



NIT.900.590.432-3



ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

PROPUESTA No.: 04-06-2025

Page 1 of 20

BOGOTÁ, D.C. 04 de Junio 2025 PROPUESTA GENERAL No.: ACTUALIZADA A 04-06-2025

Señores:

CLIENTES

Atención: Ing. CLIENTES EN GENERAL

Nombre del Servicio Ofrecido: Inspección Periodica Visual, Estructural, Mecánica y Operacional de Equipos y Elementos de Izaje mecánico de Carga, ayudas operacionales, elevar personas y mangueras, con revisión actualizada para divulgar la nueva versión de la norma ASME B30.30 Cuerdas y ASME B30.10 Ganchos, referenciada por la norma de winches, grúas y monorrieles, el alcance de Polipastos como actividad separada siendo estos actualizados en el certificado de acreditación Onac vigente y el alcance de Ganchos en proceso de actualización.

Referencia: Esta Propuesta incluye las actividades de Inspección acreditadas vigentes ofrecidas en el certificado publicado: Inspeccion Periodica Visual, Estructural, Mecánica y Operacional de los ítems descritos en esta propuesta que estén disponibles durante el proceso de inspección y aquellos adicionales que sean solicitados por el cliente:

- a. Grúas Móviles y Ferroviarias,
- b. Ayudas Operacionales (L.M.I),
- c. Winches,
- d. Eslingas (eslingas de cadena, cables de acero, cuerda sintética, banda sintética y redondas de polyester),
- e. Ganchos,
- f. Elementos de izaje,
- g. Cargadores de Bajo y Alto alcance (incluye montacargas),
- h. Cargadores de Terreno Áspero (incluye Telehandlers)
- i. Cargadores Articulado,
- j. Herramientas de Trabajo (Working Tools) para cargadores,
- k. Plataformas Móviles de Trabajo Elevadoras de Personal (MEWP's o Manlifts Grupo B, Tipo 3),
- l. Mangueras & Fittings en sistemas de transferencia de lodos y fluidos industriales
- m. Grúas y Monorrieles (con Trolley o Viga Puente Colgante)
- n. Polipastos Colgantes y/o Estacionarios

Esta Propuesta incluye el (los) servicio (s) de Inspección Periodica: Visual, Estructural, Mecánica y Operacional de los ítems descritos en la referencia de esta propuesta solicitados y que estén disponibles durante el proceso de inspección y aquellos adicionales que sean solicitados por el cliente.

Cordial saludo,

En respuesta a su amable solicitud y confianza en los productos de nuestra empresa estamos presentando la propuesta técnica y comercial inicial para los servicios de la referencia.

Comunicamos ampliación de requisitos con numerales que respaldan e impactan la evaluación de conformidad de equipos y elementos para el aseguramiento técnico de la integridad en las operaciones con equipos y elementos de izaje de carga. Los requisitos incluidos hacen parte del alcance y normatividad existente con sus versiones de norma actualizadas y aquellas referenciadas como ASME B30.30-2023 y ASME B30.10 en su nueva versión de año, que reafirman requerimientos específicos para dar cumplimiento por parte de fabricantes, propietarios o usuarios de equipos durante el proceso de inspección. Comunicamos que la (s) inspección (es) solicitada (s) se realiza bajo la (s) norma (s) acreditada (s) en su versión de año vigente.



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

PROPUESTA No.: 04-06-2025

Page 2 of 20

Comprometidos con la implementación de protocolos de bioseguridad para prevención de COVID-19 y enfermedades por virus reportadas en el país, solicitamos al cliente los requisitos para el ingreso y los protocolos de bioseguridad retorno a operaciones.

De esta manera estamos confirmando que la empresa Rig Service & Lifting SAS está en capacidad de realizar los servicios solicitados en su email, contamos con acreditación ONAC Vigente a la fecha, con código de acreditación 15-OIN-023 bajo la norma ISO/IEC:17020 para estas actividades con esquemas, requisitos, procesos y procedimientos normalizados como propiedad intelectual de organismo evaluador de la conformidad en el ámbito voluntario y personal competente.

Es importante aclarar que en las inspecciones se estarán aplicando los requisitos establecidos en la norma ISO-IEC 17020-2012, requisitos aplicables en las reglas del servicio de acreditación y aquellas específicas para equipos o elementos. Hacemos extensivo el compromiso de la propiedad intelectual con la prohibición del uso de la referencia y símbolos de acreditación ONAC y logos registrados de RIGS en documentos internos o externos del cliente, dando cumplimiento a las restricciones de las reglas de uso, controlando los documentos que los contienen y aquellos que son entregados al cliente, tales como esta propuesta, el reporte de resultados y el certificado de conformidad entre otros.

La aceptación de la presente propuesta incluyendo los requisitos para la inspección, se formaliza diligenciando el Anexo 1 Modelo de Contrato de Servicios de inspección de RIGS, el cual forma parte integral de esta propuesta o enviando una orden de servicio aprobada por el cliente como primer requisito administrativo para iniciar el proceso de inspección.

En esta propuesta se relaciona con las actividades de inspección acreditadas únicamente, las otras actividades tendrán su propia propuesta técnica y comercial de acuerdo con el alcance del servicio solicitado en su momento. Se incluyen los requisitos para iniciar la inspección en esta propuesta.

Atentamente:

Martha Cecilia Duarte Silva
Gerente General
Rig Service and Lifting SAS

ESPACIO DEJADO EN BLANCO INTENCIONALMENTE



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 3 of 20

1. REQUISITOS PARA EL PROCESO DE INSPECCIÓN.

Se establece el ANEXO 3 con los requisitos para el proceso de inspección de todas las actividades de inspección acreditadas, con el fin de obtener información sobre el representante del cliente, especificación y condición del equipo o elemento para el desarrollo del proceso de inspección. También está planeado que el inspector en campo verifique cada requisito para confirmar si hay cambios con respecto a los datos aportado por el cliente, registrar las novedades o registrar los datos de primera mano en campo para sustentar las evidencias del proceso realizado. Este anexo 3 es parte del proceso de inspección.

2. PROPUESTA DE SERVICIOS DE INSPECCION PERIODICA VISUAL, MECANICA, ESTRUCTURAL Y OPERACIONAL DE EQUIPOS Y ELEMENTOS:

2.1 Grúa Móviles y Ferroviarias

La norma B30.5 establece la ampliación de requisitos en la construcción, manuales para confirmar la especificación, tablas de carga, configuración, instrucciones de montaje, desmontaje, mecanismos de operación, cables de acero, seguridad industrial, estructuras de acceso, cajas extensiones intermedias, dispositivos indicadores y limitadores, controles de plantas de potencia, instrucciones para reparaciones y ajustes, señales manuales y se mantienen los seis tipos de inspección y verificaciones relacionadas a continuación:

Inspección inicial: Antes de uso inicial, todas las grúas nuevas y alteradas deben ser inspeccionadas por una persona calificada.

Inspección regular: procedimiento de inspección para grúas en servicio regular se divide en dos clasificaciones basado en los intervalos.

(1) Inspección frecuente: intervalos de un día a un mes por una persona designada.

Inspección Periódica: intervalos de uno a doce meses o específicamente recomendado por el fabricante o una persona calificada.

a) Inspección de Grúas en Servicio No Regular o Inactivos. Incluye tres categorías:

Grúas que han estado trabajando poco o inactivos por un periodo de 1 mes o más, pero menor que 6 meses. Se debe dar una inspección por una persona calificada conforme con los requerimientos de los parágrafos 5-2.1.2 y 5-2.4.2(a) antes de regresar al servicio.

Grúas que han estado trabajando poco o inactivas por un periodo mayor que 6 meses. Se debe dar una inspección completa por una persona calificada de conforme con los requerimientos de los parágrafos 5-2.1.2, 5-2.1.3 y 5-2.4.2 antes de regresar al servicio.

Inspección de grúas que han estado en Standby deben ser inspeccionados por una persona calificada al menos semi anualmente de acuerdo con los requerimientos de los parágrafos 5-2.1.2 y 5-2.4.2(a). Grúas que estén expuestas a condiciones ambientales adversas deberían ser inspeccionadas más frecuentemente.

2.2 Ayudas Operacionales Para Grúas

La norma SAEJ159® Rated Capacity System (LMI), establece que las grúas utilizadas para el servicio de izaje que están equipadas con sistemas de capacidad nominal (Rated Capacity System), tiene el propósito de establecer los criterios mínimos de rendimiento y tolerancia de sistemas utilizados para advertir o indicar al operador y/o a otras personas responsables cuando la carga que se levanta se aproxima, alcanza y excede la capacidad nominal en la tabla de capacidad nominal aplicable de la grúa. La norma incluye las funciones adicionales en 4 Performance Tolerance Criteria, 4.2 Additional Functions, 4.2.1 Actual Load, 4.2.2 Radius, 4.2.3 Boom Length, 4.2.4 Boom Angle, 4.2.5 Rated Capacity.



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

PROPUESTA No.: 04-06-2025

Page 4 of 20

2.3 Winches

La norma B30.7 establece cinco tipos de inspección y verificaciones relacionadas a continuación:

Inspección y verificación inicial: incluye winches nuevos, alterados, modificados y reparados. Requiere reporte como la primera inspección periódica.

a) Inspección y verificación diaria: incluye winches en operación. No requiere reporte de inspección.

b) Inspección y verificación frecuente: incluye winches en operación. No requiere reporte.

Inspección y verificación Periódica: Incluye winches en operación. Requiere de reporte con la condición del winche.

c) Inspección de winches en Servicio No Regular o Inactivos. Incluye dos categorías:

winches que han estado disponibles o fuera de servicio mayor que 1 mes y menor que 6 meses. Se les debe aplicar una inspección frecuente.

Winches que han estado disponibles o fuera de servicio mayor que 6 meses. Se les debe aplicar una inspección periódica.

Comunicamos que la norma referenciada ASME B30.30 para la inspección de las cuerdas ha sido actualizada con la versión 2023 siendo actualizada en el alcance vigente acreditado.

2.4 Aparejos y Elementos de Izaje Mecánico de Carga (Eslingas de Cadena, Cables de Acero, Cuerda Sintética, Banda Sintética y Redondas de Polyester).

La norma ASME B30.9 dice en su sección de "Inspección de Inspection, Removal, and Repair"

General que todas las inspecciones deben ser realizadas por personal designado. Que cualquier deficiencia identificada debe ser examinada y hacer una determinación por una persona calificada para

evaluar si constituye un peligro.

La norma relaciona las siguientes verificaciones:

1. Inspección inicial: antes de su uso, para todos los elementos nuevos, alterados, modificados o reparados deben ser inspeccionados para verificar su cumplimiento con los requisitos de este capítulo
2. Inspección Frecuente: que una inspección visual por daños debe ser realizada cada día o turno a la eslinga si es utilizada.

Que las eslingas encontradas en condiciones según el parágrafo 9-2.9.5 deben ser removidas del servicio. No deben ser regresadas al servicio hasta que sean aprobadas por una persona calificada.

3. Inspección Periódica:

Una inspección completa de la eslinga debe ser realizada. La inspección debe ser conducida a toda la longitud de la eslinga e incluyendo los fittings, terminales. Eslingas encontradas en condiciones según el parágrafo 9-2.9.5 deben ser removidas del servicio. No deben ser regresadas al servicio hasta que sean aprobadas por una persona calificada.

- (a) Frecuencia Inspección periódica: Intervalo no deben exceder un año.

2.5 Ganchos

La norma aplicable ASME B30.10 define en la ampliación de requisitos específicos para la identificación, manteniendo los numerales 10-1.10 y 10-2.10 que todas las inspecciones deben ser realizadas por una persona designada. Cualquier deficiencia identificada debe ser examinada por una persona calificada y determinar si ellas constituyen un peligro.

Las clasificaciones designadas como: inicial, frecuente y periódica aplican para todos los tipos de ganchos incluidos en este instructivo.



NIT.900.590.432-3



ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 5 of 20

1. Inspección Inicial: Antes del uso, todos los ganchos nuevos, alterados, modificados o reparados deben ser inspeccionados para verificar su cumplimiento con la normatividad.

2. Inspección frecuente: observaciones durante la operación y verificación de su estado. Intervalos desde diario, semanal y mensual de acuerdo al servicio.

3. Inspección Periódica: Una inspección completa del gancho debe ser realizada. Desensamble puede ser requerido. El gancho debe ser examinado por condiciones en parágrafo 10-1.10.5. El intervalo no debe exceder un año excepto cuando es aprobado por una persona calificada. También van desde trimestralmente hasta semi-anual de acuerdo con el servicio. Los ganchos no pueden ser regresados a servicio hasta que sea aprobado por una persona calificada.

NOTA: hay una nueva versión 2024 en fase de vigencia desde su emisión sin cambios significativos para el proceso de inspección y en proceso de revisión sobre la identificación en ambos tipos de ganchos.

2.6 Elementos de Izaje Mecánico de Carga (Grilletes, Tensores, Cáncamos de Tornillo, Cáncamos de Tuerca, Anillos de Levantamiento Giratorios, Grapas para Cable, Terminales de Cuña, Eslabones Maestros, Anillos, Uniones Giratorias, Bloques de Aparejamiento).

La norma aplicable ASME B30.26 (REAFFIRMED 2020) define en 26-1.8.1 que todas las inspecciones deben ser realizadas por una persona designada. Cualquier deficiencia identificada debe ser examinada por una persona calificada y determinar si ellas constituyen un peligro.

Las clasificaciones designadas como: inicial, frecuente y periódica.

1. Inspección Inicial 26-1.8.2:

Antes del uso, todos los grilletes nuevos, alterados, modificados o reparados deben ser inspeccionados para verificar su cumplimiento con la normatividad.

2. Inspección frecuente 26-1.8.3:

una inspección visual debe ser realizada en cada turno antes de colocar en servicio el grillete.

Elementos de aparejo en lugares semipermanentes e inaccesibles que no se pueda hacer la inspección frecuente, se debe hacer una inspección periódica.

3. Inspección Periódica 26-1.8.3:

a) Una inspección completa del grillete debe ser realizada.

b) El grillete debe ser examinado por condiciones tales como aquellas en el parágrafo 26-1.8.5 y se debe determinar si ellas constituyen un peligro.

c) El intervalo no debe exceder un año.

2.7 Cargadores de Bajo y Alto Alcance

La norma aplicable ANSI/ITSDF B56.1 define la ampliación de requisitos para la identificación, diseño de herramientas de trabajo, placas con datos de las fuentes de potencia eléctrica, dispositivos de advertencia, aplicación de la lista de chequeo al comienzo de cada turno y antes de operar la máquina, suministro de instrucciones específicas de operación, tablas de carga, placas de identificación durables para la máquina, las herramientas de trabajo, baterías, controles, etiquetas, instalación de horquillas y extensiones, guardas, limitadores, seguridad en el piso de trabajo. Se mantienen los requisitos en el numeral 6.1 Operation: que la operación de los cargadores industriales potenciados puede ser peligrosos si su mantenimiento es descuidado o las

reparaciones, reconstrucciones o ajustes no son realizados de acuerdo con el criterio de diseño del fabricante. Por consiguiente, se debe suministrar instalaciones de mantenimiento, personal entrenado y los procedimientos. Las instalaciones pueden ser propias o externas.

El mantenimiento y la inspección de todos cargadores industriales y sus aditamentos deben ser realizados de acuerdo recomendaciones del fabricante, el usuario y las siguientes prácticas:

(a) Un mantenimiento planeado, un sistema de inspección y lubricación debe ser seguido; consulte las recomendaciones del fabricante.



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 6 of 20

- (b) Únicamente personal autorizado y entrenado debe ser permitido para mantener, reparar, ajustar e inspeccionar al cargador industrial y estar de acuerdo con las especificaciones del fabricante.

2.8 Cargadores de Terreno Áspero

La norma aplicable ANSI/ITSDF B56.6 define la ampliación de requisitos para dispositivos de advertencia, aplicación de la lista de chequeo al comienzo de cada turno y antes de operar la máquina, suministro de instrucciones específicas de operación, tablas de carga, placas de identificación durables para la máquina, mástil, herramientas de trabajo, baterías, controles, etiquetas, instalación de horquillas y extensiones. Se mantienen los requisitos en 7.1 general: que los cargadores de terreno áspero pueden ser peligrosos si su mantenimiento es descuidado. Por consiguiente, se debe suministrar instalaciones de mantenimiento, personal entrenado y los procedimientos. Las instalaciones pueden ser propias o externas. La norma establece que el mantenimiento y la inspección de todos cargadores de terreno áspero deben ser realizados de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y el usuario y las siguientes prácticas:

Un mantenimiento planeado, un sistema de inspección y lubricación debe ser seguido; consulte las recomendaciones del fabricante.

Únicamente personal autorizado y entrenado debe ser permitido para mantener, reparar, ajustar e inspeccionar al cargador industrial y estar de acuerdo con las especificaciones del fabricante.

2.9 Cargadores Articulado para Terreno Áspero.

La norma BS EN 474-1 y BS EN 474-3 aplicable define ampliación de requisitos para la ubicación del sistema de escape, asiento, controles del operador, identificación de la máquina, tabla de capacidades, dispositivos para manipulación de objetos, herramientas de trabajo, dispositivos de bloqueo, seguridad del operador y aplicación para baldes o cucharón. Se mantienen los requisitos en 4.22 Maintenance: que las máquinas deben ser diseñados y construidos así que las operaciones de mantenimiento y rutinas de lubricación puedan ser realizadas con seguridad y cuando sea posible con el motor apagado.

El mantenimiento y la inspección de todos cargadores articulados con horquillas deben ser realizados de acuerdo con las recomendaciones del fabricante, el usuario y las siguientes prácticas:

Mantenimiento Frecuente en 4.22.2: componentes (baterías, graseras de lubricación, filtros, etc.) cuales requieren mantenimiento frecuente deben ser fácilmente accesibles para la verificación y cambios. Una caja de almacenamiento con seguro debe ser suministrada en la máquina para las herramientas. Un sistema planeado para la programación de la inspección, lubricación, mantenimiento y ajustes debe ser establecido y aplicado;

Las instrucciones y la información para el uso y el mantenimiento de la máquina en 7.2.3; establece directrices acerca de la seguridad del personal autorizado y entrenado permitido para mantener, reparar, ajustar e inspeccionar cargadores articulado con máquina apagada y encendida y ellos deben hacerlo de acuerdo con las especificaciones del fabricante.

2.10 Herramientas de Trabajo (Working Tools) para Cargadores

Los numerales aplicables de las normas ANSI/ITSDF B56.6. Safety Standard for Rough Terrain Forklift Trucks PARTE II y BS EN 474-1 Earth-Moving Machinery-Safety, BS EN 474-3 Earth -Moving Machinery- Safety Part 3: Requirements for loaders para la inspección de integridad de Herramientas de Trabajo de manera independiente para confirmar la conformidad de sus componentes de acuerdo a los requisitos establecidos.



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 7 of 20

2.11 Plataformas Móviles de Trabajo Elevadoras de Personal MEWPS o Manlifts Grupo B, Tipo 3.

La nueva norma ANSI/SAIA A92.22 para plataformas móviles de trabajo elevadoras de personal MEWPs o Manlift Grupo B, Tipo 3 aplicable define ampliación de requisitos Manuales requiere mantener una copia del manual de servicio, partes y de operación en la máquina, en la sección Modificaciones en 4.5 establece que se debe tener aprobación por escrito del fabricante/ remanufacturador antes de realizar una modificación, cuando no se pueda obtener la aprobación del fabricante/ remanufacturador, una entidad equivalente puede otorgar el permiso, después del análisis y aprobación de un ingeniero. De igual manera el usuario o propietario debe asegurarse que los supervisores y operadores conozcan y cumplan con estos requisitos. El numeral 5.1.1 de la sección 5 Mantenimiento, Inspección y Reparación, requiere que el propietario debe organizar que el mantenimiento especificado en esta norma se realice correctamente en forma oportuna. El propietario debe establecer un programa de mantenimiento preventivo de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y tener en cuenta el entorno del lugar de trabajo y la gravedad de uso del MEWP o Manlift.

De igual manera en su numeral 5.1.2 establece que el propietario debe cumplir con el esquema de mantenimiento programado incluyendo las inspecciones descritas en la norma, requisitos del fabricante y boletines relacionados con la seguridad.

También que todo mal funcionamiento y problemas identificados en la inspección que afectan una operación segura deben ser corregidos por una persona calificada y autorizada por el propietario antes que el Manlift regrese a la operación. Este requisito también lo aplica para los ajustes y reparaciones necesarias y establece las siguientes inspecciones requeridas:

a) Inspecciones Antes de la Entrega 5.2: Antes de cada entrega, el propietario o distribuidor que entrega el MEWP (Manlift) para venta, alquiler o cualquier forma de uso, se debe asegurar que el MEWP (Manlift) sea inspeccionado, reparado y ajustado de acuerdo con las especificaciones del fabricante. Rig Service and Lifting SAS también realiza las inspecciones requeridas en este numeral únicamente.

b) Inspección Frecuente 5.3, 5.3.1: Antes de poner en servicio el MEWP (Manlift), el propietario se debe asegurar que se realice una inspección frecuente de acuerdo a los requisitos 5.3.2, 5.3.3, 5.3.4 e instrucciones del fabricante a menos que se determine que la inspección frecuente este vigente.

1) Si ha estado fuera de servicio por un periodo mayor a tres (3) meses o si las condiciones ambientales requieren un período más corto en 5.3.2 establece que se requiere una inspección frecuente.

2) La inspección debe ser realizada por una persona calificada para inspeccionar la marca y modelo específicos del MEWP (Manlift). La inspección debe incluir todos los requisitos especificados por el fabricante para una inspección frecuente, incluir los boletines del fabricante. Incluyendo los parámetros descritos en la norma (5.3.3 [a-p]). Establece que el MEWP o Manlift no debe regresar al servicio hasta que todas las fallas y problemas hayan sido corregidas.

c) Inspección Anual 5.4: Los propietarios de una plataforma móvil de trabajo elevadora de personal MEWP (Manlift). debe asegurar que se realice una inspección anual a más tardar de trece (13) meses a partir de la fecha de la inspección anual anterior. La inspección anual también debe incluir todos los requisitos relacionados en la inspección frecuente (5.3.3) más los ítems especificados por el fabricante para una inspección anual además de los incluidos en los boletines del fabricante. Durante esta inspección se debe verificar que la maquina este registrado con el fabricante del MEWP (Manlift) y que cualquier boletín relacionado con la seguridad se apliquen como parte de la inspección.

La máquina no debe regresar a operación hasta que los problemas y mal funcionamiento identificados en la inspección hayan sido corregidos.

ACLARACION: Las inspecciones relacionadas anteriormente, son las típicas aplicadas a este tipo de equipos antes y durante de su operación, ya que su inspección requiere evidencias de reparaciones y otras inspecciones críticas realizadas a los MEWPs (Manlifts) Grupo B, Tipo 3, la norma ANSI/SAIA A92.22 exige que sean documentadas.



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 8 of 20

2.12 Mangueras & Fittings en Sistemas de Transferencias de Lodos

La norma SAE J1273 dice en su sección de “Inspección de Mantenimiento” que un programa de mantenimiento puede reducir la pérdida de tiempo, mantener el pico de rendimiento y reducir el riesgo de lesiones del personal y daños a equipos. El usuario debería diseñar e implementar un programa de mantenimiento que se adapte a su aplicación específica y cada manguera en esa aplicación. La norma relaciona las siguientes verificaciones:

1. Frecuencia de Inspección: para evaluar factores tales como la naturaleza y severidad de la aplicación, eventos pasados y la información del fabricante para establecer la frecuencia de la inspección visual y las verificaciones operacionales.
2. Inspección Visual (Mangueras y Fittings): Establece que las mangueras y sus fittings deben ser inspeccionados por los criterios de rechazo relacionados en la tabla 1, la cual da información de causas principales y acciones correctivas a realizar para cada tipo de falla.
3. Inspección Visual de (Todos los Otros Componentes): Establece que cuando se inspeccionen visualmente mangueras y fittings, se inspeccionen elementos relacionados por: fugas en puertos, daño o pérdida de abrazaderas, guardas o protectores, mugre excesiva y partículas alrededor de la manguera, nivel, tipo, contaminación, condición y arrastre de aire.
4. Verificaciones Funcionales: Para determinar que la manguera instalada no tiene fugas y opera correctamente.

2.13 Grúas y Monorrieles (Con Trolley O Viga Puente Colgante)

La norma ASME B30.17 sugiere cinco tipos de inspecciones requeridas, cada una dirigida a un conjunto diferente de circunstancias. Este instructivo incluye la inspección en general en 17-2.1.1 (a), (b), (c), la inspección inicial en 17-2.1.2 con sus requisitos aplicables en capítulo 17-1 y por referencia los requisitos requeridos de ASME B30.16 para polipastos y ASME B30.30 en su nueva versión para las cuerdas, los siguientes son los tipos de inspección requeridos:

- a) Inspección inicial: en 17-2.1.2 Visual y audible examinación del equipo, equipo nuevo, re instalado, alterado, reparado y modificado, secciones de la pista y sistemas de soporte nueva, re instalada, alterada, reparada y modificada para sistemas de monorrieles, sistemas de pistas o carriles y su sistema de soporte para grúas colgantes y rieles de pistas para grúas superiores, la inspección de equipo alterado, reparado y modificado puede ser limitado a las partes afectadas si es determinado por una persona calificada, el equipo debe ser verificado, los ajustes, reparaciones o reemplazos y los registros fechados y firmados se deben guardar.
- b) Inspección verificación funcional: Visual y audible examinación operacional en 17-2.1.1 (a), (b) (2) y 17-2.1.3 (a), (b) (1-3), (c) (d).
- c) Inspección Frecuente: Visual y audible examinación e inspección del polipasto (hoist), el equipo debe ser inspeccionado a intervalos dependiendo del uso, que incluye:
 - Servicio normal: mensualmente.
 - Servicio pesado: Semanal a mensual
 - Servicio severo: Diario a semanal

Y debe cubrir como mínimo los ítems referenciados en 17-2.1.4 (a)(b) (c) (1,2,3), (d) (1-8), (e), (f).

- d) Inspección Periodica- Sistema Grúa o Monorriel: Una inspección periódica visual y audible y debe cubrir como mínimo los ítems referenciados en 17-2.1.4 (d) y en 17-2.1.5.
- e) Inspección de Grúas y Monorrieles en Uso No Regular:
 - Inactivos por un periodo de 1 mes o más, pero < que un año, deben ser inspeccionadas de acuerdo a 17-2.1.4 antes de regresar a operación.
 - Inactivos por un periodo de 1 año o más, deben ser inspeccionadas de acuerdo a 17-2.1.5 antes de regresar a operación.



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 9 of 20

Aclaración: La inspección típica aplicada a equipos y elementos en uso es la periódica, ya que este tipo de inspección requiere evidencias de registros fechados de otras inspecciones críticas realizadas a las Grúas y Monorrieles (Con Trolley o Viga Puente Suspendido), exige que la inspección sea documentada, también incluye la inspección frecuente y las recomendaciones en el manual del fabricante y una persona calificada en 17-2.1.1 (a)(c).

Las verificaciones operacionales deben incluir las funciones aplicables en 17-2.1.3 (a)(b) (1-3), (c), (d), 17-2.2.1 (a) (b) (1-7) (c).

Comunicamos que la norma referenciada ASME B30.30 para la inspección de las cuerdas ha sido actualizada con la versión 2023 siendo actualizada en el alcance vigente acreditado.

2.14 Polipastos Colgantes y/o Estacionarios

La norma ASME B30.16 que esta referenciada en la norma ASME B30.17 para la inspección de Polipastos incluida como un nuevo alcance para la inspección de Polipastos de cadena operados a mano, Electricos y neumáticos con cadenas y cuerdas. Esta norma sugiere cinco tipos de inspecciones requeridas, cada una dirigida a un conjunto diferente de circunstancias. Este instructivo incluye la inspección en general en 16-2.1.1 (a), (b), (c), que incluye la inspección inicial en 16-2.1.2 con sus requisitos aplicables en capítulo 16-1 y por referencia los requisitos requeridos de ASME B30.30 en su nueva versión para las cuerdas, los siguientes son los tipos de inspección requeridos:

- f) Inspección inicial: en 16-2.1.2 Visual y audible examinación del equipo, equipo nuevo, re instalado, alterado, reparado o modificado, la inspección de equipo alterado, reparado o modificado puede ser limitado a las partes afectadas si es determinado por una persona calificada, el equipo debe ser verificado, los ajustes, reparaciones o reemplazos y los registros fechados y firmados se deben guardar.
- g) Inspección Preoperacional: Visual y audible examinación preoperacional en 16-2.1.3 (a), (b) (c) (1-6).
- h) Inspección Frecuente: Visual y audible examinación e inspección del polipasto (hoist), el equipo debe ser inspeccionado a intervalos dependiendo del uso, que incluye:
 - Servicio normal: mensualmente.
 - Servicio pesado: Semanal
 - Servicio severo: Diario

Y debe cubrir como mínimo los ítems referenciados en 16-2.1.4 (a)(b) (c) (1,2,3), (d) (1-7), (8 -a, -b), (9), (e).

- i) Inspección Periodica: Una inspección periódica visual y audible y debe cubrir los ítems requeridos (a), (b), (c), (d) (1-3), (e) (1) mínimo los ítem referenciados en 16-2.1.4 (d) y en 16-2.1.5 (e) (2-11), (12) (-a,-b,-c), (13) (-a,-b,-c), (14) (-a,-b,-c,-d,-e), (15-16) y (f).
- j) Inspección de Polipastos en Uso No Regular:
 - Inactivos por un periodo de 1 mes o más, pero < que un año, deben ser inspeccionadas de acuerdo a 16-2.1.4 antes de regresar a operación.
 - Inactivos por un periodo de 1 año o más, deben ser inspeccionadas de acuerdo a 16-2.1.5 antes de regresar a operación.

Aclaración: La inspección típica aplicada a equipos y elementos en uso es la periódica, ya que este tipo de inspección requiere evidencias de registros fechados de otras inspecciones críticas realizadas a los Polipastos, exige que la inspección sea documentada, también incluye la inspección frecuente y las recomendaciones en el manual del fabricante y una persona calificada en 16-2.1.1 (a)(c).



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 10 of 20

Las verificaciones operacionales deben incluir las funciones aplicables en 16-2.1.3 (a)(b), (c) (1-6), 16-2.2.1 (a) (1-2), (b) (1-3). Las verificaciones operacionales con carga se incluyen bajo los requerimientos aplicables 16-2.2.2.

Comunicamos que la norma referenciada ASME B30.30 para la inspección de las cuerdas ha sido actualizada con la versión 2023 siendo actualizada en el alcance vigente acreditado.

2.15 Propuesta General de Servicio

A continuación, se presenta el alcance de la propuesta del servicio de Inspección Periodica Visual, Mecánica, Estructural y Operacional de: Grúas móviles y Ferroviarias, Ayuda Operacional para grúas (L.M.I), Winches, eslingas (cadena acero, cable de acero, cuerda sintética, banda sintética, redonda de polyester), Ganchos, Elementos de izaje (Grilletes, Tensores, Cáncamos de Tornillo, Cáncamos de Tuerca, Anillos de Levantamiento Giratorios, Grapas para Cable, Terminales de Cuña, Eslabones Maestros, Anillos, Uniones Giratorias, Bloques de Aparejamiento), Cargadores de bajo y Alto Alcance, cargadores de Terreno Aspero, Cargadores Articulados, Herramientas de Trabajo (Working Tools) para Cargadores, MEWP's o Manlifts grupo B, tipo 3, Mangueras, Grúas y Monorrieles (Con Trolley o Viga Puente Colgante) y Polipastos Colgantes y/o Estacionarios.

3. METODOLOGIA.

3.1 Independencia e Imparcialidad

Rig Service and Lifting SAS como OEC tipo A, con esquemas y requisitos de acuerdo con la norma ISO/IEC 17020-2012 mantendrá su independencia e imparcialidad durante el desarrollo de sus actividades de inspección de acuerdo al alcance para equipos y/o elementos incluidos en esta propuesta, declaramos la independencia e imparcialidad no interviniendo ningún equipo o elemento durante el proceso de inspección.

Por lo anterior, el cliente o su representante no debe tratar de influir en el desarrollo de la inspección a través de cualquier ofrecimiento salarial, comercial, laboral, bonificación económica, influencia jerárquica o cualquier otra condición que pretenda alterar el desarrollo del proceso o su resultado.

En caso de que el Inspector Técnico, Gerente Técnico, Gerente General o cualquier miembro de RIGS se vea sometido a cualquier tipo de presión, este se declarará impedido para continuar con el desarrollo de la inspección y el proceso de inspección será suspendido hasta que el riesgo a la imparcialidad e independencia del proceso sea controlado.

3.2 Actividades de Inspección

Para realizar las inspecciones adoptamos la normatividad aplicable incluida en el alcance acreditado con sus normas y numerales en el certificado código 2015-OIN-023, que puede ser consultado en el directorio de acreditados en la página de Onac o en el sitio de internet de RIGS, WWW.RIGSERVICE-LCS.CO. Las actividades de inspección se describirán por solicitud.

3.3 Divulgación del Proceso de Inspección

El inspector asignado realiza la inspección cumpliendo con lo establecido por Rig Service and Lifting SAS y aplicando los siguientes pasos:



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 11 of 20

- Realiza reunión de apertura con el CLIENTE o su representante y el personal involucrado en la Inspección, estableciendo en ella las condiciones para llevar a cabo la inspección, Normas bajo las cuales se realizará la inspección,
- Comunica el requerimiento del cumplimiento de todos los requisitos, incluyendo los de la ampliación o actualización en el alcance para dar inicio o desarrollar el proceso de inspección.
- Comunica que debe notificar al gerente técnico el no cumplimiento de los requisitos y cualquier cambio de estos durante el desarrollo de la inspección,
- Comunica que, ante la ausencia de un documento referenciado por la norma, debe calificar con no satisfactorio el criterio correspondiente por falta de referencia para su verificación.
- Comunica que ante la existencia de dudas generadas del desarrollo del proceso de inspección para calificar un ítem, por falta del manual de operación o mantenimiento del equipo, o que se encuentren en proceso de aclaración, o respuesta por parte del fabricante del equipo o elemento, su representante, o el cliente, este ítem será calificado una vez se disponga del manual, respuesta, o comunicado, y su resultado será registrado en el reporte de inspección, y comunicado al cliente o su representante.
- Comunica el estado del servicio a través de la reunión de apertura y cierre y deja registrado las observaciones en el formato.

3.4 Seguridad en el Proceso de Inspeccion

El inspector plica el procedimiento de seguridad establecido por Rig Service and Lifting SAS, la norma aplicable y el cliente, (AST, evaluación de riesgos, revisar el análisis de seguridad del trabajo, comunicar el resultado, Permiso de Trabajo, Señalización del área de trabajo, Bloqueo, Probado y etiquetado de los controles operativos (en equipos y elementos), señalización de equipo, área de trabajo y/o elemento en inspección).

3.5 Normatividad del Alcance

Aplicación de la (s) Norma (s): ASME B30.5 Grúas Móviles y Ferroviarias, SAEJ159® Rated Capacity Systems, ASME B30.7 Winches, ASME B30.9 Eslingas, ASME B30.10 Ganchos, ASME B30.26 (Reaffirmed 2020) Elementos de izaje, ANSI/ITSDF B56.1 Cargadores de Bajo y Alto Alcance, ANSI/ITSDF B56.6 Cargadores de Terreno Áspero, BS EN 474-1 y BS EN 474-3 Cargadores Articulados, Herramientas de trabajo (Working tools) para cargadores, ANSI/SAIA A92.22 Plataformas Móviles de Trabajo Elevadoras de Personal (MEWPs o Manlifts Grupo B, Tipo 3, SAE J1273 Mangueras y Fittings en Sistemas de Transferencia de lodos y Fluidos Industriales ASME B30.17 (ASME B30.16, ASME B30.30) Grúas y Monorrieles (Con Trolley o Viga Puente Colgante), ASME B30.16 (y ASME B30.30) Polipastos Colgantes y/o Estacionarios y los ítems incluidos en cada Instructivo de Inspección.

NOTAS: Para Ganchos hay una nueva versión 2024 en fase de vigencia desde su emisión sin cambios significativos para el proceso de inspección y en proceso de revisión. Para Winches, Grúas y Monorrieles (Con Trolley o Viga Puente Colgante) y Polipastos Colgantes y/o Estacionarios, Comunicamos que la norma referenciada ASME B30.30 para la inspección de las cuerdas ha sido actualizada con la versión 2023 siendo actualizada en el alcance vigente acreditado.

3.6 Observaciones y Resultado de Inspeccion

Registro de las observaciones y los resultados de la inspección y en el reporte de resultado general del proceso de inspección en campo.

3.7 Declaración de Conformidad



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

PROPUESTA No.: 04-06-2025

Page 12 of 20

Una vez realizado el proceso de inspección en campo (inspección maquina apagada, maquina encendida y verificaciones operacionales), el inspector debe dar o no conformidad del ítem inspeccionado, teniendo en cuenta los hallazgos del proceso, incluso en todas aquellas desviaciones o No conformidades sobre las cuales existan informes de inspecciones o certificaciones previas, el inspector deberá reportar de forma objetiva los hallazgos del proceso, aplicando lo establecido por el OEC con base en la normatividad internacional aplicable.

3.8 Reunión de Cierre del Proceso de Inspeccion en Campo

Realiza reunión de cierre con el representante del cliente, donde socializa el resultado de la inspección del elemento y/o equipo, en caso de que el elemento y/o equipo presente No Conformidades, el resultado de la inspección será NO SATISFACTORIO y se planea una re-inspección si es requerida. El tiempo límite establecido, de cuarenta y cinco (45) días hábiles es para una (1) re-inspección, el cierre o validación de hallazgos de No conformidades resultado del proceso de inspección en campo. Si estas no conformidades no son subsanadas en el tiempo establecido, el CLIENTE debe solicitar un nuevo servicio de inspección. Si el cliente o su representante lo requieren podrán solicitar de manera formal y justificada una extensión del tiempo límite establecido para dar cierre a las No Conformidades originadas del proceso de inspección.

Todos los hallazgos originados del proceso de inspección, podrán ser subsanados, evidenciados y validados a través de fotografías o videos y reportes del programa de mantenimiento preventivo o correctivo o reportes de inspección de un tercero o manuales de operación, servicio con especificaciones o instrucciones de montaje, desmontaje, reparación y ajustes, tablas de carga y configuraciones, estos deben ser enviados a RIGS por medios tecnológicos, en un tiempo NO mayor al establecido en esta propuesta. Este proceso debe ser realizado antes de emitir el certificado del equipo y/o elemento inspeccionado. Siempre y cuando la subsanación del hallazgo NO requiera de verificaciones operacionales o funcionales del equipo, para ser validado.

Si el cliente o su representante lo requieren podrán solicitar de manera formal y justificada una extensión del tiempo límite establecido para dar cierre a las No Conformidades originadas del proceso de inspección.

Si el elemento y/o equipo NO presenta No Conformidades el resultado de la inspección será SATISFACTORIO, el inspector hará entrega del reporte en campo y divulgará el procedimiento de quejas, reclamaciones y apelaciones establecido por Rig Service and Lifting SAS.

3.9 Entrega del Certificado

Una vez el Gerente Técnico haya confirmado el proceso de ATESTACION y emitido el resultado del elemento y/o equipo inspeccionado, si este es CONFORME se aprueba la emisión del Certificado y se entrega al cliente en un plazo máximo de (8) ocho días hábiles a partir del día en que se termina el proceso de inspección en campo. Nuestros Certificados portaran la referencia, símbolos, logos de acreditación ONAC y logos registrados de RIGS, que deben ser custodiados por el cliente y está prohibido extraerlos para utilizarlos en otros documentos, ya que se incurre en una violación de derecho de propiedad. Para este control RIGS divulga a través de su página WEB: [www.https://rigservice.co](https://rigservice.co) el reglamento de uso de los símbolos de acreditado y/o asociado, y la directriz para definir las restricciones de uso del símbolo de acreditación de ONAC y logos registrados de RIGS, por tal razón, RIGS NO se hará responsable por incumplimiento del cliente, su representante, o sus empleados, a los requisitos y lineamientos definidos y divulgados.



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 13 of 20

NOTA: Los reportes finales y/o certificados de integridad resultantes del servicio de inspección se emiten y se envían al recibir el reporte de entrada (RE), GRN u otro requisito establecido por el CLIENTE para radicar la factura.

Para el certificado de equipos y elementos con normas en transición de versión en este servicio, será actualizado una vez el alcance acreditado sea actualizado y publicado en la página de Onac, siempre y cuando el impacto de la actualización o nueva versión de la norma NO requiera de ajustes en el método o criterio de inspección definido dentro del alcance acreditado e implementado por RIGS.

Si el informe de inspección califica como NO SATISFACTORIO la integridad del equipo y/o elemento inspeccionado se emite el informe digital en un tiempo no mayor a (8) ocho días hábiles a partir del día en que se termina el proceso de inspección en campo y se implementan los términos y las condiciones dispuestas por RIGS para dar cierre a las No Conformidades del proceso de inspección.

3.10 Condiciones para Suspender, retirar o Invalidar, el Certificado de Integridad

A. Rig Service and Lifting SAS invalida el presente certificado de integridad, dada la materialización de cualquiera de los siguientes eventos:

1. Si el equipo o elemento al cual se le haya otorgado el certificado de integridad se ve involucrado en un incidente o accidente, y la estructura, componentes, integridad o funcionamiento normal del equipo o elemento se ve afectado a causa del mismo. 2. Si durante el proceso de aseguramiento metrológico de RIGS, un equipo de medición es declarado "NO APTO PARA SU USO" y este fue utilizado durante el proceso de inspección al cual hace referencia el certificado de integridad. Dado este caso, RIGS realizará un análisis para determinar la influencia del error del equipo dentro del proceso de inspección, así como, la relación entre la fecha en que se realizó el proceso de inspección y la fecha en que se identificó la NO APTITUD del equipo de medición, con el objetivo de establecer una influencia significativa en el resultado del proceso. De ser requerido, RIGS en mutuo acuerdo con el cliente, programará y realizará nuevamente el servicio de inspección con un instrumento declarado "APTO" para su uso. 3. Si se evidencia la materialización de un riesgo a la independencia o imparcialidad de RIGS, existencia de sesgos o prejuicios dentro del desarrollo del proceso de inspección, presencia de conflictos de interés NO reportados, actos de corrupción, soborno y que cualquiera de estas condiciones haya influido en el resultado de la inspección. 4. Si se evidencia el uso de la referencia y símbolos de acreditación ONAC y logos registrados de RIGS en documentos internos o externos del cliente. 5. Si durante el proceso de atestación RIGS comprueba o evidencia errores u omisiones por parte del inspector durante el desarrollo del proceso de inspección, en este caso, RIGS en mutuo acuerdo con el cliente programará y realizará nuevamente el servicio de inspección, sin costo o recargos para el cliente.

B. Rig Service and Lifting SAS declara la perdida de validez del presente certificado, y NO se hace responsable de las consecuencias resultantes de las siguientes condiciones o incumplimientos:

1. Si el equipo o elemento al cual se le haya otorgado el certificado de integridad se ve involucrado en un incidente o accidente por una mala operación, y la estructura, componentes, integridad o funcionamiento normal del equipo o elemento se ve afectado a causa del mismo. 2. Alterar o modificar la capacidad de operación establecida por el fabricante del equipo o elemento. 3. Alterar o modificar el diseño original del equipo o elemento y accesorios o herramientas de trabajo propias establecidas por el fabricante. 4. Realizar Modificaciones o reparaciones mayores sin aprobación escrita del fabricante del equipo o elemento o una Persona Calificada o una entidad equivalente. 5. No implementar programas de mantenimiento establecidos por el Fabricante del equipo o elemento. 6. No realizar inspecciones periódicas de mantenimiento o antes



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

PROPUESTA No.: 04-06-2025

Page 14 of 20

de cada operación o uso del equipo o elemento. 7. Cualquier alteración o modificación del reporte de mantenimiento preventivo o correctivo o las evidencias de cierre de los hallazgos originados del proceso de inspección. 8. Cualquier alteración o modificación del certificado o reporte de integridad emitido por RIGS. 9. Hacer uso del equipo o elemento fuera de las capacidades nominales definidas por el fabricante. 10. Cualquier alteración o modificación del contenido, identificación o especificaciones técnicas de: Manual del fabricante del equipo o elemento, Tabla de Carga e Identificación del equipo o elemento o instrucciones de montaje, desmontaje, reparaciones y ajustes entre otros.

3.11 Vigencia de la Propuesta:

Esta propuesta se envía al CLIENTE una única vez, cuando se inicia la relación comercial. Esta propuesta será nuevamente enviada al CLIENTE cada vez que se actualice un decreto o ley nacional aplicable, la versión de la norma ISO/IEC 17020-2012, la versión de las normas del alcance de las actividades de inspección, las reglas de servicio de acreditación y aquellas aplicables a la acreditación.

En esta propuesta solo se incluyen las actividades de inspección acreditadas por Onac únicamente. El contenido, sus términos, requisitos de esta propuesta también pueden ser consultados en el sitio público de internet de RIGS, [HTTPS://WWW.RIGSERVICE.CO](https://www.rigservice.co).

3.12 Inversión de Inspeccion Equipos y Elementos

La inversión que realizará EL CLIENTE (CLIENTE) para desarrollar la Inspección de los equipos o elementos, está relacionada en el ANEXO 2 formato de cotización, también cuenta con las condiciones del alcance del servicio de inspección relacionados en esta propuesta.

3.13 Actividad solicitada

El alcance de esta propuesta incluye un (1) servicio de inspección Periódica con las siguientes actividades: Visual, Estructural, Mecánica y Operacional de los ítems descritos en esta propuesta, que estén disponibles durante el proceso de inspección y aquellos adicionales que sean solicitados por el cliente y relacionados en el ejemplo de la siguiente Tabla:

TABLA ALCANCE DEL SERVICIO DE INSPECCION EQUIPOS Y ELEMENTOS			
ITEM	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD (Inspección Periódica: Visual, Estructural, Mecánica Operacional de Equipos o Elementos) de:	CANTIDAD DE INSPECCIONES	NORMA APLICABLE
1	Grúas Móviles y Ferroviarias	1	ASME B30.5
2	Ayudas Operacionales	1	SAE J159
3	Winches	1	ASME B30.7
4	Eslingas (eslingas de cadena, cables de acero, cuerda sintética, banda sintética y redondas de poliéster)	1	ASME B30.9
5	Ganchos,	1	ASME B30.10
6	Elementos de izaje (Grilletes, Tensores, Cáncamos de Tornillo, Cáncamos de Tuerca, Anillos de Levantamiento Giratorios, Grapas para Cable, Terminales de Cuña, Eslabones Maestros, Anillos, Uniones Giratorias, Bloques de Aparejamiento).	1	ASME B30.26
7	Cargador de bajo y alto Alcance	1	ANSI/ITSDF B56.1
8	Cargador de Terreno Áspero	1	ANSI/ITSDF B56.6
9	Cargador Articulado	1	BS EN 474-1, BS EN 474-3
10	Herramientas de Trabajo (Working Tools) para cargadores,	1	NSI/ITSDF B56.6/PARTE II y B: EN 474-1/EN 474-3
11	MEWP's o Manlift Grupo B, tipo 3	1	ANSI/SAIA A92.22
12	Mangueras y Fittings en sistemas de transferencia de lodos y fluidos industriales	1	SAE J1273
13	Grúas y Monorrieles (con Trolley o Viga Puente Colgante)	1	ASME B30.17
14	Polipastos Colgantes y/o Estacionarios	1	ASME B30.16
NOTAS: EL COSTO DE LA INSPECCION DE EQUIPOS O ELEMENTOS ESTA RELACIONADO CON EL TIPO, MODELO Y LUGAR DONDE SE ENCUENTRA LA MAQUINA O LOS ELEMENTOS. LA COTIZACIÓN DEL SERVICIO DE INSPECCION DE EQUIPOS Y ELEMENTOS SE INCLUYE EN LA PAGINA 1-DA DEL ANEXO 2 FORMATO DE COTIZACION.			



NIT.900.590.432-3 ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 15 of 20

4. FORMALIZACIÓN Y CONDICIONES DEL SERVICIO

La aceptación de los requisitos legales en esta oferta se protocoliza con la aprobación del CONTRATO DE SERVICIOS DE INSPECCION generado por Rig Service and Lifting SAS, el cual hace parte integral de la presente propuesta de servicios o con una ORDEN DE SERVICIO APROBADA, enviada por el cliente y aceptada por RIGS.

4.1 Reporte del Resultado de Inspeccion

Los reportes de hallazgos o finales y/o certificados de integridad (si es satisfactorio) resultantes del servicio de inspección se emiten y se envían al recibir el reporte de entrada (RE), GRN u otro requisito establecido por el CLIENTE para radicar la factura.

El cliente acepta generar su documento interno y enviar a RIGS para la radicación de la factura, sin tener en cuenta los equipos y/o elementos que no estuvieron disponibles para la inspección por decisión del representante del cliente en campo u oficina o equipos y/o elementos NO SATISFACTORIOS y que están en proceso de cierre de hallazgos.

4.2 Proceso de Facturacion

La facturación se realiza una vez el servicio de inspección se ha realizado en campo, sin importar el resultado de la inspección, ni el cierre de hallazgos pendientes por parte del CLIENTE y el pago de los servicios aquí descritos se efectuarán según lo establecido a 30 días o determinado por un acuerdo de pago en la cotización anexo 2 pagina 1-DA, dando cumplimiento a la legislación Colombiana y NO estarán sujetos al resultado de la inspección.

4.3 Inclusiones y Condiciones del Alcance del Servicio

El valor por cada actividad de inspección incluye:

- a) Un (1) servicio de Inspección de evaluación de la conformidad para los equipos o elementos descritos en cada ítem de la tabla alcance del servicio de inspección equipos y elementos de la presente propuesta y que estén DISPONIBLES durante el proceso de inspección.
- b) El alcance del servicio de inspección en campo podrá ser desarrollado en tres (3) etapas:
 - Inspección maquina apagada,
 - Inspeccion maquina encendida y verificaciones operacionales
 - Verificación de cierre de hallazgos

Su ejecución inicia con el control del trabajo para la inspección de los ítems descritos en esta propuesta y disponibles durante el proceso de inspección y termina con la emisión del reporte de HALLAZGOS DE LA inspección realizada en campo, declaratoria del resultado de cada una de las etapas de la inspección en campo, envío de este reporte para atestación y la emisión de los certificados de equipos y/o elementos disponibles y CON RESULTADO satisfactorio. También incluye una Re-Inspeccion de los ítems con resultado NO satisfactorios y disponibles durante el proceso de Re-inspección en el tiempo establecido. El estado del EQUIPO Y/O ELEMENTO Y EL servicio será notificado al cliente a través de la reunión de apertura y cierre del servicio PARA COMUNICAR EL RESULTADO, LOS HALLAZGOS Y SU CONDICION ACTUAL.



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 16 of 20

NOTA: El tiempo límite para ejecución entre etapas (inspección maquina apagada, maquina encendida y verificaciones operacionales y cierre de hallazgos), NO podrá ser mayor a cuarenta y cinco (45) días hábiles contados a partir de la fecha de inicio de la inspección del equipo o elemento.

- c) Un inspector con autorización formal para la evaluación de la conformidad de los equipos o elementos relacionado en cada ítem de la tabla alcance del servicio de inspección equipos y elementos de la presente propuesta.
- d) Instrumentos o equipos de medición con aseguramiento metrológico.
- e) Herramientas en condiciones aptas para su uso.
- f) Informe con reporte de hallazgos en campo y resultado del proceso de inspección.
- g) Reporte final gráfico y resultado del proceso de inspección, ocho (8) días hábiles después de haber culminado la inspección en campo y realizada la reunión de cierre.
- h) Atestación y aprobación del proceso de Inspección; emisión del certificado por cada equipo inspeccionado satisfactorio, o relación de los elementos dentro del mismo criterio normativo en certificado de integridad, cuando el resultado del proceso de inspección es SATISFACTORIO.
- i) Recepción, verificación y validación de evidencias de cierre de hallazgos originados del proceso de inspección, cuando aplique.

4.4 Valor Presentado por Cada Inspección

El alcance del valor presentado por cada inspección se relaciona:

- a) Cubre una (1) una re-inspección de los ÍTEMS con resultado NO SATISFACTORIO y DISPONIBLES durante el proceso de RE-INSPECCIÓN Y con resultado para el cierre de pendientes únicamente dentro de los tiempos establecidos.

4.5 Tiempo Límite para Re Inspeccion y/o Cierre de Hallazgos

El tiempo límite establecido, de cuarenta y cinco (45) días hábiles para una re-inspección, tratar y dar cierre o validación de hallazgos de No conformidades resultado del proceso de inspección en campo, se cuentan a partir de la fecha de inicio de la inspección del equipo o elemento y serán validados por una única vez mediante un proceso de re-inspección, si es requerido o a través de las técnicas autorizadas para validar el cierre de hallazgos. La inspección maquina apagada, maquina encendida y verificaciones operacionales,

4.6 Solicitud Nuevo Servicio de Inspeccion por Vencimiento

Si estas no conformidades no son subsanadas en el tiempo establecido o el CLIENTE no se comunica, el CLIENTE debe solicitar un nuevo servicio de inspección. Si el cliente o su representante lo requieren podrán solicitar de manera formal y justificada una extensión del tiempo límite establecido para dar cierre a las No Conformidades originadas del proceso de inspección.

El valor de la propuesta establecido en cuanto a:

- a) el traslado y los gastos del inspector entre ciudades principales. No Incluye logística en campo, si es fuera del sitio establecido.
- b) Los cambios o ajustes en las condiciones pactadas a través de la siguiente propuesta para el servicio de inspección podrán generar COSTOS ADICIONALES al servicio, debido a:
 - a. NO disponibilidad de los ÍTEMS a inspeccionar para completar las actividades en campo,
 - b. Incumplimiento de las condiciones bajo las cuales se desarrollará el proceso de inspección,
 - c. Cambios en las disposiciones iniciales del servicio de inspección, por ejemplo: lugar (campo o pozo) donde se desarrollará el servicio de inspección, cambios en las fechas definidas para desarrollar el servicio, ajustes en los tiempos definidos para cumplir con el servicio, o entregar los documentos que se originen del proceso, cambio del color de los precintos de inspección,



NIT.900.590.432-3



ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 17 of 20

- cambio o reemplazo de los ITEMS objeto de la inspección, cambios en la cantidad, tipo o modelo de los ÍTEMS a inspeccionar, cambios o ajustes en el alcance del servicio, incluidos los documentos entregables, cambio en la razón social del propietario o registro del lugar de trabajo,
- d. Los imprevistos por disponibilidad de los ITEMS, falta de partes, orden público, bloqueos en vías y transporte no son responsabilidad de RIGS en la ejecución del proyecto.
 - e. Tiempos de STAND BY por disponibilidad de los ÍTEMS a inspeccionar, condiciones de las operaciones actuales del propietario, ITEMS objeto de la inspección en operación, o condiciones que impidan desarrollar el proceso de inspección.
 - f. Logística hacia y en Campo es por cuenta del cliente.

4.7 Re Inspeccion, Cierre de Hallazgos o Verificaciones Operacionales

Cuando la subsanación o cierre de los hallazgos, requiera de:

- a) Una inspección en sitio o de verificaciones operacionales o funcionales para ser evaluada y validada, RIGS acordara con el cliente la disponibilidad del técnico, requisitos y condiciones logísticas requeridas para llevar a cabo el proceso de RE-INSPECCIÓN por única vez. Esta No tiene ningún costo. En caso de re-inspecciones dentro o fuera del sitio de la inspección inicial, se acordará el costo para el transporte entre ciudades y logística en campo por cuenta del cliente.
- b) Si durante una re-Inspección (proceso de validación o etapa de verificación de cierre de hallazgos o completando una etapa de inspección como maquina encendida y/o verificaciones operacionales), si el inspector identifica No Conformidades, NO identificadas y NO reportadas durante las etapas anteriores del proceso de inspección, estas serán relacionadas en el informe de la Re-Inspección (R1) o según corresponda, para lo cual RIGS establece un tiempo de quince (15) días hábiles adicionales para el cierre de dichos hallazgos,.

4.8 Tiempo de la Inspeccion

La duración de la inspección es por día en promedio en condiciones normales y continua, favorables y seguridad sin contar tiempos de standby. Puede variar por el alcance requerido del servicio y es requerido que el CLIENTE:

- a) Es requerido que el CLIENTE gestione los requisitos para el desarrollo del servicio de inspección eficiente, como:
- b) Los ITEMS a inspeccionar deben estar disponibles para desarrollar el proceso de inspección,
- c) Los ITEMS a inspeccionar deben estar limpios, y libres de sustancias o residuos que puedan ocultar los hallazgos del proceso de inspección,
- d) El cliente debe asignar un área segura para desarrollar el proceso de inspección en campo, y de fácil acceso,
- e) Las condiciones. Reglas o normas del área asignada, deben permitir el uso de instrumentos de medición, herramientas de apoyo, y toma de evidencias fotográficas del ITEM objeto de la inspección o sus hallazgos.
- f) Disponibilidad del ITEM para la inspección maquina apagada, maquina encendida y verificaciones operacionales.
- g) NOTA: el tiempo límite para ejecución entre etapas (inspección maquina apagada, maquina encendida y verificaciones operacionales y cierre de hallazgos), NO podrá ser mayor a cuarenta y cinco (45) días hábiles contados a partir de la fecha de inicio de la inspección del equipo o elemento.

4.9 Incumplimiento de Requisitos por Parte del Cliente

Los ITEMS NO inspeccionados o NO evaluados por falta de disponibilidad o en operación o por decisión del representante del cliente debido a la operación de la planta o instalados en áreas de difícil acceso o clasificadas como peligrosas o almacenados en bodegas externas al área de trabajo, en movilización o por incumplimiento de los requisitos definidos por RIGS para desarrollar el proceso de inspección, o cualquier otra condición que impida el desarrollo normal del proceso de inspección, deben ser incluidos dentro de una



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 18 of 20

nueva solicitud por parte del cliente, y propuesta para el servicio de inspección por parte de RIGS. La condición declarada en esta propuesta NO debe afectar la radicación de las facturas por el servicio ejecutado, sin ser responsabilidad de RIGS que el CLIENTE NO tenga la disponibilidad requerida o que no haya completado el cierre de los hallazgos.

- a) El cliente y RIGS podrán llegar a un acuerdo comercial para gestionar el nuevo proceso de inspección para aquellos ítems pendientes debido a la falta de disponibilidad, teniendo en cuenta el cumplimiento de los requisitos para el servicio de inspección, siempre y cuando esto no afecte la radicación de las facturas.

4.10 Documentos del Proceso de Inspeccion

Comunicamos al CLIENTE, que RIGS mantendrá el proceso de inspección archivado con todos los datos, firmas y las evidencias del proceso durante la inspección, el resultado de la inspección, el estado del equipo o elemento durante la inspección y después de las verificaciones operacionales, los cierres validados (enviados o de campo), el proceso de atestación hasta la certificación o hasta el proceso desarrollado sin certificación.

4.11 Vigencia del Proceso de Inspeccion

Comunicamos que se da por terminado el proceso de inspección cuando el cliente decide no continuar mediante comunicación escrita o cuando deja pasar el tiempo estipulado y no comunica su decisión de no continuar, ni solicita una extensión del tiempo, ni envía las evidencias de cierre, ni planea la re-inspección si es requerida.

4.12 Fecha del Valor de la Inspeccion

El valor de las Inspecciones está dado a precios de la fecha de la solicitud del servicio mediante la presentación de esta propuesta técnica. Dichos valores pueden ser incrementados anualmente, según las tarifas aprobadas de acuerdo con el incremento anual del IPC o incrementos acordados con el cliente por servicios específicos.

4.13 Servicio Express

Cuando por requisito del cliente se requiere este tipo de servicio, RIGS deba iniciar el servicio de inspección en un tiempo menor a 24 horas a partir del momento de la solicitud, el valor del servicio tendrá costos adicionales relacionados en el numeral 3.26 inversión.

4.14 Cambios o Ajustes a las Condiciones

Los cambios o ajustes en las condiciones pactadas a través de la siguiente propuesta para el servicio de inspección podrán generar costos adicionales al servicio, por ejemplo:

- a) NO disponibilidad de los ÍTEMS a inspeccionar,
- b) Incumplimiento de los requisitos o condiciones bajo las cuales se desarrollará el proceso de inspección,
- c) Cambios en las disposiciones iniciales del servicio de inspección, por ejemplo: lugar (campo o pozo) donde se desarrollará el servicio de inspección, cambios en las fechas definidas para desarrollar el servicio, ajustes en los tiempos definidos para cumplir con el servicio, o entregar los documentos que se originen del proceso, cambio del color de los precintos de inspección, cambio o reemplazo de los ÍTEMS objeto de la inspección, cambios en la cantidad, tipo o modelo de los ÍTEMS



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y
CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL
DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

PROPUESTA No.: 04-06-2025

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

Page 19 of 20

a inspeccionar, cambios o ajustes en el alcance del servicio, incluidos los documentos entregables, cambio en la razón social del propietario o registro del lugar de trabajo.

- d) Las condiciones o normas del área asignada deben permitir el uso de instrumentos de medición, herramientas de apoyo, y toma de evidencias fotográficas del ITEM objeto de la inspección, o sus hallazgos

4.15 Representante Autorizado Rig Service and Lifting SAS

Ningún personal diferente a quien firma el contrato o la orden de compra del cliente (o el contrato modelo de RIGS anexo 1) está autorizado a establecer compromisos económicos a nombre de Rig Service and Lifting SAS.

4.16 Autorización del Cliente para Evaluaciones Onac

Es requerido que durante las evaluaciones de seguimiento anuales o extraordinarias por parte del ente de acreditación Onac a nuestra empresa, el CLIENTE autorice el ingreso del equipo de evaluación de Onac para realizar la testificación de las actividades de inspección, cuando se requiera, con el fin de evaluar la competencia estrictamente a nuestros técnicos y su aplicación del proceso de inspección, sin afectar la producción diaria del lugar, ni evaluar las instalaciones, ni equipos o elementos, ni personal del CLIENTE. Se solicitará información antes del ingreso de los peligros y riesgos para la seguridad y salud ocupacional de los miembros de RIGS y el equipo evaluador de Onac y se notificara con tiempo suficiente la condición y requisitos de EPP's y la autorización para el ingreso a realizar los atestiguamientos y se incluirán los datos del personal que ingresa y se acataran las reglas del sitio y requisitos del CLIENTE.

4.17 Tiempos de Standby

El tiempo de standby durante el proceso normal de inspección de equipos o elementos para cubrir la disponibilidad de técnicos y herramientas, debido a: paradas, retrasos por disponibilidad de ITEMS a inspeccionar, equipos, logística, falta de personal, locación no lista, condiciones de las operaciones actuales del cliente, incumplimiento de requisitos, ITEMS objeto de la inspección en operación, o condiciones que impidan desarrollar el proceso de inspección, siendo Responsabilidad Del Cliente Tendrá un costo adicional por día de espera de \$875,000 + IVA (Ochocientos setenta y cinco mil pesos M/C+IVA).

Los valores adicionales se incluirán en la facturación de acuerdo con los días adicionales por standby generados.

5. PROCEDIMIENTO PARA REPORTAR QUEJAS Y APELACIONES:

Como cliente de Rig Service and Lifting SAS puede expresar sus quejas o realizar una apelación de los servicios de inspección prestados aplicando un trato igualitario de los servicios acordados que no sea menos favorable que los acordados con cualquier otro proveedor, en una situación comparable. El procedimiento se aplica de la siguiente manera:

- Las apelaciones y/o quejas pueden recibirse por medio telefónico, correo electrónico o personalmente.
- Puede diligenciar el formato que está a disposición en el momento en que lo requiera, lo puede solicitar, este será enviado al correo.
- Una vez revisada la queja o apelación se realiza una validación de esta para comprobar la autenticidad de la apelación.
- Una vez confirmada la apelación o la queja se debe comunicar con el cliente que coloco la apelación o la queja para responder que ya se está revisando para proporcionar una respuesta.
- Las apelaciones y/o quejas recibirán respuesta en un tiempo no mayor a 10 días.
- Se realiza una investigación con trazabilidad de los hechos para que el responsable ayude a dar solución y respuesta a la apelación o a la queja.



NIT.900.590.432-3

ISO/IEC 17020:2012
15 -OIN- 023

PROPUESTA PARA EL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y CERTIFICACIÓN ESTRUCTURAL Y MECÁNICA, OPERACIONAL DE ELEMENTOS Y EQUIPOS

CODIGO: GC/F/01

VERSIÓN 15

FECHA DE EMISION:
2025.06.04

PROPUESTA No.: 04-06-2025

Page 20 of 20

- g) Por actos fraudulentos por parte del cliente encontrados, RIGS invalidara los certificados emitidos y no se hace responsable de las consecuencias resultantes por el incumplimiento.
- h) La decisión debe revisarse y aprobarse con el Coordinador del Sistema de Gestión, Gerencia y el responsable de la apelación para comunicarla al cliente.
- i) El Coordinador del Sistema de Gestión hará seguimiento del tratamiento de la apelación y/o queja, hasta

que el afectado quede satisfecho, también se debe ir documentando en el formato tratamiento de quejas y apelaciones por el responsable o Coordinador del Sistema de Gestión, para que quede evidencia de la fecha, respuesta y las acciones tomadas para resolver la apelación y/o queja.

- j) Las apelaciones y las quejas se revisan, si son recurrentes o impactan al organismo de inspección, se aplica el procedimiento de acciones correctivas y preventivas.

6. CONFIDENCIALIDAD Y PROPIEDAD INTELECTUAL

Toda información, documentación, procedimientos, instructivos, esquemas y requisitos del sistema de gestión y aquellos que contengan la referencia, los símbolos y logos de acreditación ONAC y logos registrados de RIGS relacionada con los servicios de inspección y certificación de elementos y/o equipos, será considerada como confidencial, propiedad intelectual de tal forma que será utilizada únicamente para los propósitos de los servicios descritos en esta propuesta, de la misma manera los documentos legales de propiedad, listados de partes, manuales de servicio, registros de inspección y mantenimiento del cliente, excepto que el ente de acreditación Colombiano (ONAC) o las autoridades de ley y vigilancia la requieran. RIGS divulga a través de su página WEB: www.https://rigservice.co el reglamento de uso de los símbolos de acreditado y/o asociado, y la directriz para definir las restricciones de uso del símbolo de acreditación de ONAC y logos registrados de RIGS, por tal razón, RIGS NO se hará responsable por incumplimiento del cliente, su representante, o sus empleados, a los requisitos y lineamientos definidos y divulgados.

También comunicamos los criterios de confidencialidad para cubrir el requisito de divulgar información confidencial sobre el cliente obtenido de fuentes distintas al cliente y que se trate como información confidencial. Esto en caso de que las autoridades autoricen la reserva de los hechos debido a una queja por una persona, de autoridades reglamentarias una investigación en curso.

Reiteramos el compromiso de la propiedad intelectual con la prohibición del uso de la referencia y símbolos de acreditación ONAC y logos registrados de RIGS en documentos internos o externos del cliente, dando cumplimiento a las restricciones de las reglas de uso, controlando los documentos que los contienen y aquellos que son entregados al cliente, tales como esta propuesta, el reporte de resultados y el certificado de conformidad entre otros. Esta propuesta debe ser considerada como propiedad intelectual de Rig Service and Lifting SAS y no puede ser reproducida en ninguna de sus partes sin la autorización expresa de Rig Service and Lifting SAS.

7. RESPONSABILIDADES Y CUMPLIMIENTO

Rig Service and Lifting SAS desarrolla actividades acreditadas dentro del ámbito voluntario o no regulado y establece adquirir pólizas de cumplimiento a nombre del cliente como primer beneficiario y aquellas requeridas para garantizar el desarrollo de la inspecciones en caso de que el cliente así lo requiera mediante aviso ESCRITO previo.

Con el fin de amparar la responsabilidad civil resultante de las actividades de inspección, contamos con póliza vigente para cubrir las deficiencias que pudieran materializarse debido y durante el proceso de inspección únicamente. De igual manera, se da cumplimiento como organismo evaluador de la conformidad con el decreto 1595 de 2015 estando en el ámbito voluntario.

Fin del contenido de la propuesta.