perforación)	ASTM E 797; Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method (*)
5	Inspección de ensayos no destructivos por Ultrasonido Convencional y Arreglo de Fases	Estructuras metálicas. Tuberías Recipientes Herramientas Elementos	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-UT-002 (Procedimiento de inspección ultrasónica mediante haz angular con la técnica arreglo de fases, en uniones soldadas de acuerdo al código ASME SECCIÓN V, SECCIÓN VIII DIV. 1 Y B31.3) SETE-PROC-IND-UT-003 (Procedimiento de inspección con ultrasonido técnica arreglo de fases, según API) SETE-PROC-IND-UT-004 (Procedimiento general de inspección ultrasónica, haz angular con la técnica arreglo de fases, en uniones soldadas de estructuras, de acuerdo al código ANSI/ AWS D1.1.) SETE-PROC-IND-UT-005 (Procedimiento de inspección Por ultrasonido para ejes de Acero.) SETE-PROC-IND-ESP-004 (Procedimiento específico para inspección de clamps por ultrasonido arreglo de fases) SETE-PROC-IND-ESP-006 (Procedimiento para inspección y pruebas en equipos de elevación bajo API SPEC 8C)	ASTM E 587 Standard practice for ultrasonic Angle-Beam Examination by the contact method. (*) ASTM E 2491 Standard Guide for Evaluating performance Characteristics of Phased-Array Ultrasonic Testing Instruments and Systems. (*) ASTM E164 Standard Practice for Ultrasonic Contact Examination of Weldment. (*) ASME V Art. 4 Ultrasonic Examination. (*) ASTM E2700 Standard Practice for Contact Ultrasonic Testing of Welds Using Phased Array (*)
6	Inspección de ensayos no destructivos por Electromagnetismo	Tuberías	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-EMI-001 (Procedimiento de inspección de tubería de perforación (drill pipe) SETE-PROC-IND-EMI-002 (Procedimiento de inspección para tubing y casing)	ASTM E 570 Standard Practice for flux Leakage examination of Ferromagnetic Steel tubular products (*)

7	Inspección técnica de recipientes a presión en servicio, fuera de servicio y/o reparados.	Recipientes a presión en servicio, fuera de servicio y/o reparados.	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-IT-001 (Procedimiento de inspección técnica de recipientes a presión)	API 510 Pressure Vessel Inspection Code (*)
8	Inspección técnica de tuberías de procesos en servicio.	Tuberías de procesos en servicio	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-IT-002 (Procedimiento de inspección técnica de tubería)	API 570 Piping Inspection Code: In-service Inspection, Repair, and Alteration of Piping Systems (*)
9	Inspección de puentes grúa	Puentes grúa	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-IZ-002 (Procedimiento de inspección para puentes grúa)	ASME B30.2 Overhead and Gantry Cranes (Top Running Bridge, Single or Multiple Girder, Top Running Trolley Hoist) (*) ASME B30.17 Cranes and monorails (With Underhung Trolley or Bridge) (*)
10	Inspección de montacargas, cargadoras frontales con horquillas	Montacargas, Cargadoras frontales con horquillas y telehandlers	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-IZ-003 (Procedimiento de inspección para montacargas)	ANSI/ITSDF B 56.1 Safety Standard for low lift and high lift trucks (*) ANSI/ITSDF B 56.6 Safety standard for rough terrain forklift trucks (*)
11	Inspección de grúas de boom articulado	Grúas de boom articulado	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-IZ-005 (Procedimiento de inspección para grúas de boom articulado)	ASME B30.22 Articulating Boom Cranes (*)
12	Inspección de grúas móviles y grúas locomotoras	Grúas móviles y grúas locomotoras	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC- IND- IZ-004 (Procedimiento de inspección de grúas móviles)	ASME B 30.5 Mobile and Locomotive Cranes (*)

13	Inspección de accesorios de izaje mediante pruebas de carga o tensión	Accesorios de izaje	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje) SETE-PROC-IND-VT-004 (Procedimiento de inspección visual Dimensional) SETE-PROC-IND-VT-003 (Procedimiento de inspección visual en cordones de soldadura) SETE-PROC-IND-PT-001 (Procedimiento de inspección por líquidos penetrantes fluorescentes tipo i-método a o c) SETE-PROC-IND-PT-002 (Procedimiento de inspección por líquidos penetrantes visibles tipo ii método a o c) SETE-PROC-IND-MT-001 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas húmedas fluorescentes) SETE-PROC-IND-MT-002 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas visibles)	ASME B30.10 Hooks (*) ASME B30.9 Slings (*) ASME B30.26 Rigging Hardware (*)
----	---	---------------------	--------------------------------	---	--	---

(*) Nota: Las normas o especificaciones técnicas detalladas en este documento corresponden a sus versiones vigentes.

(*)(*) Nota: Alcance de inspección en el ámbito voluntario

SECTOR		Industrial				
Nº	Campo de inspección/ Alcance	Elemento a inspeccionar	Tipo de inspección o metodología	(*)Tipo de Organismo en base a la independencia (A, B, C)	Procedimientos de Inspección	Código tipo de la norma o especificación técnica/Vigencia de la norma o especificación técnica (Año de publicación, reafirmación, edición/revisión (cuando aplique))
14	Inspección Visual Dimensional	Estructuras metálicas. Elementos Accesorios	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-VT-003 (Procedimiento de inspección visual en cordones de soldadura) SETE-PROC-IND-VT-002 (Procedimiento de inspección visual de tuberías, tanques de almacenamiento y recipientes a presión) SETE-PROC-IND-ESP-002 (Procedimiento de inspección para king pin y quinta rueda) SETE PROC- IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje) SETE PROC- IND- IZ-009 (Procedimiento de inspección para elevadores de tambor montados en base)	ASME V Art. 9 Visual Examination (*)
15	Inspección de ensayos no destructivos por líquidos penetrantes	Estructuras metálicas. Elementos Accesorios	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-PT-001 (Procedimiento de inspección por líquidos penetrantes fluorescentes tipo i-método a o c) SETE-PROC-IND-PT-002 (Procedimiento de inspección por líquidos penetrantes visibles tipo ii método a o c) SETE-PROC-IND-ESP-002 (Procedimiento de inspección para king pin y quinta rueda) SETE PROC- IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje)	ASME V Art. 6 Liquid Penetrant Examination. (*) ASTM E 165 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination for General Industry. (*)
16	Inspección de ensayos no destructivos por partículas magnéticas	Estructuras metálicas. Elementos Accesorios	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-MT-001 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas húmedas fluorescentes) SETE-PROC-IND-MT-002 (Procedimiento de inspección con el método de partículas magnéticas visibles) SETE-PROC-IND-ESP-002 (Procedimiento de inspección para king pin y quinta rueda) SETE PROC- IND-IZ-001 (Procedimiento de inspección de accesorios de izaje) SETE PROC- IND- IZ-009 (Procedimiento de inspección para elevadores de tambor montados en base)	ASME V Art. 7 Magnetic Particle Examination. (*) ASTM E 709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing (*)
17	Inspección de ensayo no Destructivo por ultrasonido medición de espesores	Tuberías Recipientes	Visual Documental Instrumental	A	SETE-PROC-IND-UT-001 (Procedimiento de inspección de medición de espesores con ultrasonido técnica pulso-eco, para tanques de almacenamiento, recipientes a presión, tubería y componentes especiales de la sarta de perforación)	ASTM E 797; Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method (*)

18	Inspección de ensayos no destructivos por Ultrasonido Convencional y Arreglo de Fases	Estructuras metálicas. Elementos	Visual Documental Instrumental	A	SET-PROC-IND-UT-002 (Procedimiento de inspección ultrasónica mediante haz angular con la técnica arreglo de fases, en uniones soldadas de acuerdo al código ASME SECCIÓN V, SECCIÓN VIII DIV. 1 Y B31.3) SET-PROC-IND-UT-003 (Procedimiento de inspección con ultrasonido técnica arreglo de fases, según API) SET-PROC-IND-UT-004 (Procedimiento general de inspección ultrasónica, haz angular con la técnica arreglo de fases, en uniones soldadas de estructuras, de acuerdo al código ANSI/ AWS D1.1.) SET-PROC-IND-UT-005 (Procedimiento de inspección Por ultrasonido para ejes de Acero.)	ASTM E 587 Standard practice for ultrasonic Angle-Beam Examination by the contact method. (*) ASTM E 2491 Standard Guide for Evaluating performance Characteristics of Phased-Array Ultrasonic Testing Instruments and Systems. (*) ASTM E164 Standard Practice for Ultrasonic Contact Examination of Weldment. (*) ASME V Art. 4 Ultrasonic Examination. (*) ASTM E2700 Standard Practice for Contact Ultrasonic Testing of Welds Using Phased Array (*)
----	---	----------------------------------	--------------------------------	---	---	--

(*) Nota: Las normas o especificaciones técnicas detalladas en este documento corresponden a sus versiones vigentes.

(*)(*) Nota: Alcance de inspección en el ámbito voluntario