

ALCANCE DE ACREDITACIÓN

ORGANISMO DE INSPECCIÓN

ILPMENGINEERING CIA. LTDA.

MATRIZ: Emilio Estrada N54-139 y Oruña (Sector la Kennedy) • Teléfono: (593) 022812094 •
e-mail: ingenieria@ilpm-ec.com
Quito - Ecuador

Certificado de Acreditación Nº: SAE OI 16-011
Expediente Nº: SAE OI 15-005
Revisión Nº: 06
Acreditación Inicial/Renovación: 2021-05-22
Vigencia hasta: 2026-05-21

CONTROL DE CAMBIOS EN EL ALCANCE

FECHA	MODIFICACIONES O CAMBIOS	NUMERO DE RESOLUCIÓN
2016-11-22	Otorgar Acreditación Inicial	SAE ACR-0057-2016
2019-01-15	Mantener la acreditación Ampliar la acreditación	SAE ACR-0018-2019
2019-04-01	Actualizar alcances-Política de transición	SAE-ACR-0098-2019
2019-08-19	Mantener la acreditación	SAE ACR-0232-2019
2020-04-01	Modificar Plan de Mantenimiento	SAE-ACR-0130-2020
2021-05-22	Renovar la Acreditación	SAE-ACR-0148-2021

ANEXO I ALCANCE DE ACREDITACIÓN

ORGANISMO DE INSPECCIÓN

ILPMENGINEERING CIA. LTDA.

MATRIZ: Emilio Estrada N54-139 y Oruña (Sector la Kennedy) • Teléfono: (593) 022812094 •
e-mail: ingenieria@ilpm-ec.com
Quito - Ecuador

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 GA06), y los documentos del SAE relacionados con el proceso de evaluación y acreditación, como Organismo de Inspección para:

MANTENIMIENTO DE LA ACREDITACIÓN

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 y Título de la norma o especificación técnica
1	Inspección de ensayo no destructivo por líquidos penetrantes	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento técnico ILPM PT 16 Inspección de soldadura y elementos por tintas penetrantes	ASME V Art. 6 Liquid Penetrant Examination ASTM E165 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination for General Industry
2	Inspección de ensayo no destructivo por ultrasonido arreglo de fases	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento Técnico ILPM PT 14 Evaluación de soldadura mediante arreglo de fases por método de contacto	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 Arrays
3	Inspección Visual Dimensional	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento Técnico ILPM PT 10 Inspección visual de soldadura y defectos	ASME V Art. 9 Visual Examination

					superficiales en elementos varios	
4	Inspección de ensayo no destructivo por ultrasonido medición de espesores	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento Técnico ILPM PT 11 Medición de espesores mediante método de contacto Pulso Eco	ASIM E797 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method
5	Inspección de ensayo no destructivo por Partículas magnéticas	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento técnico ILPM PT 15 Inspección por partículas magnéticas	ASME V Art. 7 Magnetic Particle Examination ASTM E709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing
6	Inspección técnica de recipientes a presión	Recipientes a presión	Visual Documental Instrumental	A	Procedimiento técnico ILPM PT 22 "Inspección técnica de recipientes a presión"	API 510 Pressure Vessel Inspection Code; In- service Inspection, Rating, Repair and Alteration API RP 572 Inspection Practices for Pressure Vessels API 579 Fitness for Service of Piping, Vessels and Tanks API RP 576 Inspection of Pressure- relieving Devices

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

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 y Título de la norma o especificación técnica
1	Inspección de ensayo no destructivo por líquidos penetrantes	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento técnico ILPM PT 16 Inspección de soldadura y elementos por tintas penetrantes	ASME V Art. 6 Liquid Penetrant Examination ASTM E165 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination for General Industry
2	Inspección de ensayo no destructivo por ultrasonido arreglo de fases	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento Técnico ILPM PT 14 Evaluación de soldadura mediante arreglo de fases por método de contacto	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 Arrays
3	Inspección Visual Dimensional	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento Técnico ILPM PT 10 Inspección visual de soldadura y defectos superficiales en elementos varios	ASME V Art. 9 Visual Examination
4	Inspección de ensayo no destructivo por ultrasonido medición de espesores	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento Técnico ILPM PT 11 Medición de espesores mediante método de contacto Pulso Eco	ASIM E797 Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method
5	Inspección de ensayo no destructivo por Partículas magnéticas	1 Estructuras metálicas 2 Tuberías 3 Recipientes	Visual Documental Instrumental	Tipo A	Procedimiento técnico ILPM PT 15 Inspección por partículas magnéticas	ASME V Art. 7 Magnetic Particle Examination ASTM E709 Standard Guide for Magnetic Particle Testing

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