

**ALCANCE DE ACREDITACIÓN**

**ORGANISMO DE INSPECCIÓN**

**COMPAÑÍA TECNOLOGÍA Y PETRÓLEO TECNOLPET S.A.**

Km. 8 Vía a Lago Agrio • Telf.: (593) 62378070  
Fco. de Orellana - Ecuador

Certificado de Acreditación N°: SAE-INS-16-010

Actualización N°: 02

Acreditación Inicial: 2016-09-30

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), criterios específicos de acreditación para organismos medioambientales (CR EA02) y los documentos del SAE relacionados con el proceso de evaluación y acreditación, como **Organismo de Inspección** de:

<b>Sector:</b>	<b><u>Hidrocarburos</u></b>		<b>Tipo de organismos de inspección:</b>		<b>A</b>
<b>Resolución N°:</b>	SAE ACR-025-2016	<b>Vigencia a partir de:</b>	2016-09-30	<b>Director Técnico:</b>	Sr. Leonel Antonio Romero Bersosa
<b>Localizaciones:</b>	Francisco de Orellana, Ecuador				

N°	Campo de inspección / elemento a inspeccionar	Metodología	Procedimientos de Inspección	Código de Norma / Descripción de la Norma
1	Inspección Visual Dimensional de: Tubería de revestimiento (Casing) y Tubería de producción (Tubing). Tubería de Perforación (Drill Pipe), Tubería de Perforación pesada (Heavy Weight Drill Pipe), Substitutos (Crossover)	Visual Documental Instrumental	TEC-PRO-INS-001 - VT PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN VISUAL DIMENSIONAL	Standard DS1 Drill Stem Inspection Volume 3 API Spec 5CT Specification for Casing and Tubing. API RP 7G-2 Recommended Practice for Inspection and Classification of Used Drill Stem Elements

2	<p>Inspección de ensayos no destructivos por partículas magnética de:</p> <p>Tubería de revestimiento (Casing) y Tubería de producción (Tubing).</p> <p>Tubería de Perforación (Drill Pipe), Tubería de Perforación pesada (Heavy Weight Drill Pipe), Substitutos (Crossover).</p> <p>Cuñas de tubería de revestimiento(Casing Slip) &amp;Cuñas de Tubería de Perforación extra pesada (Drill Collar Slip), Cuñas rotarias (Rotary Slip), Llave lagarto (Manual Tong), Grapas de Seguridad (Safety Clamp), Elevadores (Elevator), Bloque Viajero (Traveling Block), Brazos de elevación (Link), Llave hidráulica (Power Tong) y Rotador Motorizado (Power Swivel).</p>	Visual Documental Instrumental	TEC-PRO-INS-003 PROCEDIMIENTO GENERAL DE INSPECCIÓN CON PARTÍCULAS MAGNÉTICAS	<p>Standard DS1 Drill Stem Inspection Volume 3</p> <p>ASTM-E-1444-E709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing</p> <p>API RP 7G-2 Recommended Practice for Inspection and Classification of Used Drill Stem Elements</p> <p>API RP 8B Inspections, Maintenance, Repair and Remanufacture of Hoisting Equipment</p> <p>API RP 7L Procedures for Inspection, Maintenance, Repair, and Remanufacture of Drilling Equipment</p>
3	<p>Inspección de ensayos no destructivos por líquidos penetrantes:</p> <p>Tubería de Perforación extra pesada no magnética (Drill Collar No Magnetic), Substitutos (Crossover).</p>	Visual Documental Instrumental	TEC-PRO-INS-004 PROCEDIMIENTO GENERAL DE INSPECCIÓN MEDIANTE LÍQUIDOS PENETRANTES	<p>Standard DS1 Drill Stem Inspection Volume 3</p> <p>ASTM-E-1417 E-165- Standard Test Method for Liquid Penetrant Examination</p>
4	<p>Inspección de ensayos no destructivos por medición de espesores:</p> <p>Tubería de revestimiento (Casing) y Tubería de producción (Tubing).</p> <p>Tubería de Perforación (Drill Pipe)</p>	Visual Documental Instrumental	TEC-PRO-INS-006 PROCEDIMIENTO GENERAL DE INSPECCIÓN CON ULTRASONIDO. TÉCNICA MEDICIÓN DE ESPESORES.	<p>ASTM-E797 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method</p> <p>API Spec 5CT Specification for Casing and Tubing.</p>

#### Control de Cambios en Alcance

Fecha	Modificaciones
2016-09-30	Inicio de Acreditación
2016-02-08	Nombre completo del director técnico

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