

1. PROPÓSITO

Se establece este instructivo con el objetivo de tener un procedimiento general para atender las solicitudes de inspección de los clientes de EL OEC dentro de su alcance acreditado, siguiendo el enfoque funcional y atendiendo los requerimientos de ISO/IEC 17020: 2012.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a la totalidad de los procesos de inspección de equipos dentro del alcance acreditado por EL OEC

3. DEFINICIONES

Aplican los términos definidos en la norma ISO/IEC 17000 e ISO 9000

4. PROCEDIMIENTO

4.1 Selección

El proceso de selección de los ítems a inspeccionar se realiza a través del proceso comercial, que recibe las solicitudes de los clientes vía correo electrónico comercial@inspectrasas.com. A partir de esta información establece el tipo de inspección que requiere el cliente y si se cuenta con los recursos para hacer la inspección. Se envía al cliente el formato O-C-F-07 Cotización inspección de equipos con fines de certificación y el O-C-P-02 Reglas del servicio de inspección de equipos de izaje mecánico.


Si el cliente acepta la cotización lo confirma con una orden, el coordinador comercial acuerda la fecha de inspección y el inspector asignado según la programación establecida en el Calendario de trabajo. Comercial informa al inspector de la asignación de la orden a través de un correo electrónico, si el inspector reporta algún posible conflicto de interés se debe analizar conjuntamente con HSEQ utilizando el procedimiento G-S-P-07 Gestión del Riesgo y si es necesario cambiar el inspector para realizar el trabajo.

El cliente selecciona y alista el ítem según lo establecido en las reglas del servicio para que se encuentren las condiciones dadas en el momento de la inspección.

4.2 Determinación

El proceso de determinación por parte del ítem de los requisitos especificados se realiza a través del proceso de inspección del equipo solicitado por el cliente.

- El inspector arriba a las instalaciones establecidas por el cliente para el objeto de la inspección según la programación establecida por comercial se presenta con el representante del cliente y empieza la reunión de apertura. El inspector debe analizar las condiciones de seguridad de la inspección y si el cliente lo exige el inspector diligenciará los AST pertinentes suministrados por este. El inspector debe verificar que las condiciones para realizar la inspección se han cumplido (Espacio para realizar la prueba, disponibilidad de un representante del dueño del equipo para operar el equipo, equipo en condiciones mínimas de limpieza, carga para realizar la prueba de carga si aplica y aparejos para izarla en buenas condiciones, condiciones de luminosidad, espacio, terreno y condiciones generales de seguridad para la

		PROCESO DE INSPECCIÓN	
CÓDIGO: O-I-P-01	VERSIÓN: 2	FECHA: 2025-09-26	PÁGINA: 2 DE 4

inspección). Si no hay condiciones para realizar la inspección, el inspector procederá a reportarlo al coordinado para que reprogramme el servicio en acuerdo con el cliente.

Si las condiciones de la locación donde está ubicado el equipo exigen la consecución de permisos de trabajo o AST el cliente será el encargado de la consecución de los mismos según las reglas del servicio. Sin embargo, el OIN cuenta con el procedimiento G-S-P-07 Programa de Prevención Contra Caída en Alturas, que tiene aspectos a tener en cuenta para la inspección de torre grúa.

El inspector deberá usar los elementos de protección personal necesarios para realizar la inspección de manera segura y deberá permanentemente monitorear la seguridad de las personas y equipos presentes durante la inspección y alertar cualquier comportamiento inseguro.

Durante la reunión de apertura se explica las generalidades del proceso de inspección, el método de inspección, recomendaciones generales de seguridad y se habla de las generalidades del proceso de quejas y apelaciones.

El inspector procede a verificar el estado de sus instrumentos y verifica que cuente con todos los necesarios para la inspección, si se encuentra algún instrumento con algún indicio de malfuncionamiento se debe reportar a la dirección técnica para que una decisión definitiva respecto al instrumento sea tomada.

Se procede a demarcar el área en el que se va a realizar la inspección para evitar que personal ajeno al procedimiento intervenga en el mismo, se solicita la documentación correspondiente al equipo y se hace la inspección según el procedimiento correspondiente a la máquina a inspeccionar.

Se diligenciarán los formatos correspondientes a la inspección estructural y a las pruebas funcionales de cada uno de los elementos inspeccionados según correspondan y se subirán a la plataforma ISA para que la dirección técnica continúe con el proceso.

4.2.1 Inspección estructural a un equipo con END


Cuando se realiza un servicio de inspección estructural en un equipo, el inspector debe verificar si a alguno de los componentes de este se le han realizado ensayos no destructivos.

4.2.2 Verificación de la carga a usar para verificaciones en equipos.

Debido al análisis realizado con el comité de revisión técnica se establece que para realizar verificaciones con carga se solicitó al comité analizar la pertinencia del establecimiento de parámetros de porcentaje de carga en las pruebas con carga. Para esto el comité analiza qué aspectos funcionales se deben determinar en la prueba verificación funcional:

Operatividad de los diferentes sistemas, dependiendo del tipo de equipo estos equipos a probar puede variar:

- En las grúas móviles se comprueba el cilindro de levante, mecanismo de extensión del boom, válvulas holding, freno de los winches y sistemas de retención de los cilindros estabilizadores.
- En los manlift se comprueba la funcionalidad de los sistemas de seguridad, válvulas de retención cilindros hidráulicos de extensión y de levante del boom.
- En la maquinaria tipo montacargas lo que se quiere verificar es el funcionamiento del sistema hidráulico, el sistema de cadenas y los cilindros de inclinación.

		PROCESO DE INSPECCIÓN	
CÓDIGO: O-I-P-01	VERSIÓN: 2	FECHA: 2025-09-26	PÁGINA: 3 DE 4

La carga seleccionada debe cumplir con los siguientes parámetros:

- Ser fácil de aparejar
- Su peso debe ser conocido o estimado con suficiente precisión para que no ponga en riesgo la integridad del equipo, pero garantice que se pueden verificar los parámetros que se han enunciado anteriormente.
- Las normas bajo las cuáles se encuentra acreditado el OIN no exigen una prueba de carga específica en los numerales acreditados. Por tanto no se puede establecer un porcentaje específico de la carga respecto a la capacidad nominal del equipo para realizar esta verificación.
- En la atestación del informe, la dirección técnica prestará especial atención a la pertinencia de la carga utilizada respecto a lo que se va a evaluar según el tipo de equipo.
- Si el inspector tiene dudas respecto a la idoneidad de la carga deberá consultar a la dirección técnica al respecto.
- En las reglas del servicio se debe establecer que el cliente puede contactar a la dirección técnica si tiene dudas previas al servicio con respecto a la pertinencia de la carga que tiene disponible para el proceso de inspección.

Para poder realizar las pruebas de carga es indispensable que el equipo se considere seguro para la misma en criterio del inspector. Si el inspector tiene dudas respecto a la posibilidad de realizar una prueba de carga con un defecto en específico podrá y deberá contactar a la dirección técnica para tomar una decisión conjunta. En términos generales serán impedimento para realizar la prueba de carga las grietas en elementos estructurales o la falla catastrófica en los dispositivos de seguridad.

4.3 Revisión y atestación

Con un informe entregado por el inspector, el Director técnico procede a realizar la revisión de este, registrando la información en el formato O-I-F-29 Revisión de equipos inspeccionados, teniendo en cuenta los siguientes aspectos:


- Revisión del alcance
- Se realizó el proceso de inspección completo
- Posee documentación de acuerdo con el fabricante
- Registro de información de acuerdo con la plaqueta
- Registro total de la lista de chequeo por parte del inspector
- Se realiza prueba operacional
- Registro fotográfico completo de acuerdo con el alcance
- Es la segunda inspección del equipo en un periodo no mayor a 60 días calendario

Si hay alguna inconsistencia en el informe se informa al inspector y se solicita la corrección o aclaración correspondiente, se registra la inconsistencia hallada en el formato O-I-F-27 Observaciones de informes de inspección y se solicita la corrección o aclaración al inspector correspondiente.

Si todos los requisitos son cumplidos se entrega el certificado a gerencia para que sea firmado (cuando aplique) y enviado al cliente por parte del líder de logística junto con el informe

4.4 Seguimiento del cumplimiento de los numerales acreditados

Anualmente de acuerdo al cronograma del SG el Director Técnico realizará seguimiento del cumplimiento de los numerales en los instructivos del organismo de inspección, acorde con el certificado de acreditación vigente de ONAC mediante el formato O-I-F-47 Verificación de numerales acreditados.

		PROCESO DE INSPECCIÓN	
CÓDIGO: O-I-P-01	VERSIÓN: 2	FECHA: 2025-09-26	PÁGINA: 4 DE 4

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

IDENTIFICACIÓN	CÓDIGO
Ver listado maestro de documentos internos y externos	G-S-F-01

6. CONTROL DE CAMBIOS

FECHA	VERSIÓN	RAZÓN DE MODIFICACIÓN
2024-08-10	1	Creación del documento.
2025-09-26	2	Cambio de logo, cambio de razón social