

ALCANCE DE ACREDITACIÓN

ORGANISMO DE INSPECCIÓN

SNAPPIPE INSPECCIÓN TÉCNICA EN INGENIERÍA Y CONSTRUCCIÓN S.A.

Av. Ilaló E7-94 y Honorato Vasquez • Telf.: (593) 2 2071414
Quito - Ecuador

Certificado de Acreditación N°: SAE-INS-16-007

Actualización N°: 01

Acreditación Inicial: 2016-06-06

Está acreditado por el Servicio de Acreditación Ecuatoriano (SAE) conforme a los requisitos contenidos en la Norma **NTE INEN ISO/IEC 17020:2013**, los Criterios Generales de Acreditación para Organismos que Realizan Inspección (CR GA08), y los documentos del SAE relacionados con el proceso de evaluación y acreditación, como **Organismo de Inspección** de:

Sector:	<u>Hidrocarburos</u>		Tipo de organismos de inspección:		A
Resolución N°:	SAE DE 16-302	Vigencia a partir de:	2016-06-06	Director Técnico:	Ing. Fabián Flores
Localizaciones:	Quito, Ecuador				

N°	Campo de inspección / elemento a inspeccionar	Metodología	Procedimientos de Inspección	Código de Norma / Descripción de la Norma
1	Inspección por Pruebas Hidrostáticas de Tuberías de Proceso	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN MEDIANTE PRUEBA HIDROSTÁTICA SNAP-PT-PH-001	ASME B31.3 (Cap. 345.4) ASME VIII. Div 1 (Cap. UG-99)
2	Inspección por Pruebas Hidrostáticas de Tuberías de Transporte	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN MEDIANTE PRUEBA HIDROSTÁTICA SNAP-PT-PH-001	ASME B31.4 (Cap.437.4)
3	Inspección de Soldadura por Ultrasonido por Arreglo de Fases (tubería de transporte, tubería de proceso, tanques, recipientes a presión, estructura metálica, puentes)	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN DE SOLDADURA MEDIANTE LA TÉCNICA DE ULTRASONIDO PHASED ARRAY SNAP-PT-UT-001	ASME B31.3 (Cap. 344.6) API 1104 (Cap. 9.6.2 / 11.4.7) API 650 (Cap. U 6.6 / U 8) ASME VIII. Div 1 (Apéndice 12, párrafo12-3) AWS D1.1 (Cap. 6) AWS D1.5 (Cap. 6)

La versión aprobada y más reciente de este documento puede ser revisada en la página Web del SAE (www.acreditacion.gob.ec)

4	Inspección por ultrasonido (medición de espesores) (tubería de transporte, tubería de proceso, tanques, recipientes a presión)	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE MEDICIÓN DE ESPESORES CON ULTRASONIDO INDUSTRIAL SNAP-PT-ME-001	ASME B31G (Párrafo 2) ASME B31.3 (Párrafo A304.1.2 / Párrafo 304.1.3) ASME B31.4 (Párrafo 451.6.2) API 650 (Párrafo 7.5) API 653 (Párrafo 4.3.2 / Párrafo 4.3.3 / Párrafo 4.3.4) ASME VIII. Div 2 (Párrafo 4.1)
5	Inspección de soldadura mediante Técnica de Líquidos Penetrantes (tubería de transporte, tubería de proceso, tanques, recipientes a presión, estructura metálica, puentes)	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN MEDIANTE LÍQUIDOS PENETRANTES VISIBLES SNAP-PT-PT-001	ASME B31.3 (Párrafo 344.4) API 1104 (Capítulo 9) API 650 (Párrafo 8.4.4) ASME VIII. Div 1 (Apéndice 8) AWS D1.1 (Párrafo 6.10) AWS D1.5 (Párrafo 6.26.1)
6	Inspección de soldadura mediante la Técnica Partículas Magnéticas (tubería de transporte, tubería de proceso, tanques, recipientes a presión, estructura metálica, puentes)	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN MEDIANTE PERTÍCULAS MAGNÉTICAS SNAP-PT-MT-001	ASME B31.3 (Párrafo 344.3) API 1104 (Capítulo 9) API 650 (Párrafo 8.2) ASME VIII. Div 1 (Apéndice 6 / Párrafo 6.3 / Párrafo 6.4) AWS D1.1 (Párrafo 6.10 / Párrafo 6.14.4) AWS D1.5 (Párrafo 6.26.2)
7	Inspección de Pruebas de vacío (soldadura de pisos de Tanque)	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN MEDIANTE PRUEBA DE VACÍO SNAP-PT-PV-001	API 650 (Cap. 8.6)
8	Inspección de Pruebas Neumáticas (soldadura de refuerzos de Tanques)	Visual Instrumental Documental	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN MEDIANTE PRUEBAS NEUMÁTICAS SNAP-PT-PN-001	ASPI 650 (Cap. 7.3.4)

Control de Cambios en Alcance

Fecha	Modificaciones
2016-06-06	Acreditación Inicial

La versión aprobada y más reciente de este documento puede ser revisada en la página Web del SAE (www.acreditacion.gob.ec)