

REGLAS DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN DE EQUIPOS



ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
Gestión Comercial	Junta de Socios	Junta de Socios
Fecha: 2023-10-03	Fecha: 2023-12-01	Fecha: 2023-12-01

¡Le damos seguridad a sus proyectos!

www.izatectc.com

comercial@izatectc.com

Cel.: 3228006733

TABLA DE CONTENIDO

1.	OBJETIVO	3
2.	ALCANCE	3
3.	TÉRMINOS Y DEFINICIONES.....	3
4.	ETAPAS DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN	4
4.1.	ETAPA 1. SOLICITUD DE INSPECCIÓN	4
4.2.	ETAPA 2. ENVÍO DE COTIZACIÓN DEL SERVICIO Y REGLAS DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN	4
4.3.	ETAPA 3. ACEPTACIÓN Y NOTIFICACIÓN DEL SERVICIO	5
4.4.	ETAPA 4. REVISIÓN DE REQUISITOS PARA LA INSPECCIÓN.....	5
4.4.1.	Requisitos generales para la inspección	5
4.4.2.	Requerimientos específicos para la inspección.....	8
4.5.	ETAPA 5. EJECUCIÓN DE LA INSPECCIÓN ESTRUCTURAL, MECÁNICA Y OPERACIONAL	9
4.6.	ETAPA 6. REVISIÓN DE INFORME, DECISIÓN Y ATESTACIÓN	12
4.7.	ETAPA 7. EMISIÓN DE CERTIFICADOS Y/O RESULTADOS	13
4.8.	GESTIÓN DE HALLAZGOS O ÍTEM DE INSPECCIÓN QUE NO CUMPLE (NC)	13
4.9.	TIEMPO PARA PRÓXIMA INSPECCIÓN Y DOCUMENTACIÓN ENTREGADA AL CLIENTE	15
5.	CONDICIONES DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y ENTREGA DE DOCUMENTOS	16
5.1.	DERECHOS.....	16
5.2.	DEBERES.....	16
5.3.	USO DE CERTIFICADO DE INSPECCIÓN.....	17
5.4.	CRITERIOS PARA PÉRDIDA DE LA VALIDEZ O RETIRO DE LA CERTIFICACIÓN	18
5.5.	MODIFICACIÓN Y REEMPLAZO DE CERTIFICADOS.....	18
5.6.	POLÍTICAS DEL ORGANISMO DE INSPECCIÓN DE EQUIPOS (OIN)	19
5.7.	PUBLICACIÓN Y TRATAMIENTO DE DATOS	19
5.8.	QUEJAS Y APELACIONES	19
7.	CONTROL DE CAMBIOS.....	20



1. OBJETIVO

Comunicar las reglas del servicio establecidas por el Organismo de Inspección (OIN) de IZATEC T&C SAS., de modo que las partes interesadas dispongan con información concreta y suficiente en cuanto a las etapas, condiciones, tiempos de la inspección y competencia técnica; todo con el propósito de minimizar errores por interpretación, maximizar tiempos y no generar ambigüedades.

2. ALCANCE

IZATEC T&C SAS. ofrece el servicio de inspección estructural y operacional para equipos de izaje de cargas y equipos para trabajo en alturas, con el fin de emitir un documento que certifique que el equipo se encuentra dentro de los parámetros operativos establecidos por el fabricante y la normatividad aplicable.

Este documento hace parte de los requisitos contractuales que se definen entre IZATEC T&C SAS. y el cliente para la prestación del servicio. Su aceptación registrará el servicio de inspección del OIN.

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Para los fines de este documento, se aplican algunos de los términos y definiciones establecidos en la Norma NTC-ISO-IEC 17020.

- 3.1. **Inspección.** Examen de un producto, proceso, servicio, o instalación o su diseño y determinación de su conformidad con requisitos específicos o, sobre la base del juicio profesional, con requisitos generales.
- 3.2. **Servicio.** Resultado de al menos una actividad realizada necesariamente en la interfaz entre el proveedor y el cliente, que generalmente es intangible
- 3.3. **Organismo de inspección.** Organismo que realiza la inspección
- 3.4. **NDT.** Nondestructive testing (Ensayo no Destructivo)
- 3.5.
- 3.6. **Parte interesada.** es cualquier organización, grupo o individuo que pueda afectar o ser afectado por las actividades de una empresa u organización de referencia.
- 3.7. **Imparcialidad.** Presencia de objetividad
- 3.8. **Apelación.** Solicitud al proveedor del servicio de inspección para que sea reconsiderada la decisión que tomó en relación a dicho servicio.
- 3.9. **Queja.** Expresión de insatisfacción diferente de la apelación, presentada por una persona u organización a un organismo de inspección, relacionada con las actividades de dicho organismo, para la que se espera una respuesta.

4. ETAPAS DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN

En el diagrama se muestran las etapas del servicio de inspección de equipos, definidas por el OIN de IZATEC T&C SAS.



4.1. ETAPA 1. SOLICITUD DE INSPECCIÓN

El cliente desarrolla la solicitud de inspección del equipo de su interés mediante los siguientes mecanismos:

4.1.1. Llamada telefónica: Puede desarrollar la solicitud inicial por teléfono al número [3228006733](tel:3228006733), o podrá realizar la solicitud por WhatsApp al número en mención, donde la persona encargada de la parte comercial le tomará la dirección de correo electrónico para el envío de la información correspondiente.

4.1.2. Correo electrónico: Debe ir dirigido a comercial@izatectc.com o izatec.tc@outlook.com, donde describe muy brevemente el tipo de equipo que requiere inspeccionar.

Nota: Cuando el cliente desarrolla la solicitud de servicio en sitio al profesional; este le indicará al cliente el mecanismo de solicitud de inspección descrito anteriormente o le tomará los datos de contacto y los enviará por WhatsApp o Correo electrónico al Coordinador comercial y logístico, quien se comunicará con el cliente y/o le hará llegar la información del servicio solicitado.

4.2. ETAPA 2. ENVÍO DE COTIZACIÓN DEL SERVICIO Y REGLAS DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN

4.2.1. Cotización del Servicio: El trámite de la cotización inicia para el OIN después de la recepción de la solicitud de inspección por parte del cliente, ya sea por medio telefónico, WhatsApp o correo electrónico. Allí de vuelta por correo electrónico el OIN, adjunta el formato FO-GC-001 COTIZACIÓN DEL SERVICIO, donde se disponen los costos y las condiciones comerciales del servicio.

NOTA: las tarifas dispuestas con el concepto de servicio de inspección no incluyen tiquetes y/o desplazamientos ida y vuelta por tierra o aeropuerto hasta la sede de inspección, alojamiento y alimentación, cuando el proceso se realice en ciudad distinta a Bogotá o donde IZATEC T&C SAS., cuente con presencia permanente.

4.2.2. Reglas del servicio de inspección de equipos: Junto con la cotización, el OIN puede enviar las reglas del servicio de inspección o podrá direccionar a la visualización del documento en la página www.izatectc.com; estas reglas tiene por objeto comunicar precisamente las condiciones para la prestación del servicio, de modo que las partes interesadas dispongan con la información concreta y suficiente respecto a las responsabilidades, etapas, condiciones, tiempos de la inspección y competencia técnica. Todo con el propósito de minimizar errores por interpretación, maximizar tiempos y no generar ambigüedades.

4.3. ETAPA 3. ACEPTACIÓN Y NOTIFICACIÓN DEL SERVICIO

4.3.1. Aceptación del servicio: En caso de aceptar la cotización, se darán por aceptadas las reglas y requisitos descritos en este documento, el cual describe las condiciones contractuales del servicio de inspección; razón por la cual, se asume que el cliente está de acuerdo y que le dará el respectivo cumplimiento a lo exigido.

Esta confirmación se tomará, con confirmación verbal, con el envío de un correo electrónico por parte del cliente, con una orden de servicio, soporte de pago o por medio de un WhatsApp; en este proceso, el cliente deberá enviar algún dato técnico para la identificación del equipo a inspeccionar (Ej.: Licencia de tránsito; tipo de equipo y marca o modelo y serie o placa de tránsito) a uno de estos correos (comercial@izatectc.com, izatec.tc@outlook.com) o por medio de un WhatsApp. Posterior el OIN realizará la programación de la inspección.

4.3.2. Notificación del servicio de inspección: La programación se desarrollará conjuntamente con el cliente, una vez determinada la fecha, el lugar y los aspectos logísticos necesarios para la prestación del servicio de inspección, el OIN enviará una notificación por correo al cliente y al inspector donde se describen todos los aspectos relacionados con el servicio. El inspector será seleccionado con base a la competencia técnica y la disponibilidad.

Cuando por razones se pudieran comprometer la independencia e imparcialidad de un inspector, el cliente podrá reclamar por escrito la asignación, en un tiempo no mayor a 1 día calendario, sustentando en estos casos las razones. Este reclamo será estudiado por el OIN con el fin de determinar si es válido el motivo del reclamo.

4.3.3. Notificación del servicio de inspección con atestiguamiento por parte de ONAC: cuando se requiera, IZATEC T&C SAS notificará por escrito al cliente, el acompañamiento del equipo auditor de ONAC, para realizar actividades de testificación de la evaluación de la conformidad, de modo que el cliente permita el ingreso a sus instalaciones.

4.4. ETAPA 4. REVISIÓN DE REQUISITOS PARA LA INSPECCIÓN

4.4.1. Requisitos generales para la inspección

4.4.1.1. Personal del cliente: Todo el personal que va a participar en el proceso de inspección, debe demostrar la competencia en la actividad a desempeñar (operar o aparejar).

Si el personal designado no puede demostrar por medio de un carné o certificado de competencia específica (tipo de equipo, capacidad, vigencia) su conocimiento y experiencia, se podrá realizar un proceso de homologación de la competencia por medio de la presentación de evidencias (carta experiencia o verificación práctica en sitio), que soporten el conocimiento y experiencia del operador designado. La decisión de la homologación quedara en manos del inspector encargado del proceso.

Para el proceso de inspección de las eslingas, elementos de izaje y ganchos se requiere la presencia de al menos un representante del cliente (funcionario del cliente o representante del vendedor de aparejos).

Si el personal que va a participar en el proceso no posee la competencia, no se podrá realizar el proceso de inspección hasta que el personal demuestre la competencia.

4.4.1.2. Área de trabajo: El área destinada para el proceso de inspección debe permitir el desarrollo de todos los movimientos del equipo, sin poner en riesgo al personal, el equipo y los bienes del cliente. Las condiciones del área de trabajo deben incluir, pero no limitarse a:

- ✓ Distancia a líneas eléctricas

- ✓ Distancia alcantarillas y zanjas
- ✓ Proximidad a líneas presurizadas
- ✓ Distancia a obstáculos fijos y móviles
- ✓ Condiciones ambientales
- ✓ Cualquier condición que afecta las consideraciones de seguridad del proceso
- ✓ Elementos para realizar la delimitación del área

Cuando la inspección se realice en sitios donde se requiera aprobación para el ingreso, el cliente será responsable de tramitar todos los permisos necesarios y deberá comunicar a IZATEC T&C SAS cuales documentos (permisos de trabajo, ATS, permisos especiales, etc.) deberán ser preparados por el inspector para realizar el proceso.

Si el área de trabajo no es adecuada para realizar el servicio de inspección **NO** se llevará a cabo el proceso.

4.4.1.3. Capacidad portante del terreno: El terreno del área de trabajo debe tener la suficiente consistencia para soportar el peso del equipo en vacío y bajo condiciones de carga. Cuando el inspector lo considere necesario, podrá realizar recomendaciones para reforzar el terreno del área de trabajo cuando se realice la inspección de equipos de gran envergadura, el cliente deberá atender dichas recomendaciones. Si el terreno **NO** posee las condiciones mínimas para realizar el proceso de inspección, este **NO** podrá llevarse a cabo hasta que se cumplan esta condición.

4.4.1.4. Aparejos: Los aparejos dispuestos para el izaje de las cargas que se van a usar en la realización de las pruebas operacionales debe ser los adecuados de acuerdo con las características de la carga (peso, dimensiones, forma, puntos de aparejamiento. Adicionalmente no debe presentar ningún hallazgo que ponga en duda su operación segura.

4.4.1.5. Equipo en condiciones para la inspección visual o NDT: El equipo debe cumplir algunos aspectos mínimos para cumplir con el proceso, esto incluye, condiciones **óptimas de limpieza**, niveles de combustible y montaje de los accesorios necesarios para su operación. Si el equipo muestra alguna de las deficiencias mencionadas, el proceso de inspección no se podrá llevar a cabo hasta que no se corrijan los hallazgos encontrados.



Para la realización de ensayos no destructivos (NDT), el cliente debe garantizar la limpieza de las piezas a inspeccionar previo la llegada del inspector. Las superficies deberán estar libres de pintura, grasas, aceites, escamas, escorias, oxidación y humedad.

NOTA: Cuando el inspector determine en sitio que los ítems a inspeccionar no se encuentran completamente limpios, el inspector podrá solicitar en sitio personal del cliente para que realicen la limpieza; si no hay personal, el inspector realizará el proceso.

4.4.1.6. Límites de Temperatura para NDT por líquidos penetrantes: la temperatura de la superficie de la pieza a procesar debe estar entre 4 °C y 52 °C. El inspector revisará que el elemento a inspeccionar este alejado de fuentes calor que proporcionen en la pieza esas temperaturas. En caso de duda el inspector podrá realizar medición de la temperatura de la superficie. Se recomienda realizar las inspecciones a temperatura ambiente.

4.4.1.7. Inspección con luz visible: el cliente deberá asegurar buena luz visible ya sea natural o artificial para el desarrollo de la inspección ya sea visual o NDT; el inspector evaluará de forma **intuitiva** o por medio de medición según sea el caso o método de inspección si la luz en el sitio de inspección es suficiente y acorde (el cliente deberá realizar los ajustes necesarios para asegurar la luz adecuada para la inspección)

NOTA: Para líquido penetrante visible tipo II, se requiere una iluminación visible natural o artificial para garantizar la sensibilidad adecuada de la inspección, por lo que se requiere una intensidad de luz mínima en la superficie de inspección de 100 fc (foot-candle) – equivalente a [1076 lx (luxes)]

4.4.1.8. Equipos necesarios para la inspección: Cuando el proceso de inspección requiera el uso de una plataforma de elevación de personal, es responsabilidad del cliente suministrarla en condiciones de operar y con un operador competente. Si el equipo de apoyo no se encuentra operativo o si el operador del mismo no es competente las actividades del proceso que requieran la participación del equipo no se realizarán hasta que no se cumplan los parámetros mencionados anteriormente. Para la inspección de una torre grúa es necesario que la revisión estructural se realice con el equipo desarmado. La revisión mecánica y operacional del equipo se efectuará después del montaje y armado del equipo.

4.4.1.9. Disponibilidad de equipo para la inspección: Para prestar el servicio de inspección, es fundamental que el cliente destine el equipo el 100 % del tiempo correspondiente mientras dura el proceso de inspección, **IZATEC T&C SAS**, no realiza la inspección de forma intermitente.

El OIN define los tiempos de inspección basado en el tipo de equipo, proceso realizado y el tiempo requerido para la ejecución. Estos tiempos pueden variar según condiciones climáticas, disponibilidad y logística requerida para la realización del servicio (Tabla 1).

TABLA 1. TIEMPO REQUERIDO PARA INSPECCIÓN SEGÚN EQUIPO	
EQUIPO A INSPECCIONAR	TIEMPO REQUERIDO APROX. EN HORAS X EQUIPO
Eslinga (cable, banda, cadena)	0,1
Elemento de Izaje (gancho, grillete, cáncamo, grapa)	0,1
Dispositivo Bajo Gancho (Mordaza Vertical u Horizontal)	0,2
Dispositivo Bajo Gancho (Viga de izaje)	2
Dispositivo Bajo Gancho (Vacuum Lift)	1,5
Diferenciales, Garruchas, Señoritas manuales	0,2
NDT Tintas Penetrantes	Según elemento (desde 30 min por elemento)
NDT Partículas Magnéticas	Según elemento
Equipos de trabajo en altura	Según elemento
Inspección de Ayudas Operacionales	2
Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas ≤ 100 t	6
Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas > 100 t y ≤ 300 t	8
Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas > 300 t y ≤ 500 t	10
Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas > 500 t	12
Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas ≤ 100 t	8
Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas > 100 t y ≤ 300 t	10
Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas > 300 t y ≤ 500 t	12
Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas > 500 t	14
Grúa Móvil Celosía sobre Orugas ≤ 100 t	8
Grúa Móvil Celosía sobre Orugas > 100 t y ≤ 300 t	10
Grúa Móvil Celosía sobre Orugas > 300 t y ≤ 500 t	12
Grúa Móvil Celosía sobre Orugas > 500 t	14
Grúa Pluma Articulada	4
Maquinaria de movimiento de tierras	4
Plataformas de Elevación Móviles de Trabajo (PEMT)	4
Plataforma Elevación y Rotación montada sobre Vehículo	4
Puente Grúa y Pórtico	8
Torre Grúa	8
Winche (sobre camión, sobre base fija, fija rotativa)	4
Side Boom	4
Montacargas Alta y Baja Elevación	4
Montacargas Terreno Áspero	4
Compactadores o Vibro compactadores	4

Es posible desarrollar la inspección de dos (2) equipos en un día, el cliente deberá asegurar que las inspecciones se realicen con luz día.

4.4.2. Requerimientos específicos para la inspección

La tabla 2, muestra los requerimientos específicos para llevar a cabo una inspección.

TABLA 2. REQUERIMIENTO ESPECÍFICOS PARA LLEVAR A CABO UNA INSPECCIÓN PARA CADA EQUIPO											
ACTIVIDAD DE INSPECCIÓN DE ELEMENTOS Y EQUIPOS	DOCUMENTO NORMATIVO	PERSONAL			PESO DE LA CARGA PARA PRUEBAS OPERACIONALES		EJECUCIÓN FASES DE LA INSPECCIÓN				
		OPERADOR	REPRESENTANTE DEL CLIENTE	OPERADORES PARA EQUIPOS DE APOYO	CARGA SEGÚN PORCENTAJE DE LA MÁXIMA CAPACIDAD DEL EQUIPO	CANT. TOTAL, DE CARGAS	VERIFICACIÓN DOCUMENTAL	INSPECCIÓN ESTRUCTURAL MECÁNICA	PRUEBAS OPERACIONALES EN VACÍO	PRUEBAS OPERACIONAL CON CARGA	INSPECCIÓN AYUDAS OPERACIONALES
Eslingas	ASME B30.9	X	X	-	NA	NA	X	X	NA	NA	NA
Ganchos y Accesorios de Aparejamiento	ASME B30.10 ASME B30.26	X	X	-	NA	NA	X	X	NA	NA	NA
Grúa Móvil	ASME B30.5	X	-	-	CARGA ≥ 10%	1	X	X	X	X	X
Inspección de ayudas operacionales	ASME B30.5	X	-	-	CARGA ≥ 10%	1	X	NA	NA	NA	X
Grúa de Pluma Articulada	ASME B30.22	X	-	-	CARGA ≥ 10%	1	X	X	X	X	X
Maquinaria de movimiento de tierra	BS EN 474-1	X	-	-	CARGA O MATERIAL	1	X	X	X	X	NA
Plataformas de Elevación Móviles de Trabajo	ANSI/SAIA A92.22	X	-	-	50% ≤ CARGA ≤ 100%	2	X	X	X	X	NA
Plataforma de Elevación y Rotación Montada sobre Vehículo	ANSI/SAIA A92.2	X	-	-	50% ≤ CARGA ≤ 100%	2	X	X	X	X	NA
Puente Grúa y Pórtico	ASME B30.2 ASME B30.17	X	-	X	80% ≤ CARGA ≤ 100%	2	X	X	X	X	X
Torre Grúa Torre Grúa Auto elevadora	ASME B30.3 ASME B30.29	X	-	-	CARGA ≥ 20%	1	X	X	X	X	X
Winche	ASME B30.7	X	-	-	Peso del mismo valor que carga segura de trabajo del cable instalado	1	X	X	X	X	NA
Side Boom Tractor	BS EN 474-1	X	-	-	CARGA ≥ 20%	1	X	X	X	X	X
Montacargas de Alta y Baja Elevación	ANSI/ITSDF B56.1	X	-	-	CARGA ≥ 80%	1	X	X	X	X	X
Montacargas de Terreno Áspero (Telehandler)	ANSI/ITSDF B56.6	X	-	-	CARGA ≥ 80%	1	X	X	X	X	X
Diferenciales (Elevadores sobre cabeza suspendidos)	ASME B30.16	X	X	-	100% ≤ CARGA ≤ 125%	2	X	X	X	X	NA
Dispositivo Bajo Gancho (Mecánicos, de Vacío, Magnéticos)	ASME B30.20	X	X	-	100% ≤ CARGA ≤ 125%	2	X	X	X	X	NA
Garruchas, Señoritas manuales (polipastos de palanca)	ASME B30.21	X	X	-	100% ≤ CARGA ≤ 125%	2	X	X	X	X	NA
Equipos para trabajo en alturas (Canastas, Puntos de Anclaje, Líneas de vida, Arnés, Eslingas, Accesorios)	ASME B30.23 ANSI/ASSE A 10.32, ANSI/ASSE Z 359.1, CAN/CSA Z259.11 UNE EN 795	X	X	X	CARGA ≥ 100%	1	X	X	X	X	NA
NDT. Líquidos Penetrantes	ASTM E165 ASTM E1417	X	X	-	NA	NA	NA	X	NA	NA	NA



**REGLAS DEL SERVICIO
INSPECCIÓN DE EQUIPOS**

PR-GC-002(1)
Versión: 06
F.V.: 2023-12-01
Página 9 de 21

TABLA 2. REQUERIMIENTO ESPECÍFICOS PARA LLEVAR A CABO UNA INSPECCIÓN PARA CADA EQUIPO

ACTIVIDAD DE INSPECCIÓN DE ELEMENTOS Y EQUIPOS	DOCUMENTO NORMATIVO	PERSONAL			PESO DE LA CARGA PARA PRUEBAS OPERACIONALES		EJECUCIÓN FASES DE LA INSPECCIÓN				
		OPERADOR	REPRESENTANTE DEL CLIENTE	OPERADORES PARA EQUIPOS DE APOYO	CARGA SEGÚN PORCENTAJE DE LA MÁXIMA CAPACIDAD DEL EQUIPO	CANT. TOTAL, DE CARGAS	VERIFICACIÓN DOCUMENTAL	INSPECCIÓN ESTRUCTURAL MECÁNICA	PRUEBAS OPERACIONALES EN VACÍO	PRUEBAS OPERACIONAL CON CARGA	INSPECCIÓN AYUDAS OPERACIONALES

* Las excavadoras para que sean certificadas en Modo Lifting, deberán cumplir con:
 Activación dentro de cabina (función elevación, original de fabricante)
 Tabla(s) de capacidad(es)
 Válvulas de retención en pluma y brazo (original de fabricante)
 Alarma por sobre carga (si la máquina viene diseñada para trabajar bajo parámetros de la directiva europea)
 El inspector podrá definir la participación de otra persona cuando las condiciones físicas lo ameriten para el manejo de la cuerda guía.

NOTA: Puede verificar el alcance acreditado de nuestro organismo de inspección, consultando en el directorio de organismos acreditados de ONAC.
<https://onac.org.co/certificados/17-OIN-043.pdf>

4.5. ETAPA 5. EJECUCIÓN DE LA INSPECCIÓN ESTRUCTURAL, MECÁNICA Y OPERACIONAL

En esta etapa de la inspección se realiza toda la verificación del estado general del equipo, involucra la revisión estructural y mecánica, además de la ejecución de pruebas operacionales en vacío. Las actividades de inspección acreditadas **NO** se realizan de forma parcializada, se desarrollarán en su totalidad, de acuerdo a como está establecido en el alcance acreditado. En caso que el cliente solicite la inspección de una parte o sistema específico del equipo, este **NO** contará con el logo de acreditación y se entregará un informe o certificado únicamente con el logo de IZATEC T&C SAS. El objetivo es identificar las desviaciones que existen entre las especificaciones del fabricante y los criterios normativos con respecto al estado actual del equipo.

Las actividades de esta fase de la inspección se describen a continuación.

4.5.1. Actividades previas al proceso de inspección: El inspector responsable del proceso debe presentarse en la fecha, hora y en el sitio pactado en la Orden de Trabajo Interna para concretar las condiciones de ingreso al sitio de inspección.

4.5.1.1. Presentación al sitio de la inspección: El inspector debe presentarse al sitio donde se desarrollará el proceso de inspección con sus elementos de protección personal, con la dotación y el carné que lo identifique como funcionario de IZATEC T&C SAS.

4.5.1.2. Ingreso al sitio de inspección: El ingreso al sitio de inspección se debe realizar de acuerdo con las recomendaciones del cliente, este será responsable de indicarle al inspector el procedimiento de ingreso.

4.5.1.3. Reunión con el representante del cliente: En esta reunión el inspector acordará con el representante del cliente el desarrollo de las actividades de inspección, además de relacionar a los operadores, supervisores y representantes de mantenimiento que estarán presentes en el proceso de inspección.

4.5.1.4. Análisis de trabajo seguro (ATS): Con el fin de considerar y registrar los peligros presentes, consecuencias y controles en el desarrollo de las inspecciones de acuerdo con las condiciones del área de trabajo, el inspector deberá diligenciar el formato FO-SG-034 ANÁLISIS DE TRABAJO.

4.5.1.5. Seguridad de la Inspección: El inspector debe realizar el proceso de inspección verificando todos los aspectos de seguridad, entre los cuales están:

- ✓ Uso de EPP necesarios por parte de todo el personal involucrado.
- ✓ Socialización de análisis de riesgos para el área donde se desarrolla la inspección.
- ✓ Elementos para demarcación de área (cinta de demarcación, conos para demarcación)
- ✓ Verificación de los requisitos para la inspección, descritos en el numeral 4.4.

NOTA: El cliente debe garantizar el cumplimiento de requisitos dispuestos en el numeral 4.4 para el desarrollo seguro de la inspección.

4.5.2. Fases del servicio de inspección: Luego de verificar el cumplimiento de los requisitos generales y específicos previos a la inspección, se procede a ejecutar la inspección del equipo. La ejecución de la inspección del equipo se encuentra dividida en siete (7) fases para los equipos con más componentes; la cantidad de fases se determina en función del tipo de equipo y a lo solicitado por el cliente.

4.5.2.1. Inspección visual documental: En esta etapa el inspector podrá revisar los siguientes documentos según sea el caso:

- ✓ Declaración de importación o licencia de tránsito (Legalidad del equipo, año real de fabricación, propietario)
- ✓ Placa de identificación. (Obligatoria para todo equipo de levantamiento de cargas)
- ✓ Manuales de instrucciones de montaje, desmontaje, operación, inspección y mantenimiento en el idioma del operador.
- ✓ Tabla de capacidades específica para la marca y modelo del equipo (caso grúa móvil con número de serie).
- ✓ Diagrama de capacidades y/o alcance.
- ✓ Programa de mantenimiento preventivo de acuerdo a las recomendaciones del fabricante, registros de mantenimiento que soporten la ejecución del programa de mantenimiento preventivo, registro de reparaciones mayores, estas deben estar sustentadas con documentación, procedimientos y ensayos que certifiquen su conformidad y funcionamiento.
- ✓ Informe de inspección eléctrico (para plataforma de elevación y rotación montada por pluma)
- ✓ Manual de partes (documentos no obligatorios)
- ✓ Certificación anterior (documentos no obligatorios)
- ✓ Revisión técnico-mecánica (documento no obligatorio)
- ✓ Memorias de cálculo (para elementos fabricados manualmente o específicamente según función)

4.5.2.2. Inspección visual inferior (sub-estructura): En esta etapa del proceso de inspección se evalúa la condición de la sub-estructura del equipo, verificando los siguientes aspectos:

- ✓ Inspección visual de motores inferiores y superiores (niveles de fluidos, evidencia de fugas, estado filtros, estado de correas, funcionalidad)
- ✓ Inspección visual de sistema eléctrico (baterías, cableado), Sistema neumático (si posee), Sistema hidráulico (niveles de fluidos, estado de conexiones y mangueras, filtros, bombas y actuadores, evidencia de fugas), Sistema de frenos, Sistema de tracción, suspensión y desplazamiento
- ✓ Inspección visual de chasis, ejes, estabilizadores, platos.
- ✓ Inspección visual de soldaduras y/o reparaciones (si posee reparaciones).
- ✓ Inspección visual de partes fijas y móviles (soportes, pasadores, pines, pernos)
- ✓ Inspección visual de dispositivos de desplazamiento. (llantas, orugas, rodillos)
- ✓ Inspección visual del accesorio o accesorios presentes en el equipo.
- ✓ Inspección visual de elementos de protección al operador (cabina de operación, barandas, pasamanos, escaleras)

4.5.2.3. Inspección visual superior (super-estructura): En esta etapa del proceso de inspección se evalúa la condición de la super-estructura del equipo, verificando los siguientes aspectos:

- ✓ Inspección visual de sistema neumático (si posee), Sistema hidráulico (niveles de fluidos, estado de conexiones y mangueras, filtros, bombas y actuadores, evidencia de fugas), Sistema de frenos, Sistema de tracción, suspensión y desplazamiento
- ✓ Inspección visual de soldaduras y/o reparaciones (si posee reparaciones).
- ✓ Inspección visual de partes fijas y móviles (pluma, brazos, soportes, pasadores, pines, pernos)
- ✓ Inspección visual del accesorio o accesorios presentes en el equipo.
- ✓ Inspección visual de elementos de protección al operador (cabina de operación, barandas, pasamanos, escaleras)

4.5.2.4. Inspección visual a pruebas operacionales en vacío: Después de verificar la condición estructural y mecánica del equipo se proceden a examinar que todas las funciones del equipo se encuentran operativas, revisando las siguientes funciones:

- ✓ Inspección visual de desplazamiento, dirección, frenos, funcionamiento de los accesorios
- ✓ Inspección visual de ayudas operacionales (LI; LMI)
- ✓ Dispositivos de emergencia (paradas de emergencia e indicadores de operación y/o carga)

4.5.2.5. Inspección visual a pruebas operacional con carga: Este proceso solamente se realiza si se comprueba que el equipo se encuentra operativo bajo las especificaciones del fabricante, alguna evidencia de falla grave en este, impide la realización de pruebas operativas en condiciones de carga, hasta que se corrijan los hallazgos encontrados en las etapas anteriores.

- ✓ Inspección visual mediante pruebas de estabilidad dinámica
- ✓ Inspección visual mediante prueba estática de carga.
- ✓ Inspección visual de estructura, sistema hidráulico o neumático con carga sometida

4.5.2.6. Inspección visual de aparejos (eslingas, accesorios): En esta etapa del proceso de inspección se evalúa la condición de los aparejos que dispone el equipo o cliente, verificando los siguientes aspectos:

- ✓ Inspección visual de placas de los aparejos, o información grabada en bajo o alto relieve, según fabricante.
- ✓ Inspección visual para verificar ausencia de desgastes, abrasiones, cortes, grietas u otro aspecto que sea criterio de rechazo según norma.

NOTA 1. Cumple: Cuando el aparejo cumple, se le instalará un precinto con un color y un número consecutivo que será registrado en el informe.

NOTA 2. No cumple: Cuando el aparejo presenta hallazgos que no permiten dar conformidad se le instalara un precinto de color rojo que posee concepto de no cumple (NC) y un número consecutivo que será registrado en el informe.

NOTA 3: Todo aparejo que el cliente ponga a disposición al inspector para evaluación, será identificado como se mencionó y, por ende, será cobrado independientemente del resultado.

4.5.2.7. Inspección NDT (aparejos, elementos o partes de equipos de acuerdo a solicitud de cliente): En esta etapa el proceso de inspección NDT se realiza de acuerdo a lo solicitado previamente por el cliente, para lo cual se aplica el método y técnica de inspección, para encontrar discontinuidades superficiales tales como:

- ✓ Grietas, cordones, traslapes, cierres en frío, contracción, laminaciones, fugas, falta de fusión en procesos de fabricación finales y mantenimiento para materiales no porosos.

NOTA 1. Inspección NDT con concepto cumple: Cuando el elemento inspeccionado cumple, se le instalará un precinto con un color y un número consecutivo o se marcará con un marcador de metal la información de OTI y concepto OK o Cumple, que será registrado en el informe.

NOTA 2. Inspección NDT con concepto No cumple: Cuando el elemento inspeccionado presenta hallazgos que no permiten dar conformidad se marcará con un marcador de metal la información de OTI y concepto No Cumple y será registrado en el informe.

NOTA 3: Todo punto o elemento que el cliente ponga a disposición al inspector para inspección NDT, será identificado como se mencionó y, por ende, será cobrado independientemente del resultado.

4.5.3. Razones para detener una inspección: Las razones que pueden motivar la detención de una inspección, son:

- ✓ Condiciones climáticas (tormenta, lluvia, viento, etc.)
- ✓ Situaciones en que se vea afectado el orden público
- ✓ Equipo que NO posee buenas condiciones de limpieza y NO se ven los componentes a inspeccionar.
- ✓ Equipo o elemento donde la temperatura no permite la inspección (de acuerdo a criterio de procedimiento).
- ✓ Falta de luz natural o artificial, que permita la visualización de los elementos o equipos a inspeccionar.
- ✓ Cuando no se encuentra el personal y el equipo disponible
- ✓ Falta de espacio suficiente para el propio anclaje del equipo y desarrollo de pruebas
- ✓ Inestabilidad o inclinaciones en el terreno, cercanía a líneas eléctricas o presurizadas
- ✓ Ausencia de la tabla de capacidades que impida el desarrollo de pruebas con carga
- ✓ Ausencia de la carga con peso conocido para pruebas operacionales con carga.
- ✓ Cuando en la inspección del equipo no cumplen elementos que afectan directamente la seguridad
- ✓ Por conductas inadecuadas del personal involucrado en la inspección, cuando se atente física o verbalmente al inspector, por razones personales o en busca de cambio de resultados.
- ✓ Por ofrecimiento de dádivas o comisiones con el propósito que se cambien u omitan los resultados de la inspección.

Nota: El inspector podrá detener la inspección por las razones anteriormente mencionadas y notificará al cliente los motivos de la detención en la inspección, mediante el formato FO-GO-OIN-001 ACTA DE INSPECCIÓN

4.5.4. Respuesta en sitio del OIN al cliente finalizada inspección: Luego de finalizada la inspección, se entrega al cliente el formato FO-GO-OIN-001 ACTA DE INSPECCIÓN, el cual es diligenciado a mano alzada por parte del inspector, quien describe los hallazgos y oportunidades de mejora encontradas; este mecanismo además permite evidenciar que se ejecutó la inspección.

4.6. ETAPA 6. REVISIÓN DE INFORME, DECISIÓN Y ATESTACIÓN

El OIN, en cabeza del director técnico es responsable de las actividades desarrolladas por los inspectores, por lo tanto, no omite el proceso de REVISIÓN DE INFORMES, con el propósito de garantizar que los conceptos sean emitidos con principios de competencia técnica, imparcialidad, independencia y objetividad.

Una vez de haber verificado el cumplimiento de las etapas del servicio de inspección se DECIDE Y ATESTA el resultado.

4.6.1. Equipo Conforme: Cuando el equipo ha superado cada una de las etapas de inspección, y no posee hallazgos, la expedición del reporte y el certificado de inspección se realizará dentro de los **8 días** hábiles posteriores a la revisión.

4.6.2. Equipo No Conforme: Si el equipo no supera alguna de las diferentes etapas de inspección, se emitirá al cliente un reporte donde se consignan los hallazgos encontrados junto con la Factura de Venta del servicio realizado.

4.7. ETAPA 7. EMISIÓN DE CERTIFICADOS Y/O RESULTADOS

El certificado de inspección, sólo se entrega cuando hay cumplimiento de requisitos según la norma específica, declarándose así la **CONFORMIDAD**; cuando no cumple dichos requisitos, debido a los hallazgos encontrados durante la inspección, se entregará sólo los reportes de hallazgos, ya que con dichos documentos se puede generar la Factura de Venta correspondiente al servicio prestado.

Los documentos son emitidos por el asistente técnico se realiza la entrega al cliente, el proceso de entrega se realiza por medio magnético vía correo electrónico.

El periodo de tiempo establecido en forma general para la entrega del informe y certificado de inspección es de máximo **ocho (8)** días hábiles contados a partir desde la fecha en que se finalizó la inspección. Tiempos de espera por falta de cumplimientos de orden comercial o condiciones para la inspección son responsabilidad del cliente y no se tendrán en cuenta para el periodo de revisión y emisión de informes de resultados.

4.8. GESTIÓN DE HALLAZGOS O ÍTEM DE INSPECCIÓN QUE NO CUMPLE (NC)

4.8.1. Verificación para levantamiento de NC: Para todas los **NC** que se presentaron durante el proceso de inspección, éstas deben ser corregidas en general de acuerdo con las especificaciones del fabricante y deben ir encaminadas a corregir la totalidad del hallazgo.

4.8.1.1. Documental: En la verificación de hallazgos de tipo documental se debe tener en cuenta los siguientes aspectos:

4.8.1.1.1. Manuales, Tablas de capacidad, Diagramas de alcance: Si el no conforme es porque el manual no se encuentra en el equipo o no se posee, la corrección de este hallazgo debe ser la consecución del manual y presentarlo en el sitio de la verificación de los no conformes.

Si el no conforme es porque el documento se encuentra en idioma inglés, la corrección puede ser presentar el manual en el idioma español o la emisión de una carta por parte del cliente en la que se comprometen a realizar la traducción del manual.

4.8.1.1.2. Programa de mantenimiento: La verificación del programa de mantenimiento y los soportes del mismo, se debe realizar mediante la presentación del formato de programa de mantenimiento con sus respectivos soportes. Para el caso de equipos nuevos o de reciente llegada al país es aceptable solo el programa de mantenimiento. En general el programa de mantenimiento debe contener los aspectos más relevantes establecidos en el manual de operación y mantenimiento emitido por el fabricante.

4.8.1.1.3. Registro de Inspección dieléctrica: Este documento puede ser revisado en el sitio de la inspección o enviado vía correo electrónico al inspector encargado. Debe tener la siguiente información el documento (aplica para el vaso y la sección uno de la pluma del camión canasta o equipos que por su diseño deben estar en contacto con líneas energizadas eléctricamente.).

- ✓ Identificación del organismo que emite el documento.
- ✓ Fecha de prueba dieléctrica no debe ser mayor de doce (12) meses al día de la verificación.
- ✓ Especificaciones de área inspeccionada y características de la prueba dieléctrica.
- ✓ Identificación del profesional quien desarrolla la inspección.

4.8.1.2. Reparaciones por soldaduras: Las reparaciones relacionadas con soldadura en componentes críticos del equipo, se deben realizar de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.

El inspector revisará la reparación y podrá solicitar un NDT si lo considera necesario, para corroborar que la corrección cumple.

4.8.1.3. Fugas y escapes: En el caso de fugas o escapes es necesario verificar que efectivamente se corrigió este hallazgo, esta verificación puede incluir una revisión visual, operaciones en vacío u operaciones en condiciones de carga.

4.8.1.4. Reemplazo de elementos por daños en su condición estructural: Los cambios de piezas o elementos se debe realizar teniendo en cuenta las especificaciones del fabricante, las piezas o elementos que se reemplacen debe tener como mínimo las mismas características de operación y calidad de la pieza o elemento original.

4.8.1.5. Reemplazo de cables: Si durante el proceso de inspección se encontraron criterios de rechazo en el cable de carga principal y auxiliar, la pluma y/o los pendientes, el cable que se debe instalar debería tener las mismas características constructivas del cable instalado. Adicionalmente se debe solicitar el certificado de calidad del cable, en este documento se deben especificar las características técnicas del cable y la carga de rotura nominal, estos valores se deben contrastar con las especificaciones del cable recomendado por el fabricante para determinar si el hallazgo puede ser corregido.

4.8.1.6. Deficiencias en el funcionamiento de los sistemas: Cuando se detectan falta de rendimiento o fallas en el funcionamiento de los sistemas es necesario verificar que la operatividad de los mismos sea adecuad al momento de la verificación, la revisión puede incluir la ejecución de pruebas operacionales en vacío o bajo condiciones de carga.

4.8.1.7. Pruebas operacionales con carga: Se deben realizar las pruebas operacionales que el equipo no supero en anteriores inspecciones. Si el equipo supero la prueba de estabilidad dinámica pero la prueba estática fue declarada como no conforme, la verificación deberá realizarse solo para la prueba estática de carga.

4.8.1.8. Inspección de ayudas operacionales: El proceso de revisión de ayudas operacionales para verificar la corrección de un hallazgo, se debe realizar completamente sin tener en cuenta la fase del proceso que se alcanzó en las inspecciones anteriores del equipo.

4.8.1.9. Resultado: Después de realizar la verificación de las correcciones de los hallazgos, el inspector y el cliente deberán enviar todas las evidencias necesarias para culminar el proceso.

4.8.2. Plazos máximos para verificación de hallazgos: El cliente tiene derecho a solicitar hasta **dos (2)** verificaciones de levantamiento de las **NC** [una (1) sin costo, el cliente sólo asume gastos de desplazamiento, alojamiento y alimentación del inspector, la segunda (2) genera un costo adicional más desplazamiento, alojamiento y alimentación del inspector, si es del caso] dentro de un plazo máximo de **30 días** calendario.

Si pasados los **30 días** calendario no se han corregido las **NC**, el director técnico evaluará la ampliación de más días, siempre y cuando el cliente justifique los medios; de lo contrario, el cliente deberá pagar los costos de una nueva inspección, y se deberá realizar de cero la misma.

4.8.3. Proceso de verificación de NC: En la verificación de los hallazgos pueden presentarse dos (2) situaciones: (1) cuando se requiere revisar aspectos puntuales en los sistemas del equipo que no requieren la realización de pruebas operacionales con carga y (2) cuando se deben verificar aspectos puntuales del equipo que fueron valorados como hallazgos o no cumplen mayores y que pudieron impedir la realización de pruebas operacionales con carga.

En cualquiera de las dos (2) situaciones propuestas es necesario que el inspector realice las verificaciones necesarias de manera que realice la inspección completa del equipo y recoja las evidencias necesarias para culminar el proceso.

4.8.4. Programación para verificación de NC: Para la ejecución de la verificación de NC, el inspector debe contar con la orden de trabajo interna (OTI) y el reporte de la inspección anterior para poder revisar directamente los hallazgos que fueron encontrados. La verificación de la corrección de los hallazgos, se debe realizar con base a los informes de inspección.

Es posible que durante la inspección del equipo se encuentren NC, las cuales se pueden verificar simultáneamente, o se puede dar el caso en que el cliente puede solicitar verbalmente un tiempo de no más de ocho (8) días para corrección de las NC. En estos casos el inspector no requerirá una nueva OTI y el inspector podrá diligenciar los registros de inspección donde realizó la primera inspección. Este aspecto lo evaluará el inspector de acuerdo al tipo de hallazgo encontrado (leve o grave).

4.8.5. Atestiguamiento de corrección de NC: La verificación de la corrección de los hallazgos se puede realizar en el desarrollo de una nueva inspección con base a las efectuadas anteriormente o con él envío de evidencias al inspector vía WhatsApp o correo electrónico. La aplicación de cada uno de los tipos de atestiguamiento se describe a continuación:

4.8.5.1. Inspección en sitio corrección NC: Para revisar las correcciones de los hallazgos que se encontraron en procesos de inspección anteriores, es necesario realizar una inspección física del equipo, haciendo énfasis en los aspectos no conformes del proceso anterior, sin embargo, cuando el inspector advierta otro aspecto que incumple los criterios establecidos en los instructivos deberá consignarlo en el informe de inspección para que sea corregido.

4.8.5.2. Envío de evidencias por medio magnético: Las correcciones de los hallazgos que el inspector crea oportuno verificar por medio magnético (fotografías, videos, documentos, reportes de inspección NDT, procedimientos, certificados y fichas técnicas) podrá ser enviadas vía WhatsApp o correo electrónico al inspector, quien debe asegurar que las evidencias recibidas cumplen con las características necesarias para cubrir los hallazgos encontrados.

4.9. TIEMPO PARA PRÓXIMA INSPECCIÓN Y DOCUMENTACIÓN ENTREGADA AL CLIENTE

4.9.1. Próxima inspección: Para los equipos inspeccionados a los cuales se les emite un certificado, este documento tendrá una referencia de fecha de **próxima inspección** la cual dependerá del tipo de equipo; además los documentos que se le entregan al cliente, **IZATEC T&C SAS**. los define en la tabla 3.

TABLA 3. PRÓXIMA INSPECCIÓN Y DOCUMENTOS A ENTREGAR AL CLIENTE					
EQUIPO	PRÓXIMA INSPECCIÓN (MESES)	DOCUMENTOS QUE SE ENTREGAN AL CLIENTE			
		CERTIFICADO DE INSPECCIÓN	INFORME DE INSPECCIÓN	INFORME PRUEBAS OPERACIONALES CON CARGA	INFORME INSPECCIÓN AYUDAS OPERACIONALES
Eslingas	6	X	X	NA	NA
Elementos de izaje y ganchos	6	X	X	NA	NA
Inspección de ayudas operacionales	6	X	X	NA	X
Grúa móvil	12	X	X	X	X
Grúa de pluma articulada	12	X	X	X	NA
Maquinaria movimiento de tierras	12	X	X	X	NA
Plataformas de elevación móviles de trabajo (manlift)	12	GX	X	X	NA
Plataforma de elevación y rotación montada sobre vehículo	12	X	X	X	NA
Puente grúa y pórtico	12	X	X	X	X
Torre grúa	12	X	X	X	X
Winche	12	X	X	X	NA
Side boom Tractor	12	X	X	X	NA
Montacargas de alta y baja elevación	12	X	X	X	NA
Montacargas de terreno áspero	12	X	X	X	NA
Otros equipos de movimiento de tierras y construcción	12	X	X	NA	NA
Diferenciales (Elevadores sobre cabeza suspendidos)	6	X	X	X	NA
Dispositivo Bajo Gancho (Mecánicos, de Vacío, Magnéticos)	6	X	X	X	NA
Garruchas, Señoritas manuales (polipastos de palanca)	6	X	X	X	NA
Equipos para trabajo en alturas (Canastas, Puntos de Anclaje, Líneas de vida, Arnés, Eslingas, Accesorios)	12	NA	X	NA	NA
NDT. Líquidos penetrantes	6	NA	X	NA	NA

El tiempo para tomar la **próxima inspección**, se tomará desde el día en que el equipo o elemento cumple los requisitos de inspección.

5. CONDICIONES DEL SERVICIO DE INSPECCIÓN Y ENTREGA DE DOCUMENTOS

5.1. DERECHOS

- ✓ El cliente que inicia proceso con el OIN de **IZATEC T&C SAS.**, tiene derecho a:
- ✓ Solicitar el servicio de inspección sin limitaciones ni prejuicios relacionados por la condición cultural, religión, socio-económica, género, raza o cualquier otra que sea considerada como discriminatoria y que pueda vulnerar los derechos de las personas.
- ✓ Recibir información clara, completa y precisa acerca del servicio de inspección de equipos, además que sean resueltas las dudas.
- ✓ Que se desarrolle una inspección imparcial, respetando los principios de independencia e imparcialidad, con trato respetuoso con justicia y ética por parte de IZATEC T&C SAS.
- ✓ Que toda la información que proporcione a IZATEC T&C SAS., sea tratada como confidencial.
- ✓ Conocer los resultados de las inspecciones realizadas.
- ✓ Hacer uso del certificado hasta el alcance especificado en el documento entregado.
- ✓ Participar en los Comités de Partes Interesadas correspondientes a su actividad de acuerdo a las reglas establecidas por éstos.
- ✓ Solicitar a IZATEC T&C SAS., la cancelación del certificado.
- ✓ Elegir en cualquier momento el Organismo de Inspección de manera libre y voluntaria.
- ✓ Ser informado de los cambios que se produzcan en referentes normativos y procedimientos de inspección.
- ✓ Presentar quejas justificadas relacionadas con el servicio, cuando no hay conformidad sobre su prestación y ser informados de su estado.
- ✓ Apelar justificadamente las decisiones tomadas por IZATEC T&C SAS., según lo establecido en los esquemas de certificación y normas aplicables.

5.2. DEBERES

Los clientes que tengan equipos inspeccionados por IZATEC T&C SAS, deberán cumplir en todo momento las obligaciones resultantes de su certificado, tal y como se establece en el procedimiento interno de inspección, normas internacionales, manuales de operación y mantenimiento que adoptan los criterios generales y los criterios específicos de una inspección con alcance de certificación.

- ✓ Los involucrados al servicio de inspección no debe presentarse bajo efectos del alcohol o sustancias alucinógenas.

- ✓ No debe vulnerar las normas y reglamentos establecidos relacionados con la seguridad de las operaciones o las instrucciones de los fabricantes de los equipos y elementos usados para el manejo mecánico de cargas.
- ✓ Debe pagar los costos del servicio de inspección, teniendo en cuenta que el pago no genera la emisión de certificado sino hay conformidad en el equipo.
- ✓ El cliente debe cumplir con los requisitos establecidos por el OIN, sin incurrir en faltas graves como la falsificación.
- ✓ El cliente no debe alterar, falsificar o mentir acerca del alcance de la certificación obtenida, tipo de equipo y capacidad para la cual se obtuvo la certificación.
- ✓ No debe hacer uso de los logotipos de IZATEC T&C SAS. o del ente ACREDITADOR para uso propio, o para terceros sin autorización; en caso de que requiera usar los logotipos de IZATEC T&C SAS. o del ente ACREDITADOR debe emitir una comunicación formal a cada parte, de modo que cada parte, pueda realizar o no la respectiva autorización.
- ✓ El cliente debe ser respetuoso con el personal de IZATEC T&C SAS. y el equipo de ONAC (cuando se requiera), y no debe realizar ningún tipo de presión, con el objeto de programar un servicio o cambiar un concepto.
- ✓ Para equipos que cuenten con registro de inspección con alcance acreditado y que estén dentro del tiempo de próxima inspección, el cliente deberá permitir el acceso a las instalaciones al grupo evaluador de ONAC cuando se requiera, para realizar testificación en las actividades de evaluación de la conformidad a IZATEC T&C SAS.
- ✓ Para equipos que requieren el servicio de inspección con alcance acreditado por parte de IZATEC T&C SAS, el cliente deberá proporcionar cuando se requiera el acceso a las instalaciones al equipo evaluador de ONAC, para realizar atestigüamientos en actividades de evaluación de la conformidad de IZATEC T&C SAS.
- ✓ Para los precintos se debe tener el respectivo cuidado. Se podrían realizar cambios de precintos dentro de los 15 días calendario luego de la instalación.

NOTA: En caso que no se dé el respectivo acceso a las instalaciones al grupo evaluador de ONAC, el cliente deberá enviar una justificación del porqué no permitió el desarrollo de la actividad, de modo que ésta pueda ser evaluada y comunicada a los involucrados. Luego se realizará la reprogramación de ser necesario, se podrá cambiar de lugar para el desarrollo de atestigüamiento o en su defecto podrá imposibilitar la emisión de informes y certificados.

5.3. USO DE CERTIFICADO DE INSPECCIÓN

- ✓ IZATEC T&C SAS., sólo es el responsable por la documentación expedida a cualquier parte interesada, **NO** se deberá realizar ningún tipo de modificación o enmendadura a éstas.
- ✓ Los registros de inspección y reportes de inspección no son certificados de inspección, se entregan al cliente como información del estado en que se encuentra el equipo al día de inspección, no deben usarse como certificado.
- ✓ IZATEC T&C SAS. cuando emite un certificado, no exime al propietario y/o usuario del equipo de la responsabilidad de cumplir con los Programas de Mantenimiento previstos por el fabricante y de reparar cualquier defecto del equipo posterior a esta inspección; tampoco se hace responsable de inconvenientes causados por errores de operación, reparaciones o modificaciones no autorizadas, el uso no adecuado de la(s) tabla(s) de capacidad, operación del equipo sin el conocimiento de las ayudas operacionales, operación del equipo con fallas y/o defectos, omisión de las inspecciones frecuentes, o en general por cualquier circunstancia que afectan la seguridad o el incumplimiento de las leyes y normas nacionales e internacionales vigentes.



5.4. CRITERIOS PARA PÉRDIDA DE LA VALIDEZ O RETIRO DE LA CERTIFICACIÓN

El certificado de inspección perderá su validez cuando no se cumplen las condiciones comerciales descritas en la cotización o las condiciones asociadas al servicio de inspección, que establecen las razones para garantizar la integridad del equipo durante el tiempo de la certificación, por lo tanto, los clientes están obligados a informar:

5.4.1. Incumplimiento de deberes: IZATEC T&C SAS, revisará cada caso en particular y podrá hacer llamados de atención escritos y programación de nuevas visitas de ser necesario; de reiterarse la situación, IZATEC T&C SAS procederá a notificar por escrito la pérdida de la validez del certificado de inspección.

5.4.2. Pago de Factura: El no pago oportuno de la factura conforme a los plazos establecidos según cotización, acarreará la suspensión de la certificación, retiro de la página web y emisión de la comunicación informativa a las partes interesadas, quedando invalidada para realizar cualquier tipo de operación dentro del alcance de la certificación otorgado por IZATEC T&C SAS.

5.4.3. Reparaciones: Cuando la reparación de un equipo requiere el cambio de partes que este relacionadas directamente con el levantamiento de la carga (pluma o partes estructurales de la pluma, secciones de la torre o la flecha, tornamesa, dispositivos de elevación (plataformas de elevación), cilindros hidráulicos de los sistemas de elevación, bombas hidráulicas, motores, accesorios de levantamiento (horquillas, accesorios), contrapesos, trolley, vigas puente o carrileras, ayudas operacionales) o se realicen reparaciones de elementos estructurales involucrados en el levantamiento de la carga que sufrieron deformaciones permanentes o roturas y cuya reparación requiere el uso de soldaduras y materiales diferentes a los usados por el fabricante, el cliente deberá comunicarse con el organismo de inspección para que se realice una inspección completa al equipo y de esta manera poder continuar con la de la certificación otorgada.

5.4.4. Modificaciones sustanciales: Si el equipo certificado sufre una modificación sustancial (cambio de camión sobre el que está montado (Grúas de pluma articulada, plataformas de elevación y rotación montada sobre vehículo, grúas móviles montadas sobre camión comercial), adecuación de accesorios que no estaban instalados inicialmente (montaje o desmontaje de Winches, montaje de extensiones hidráulicas), reemplazo de partes que están involucradas en el levantamiento de la carga por otras de un equipo de las misma especificaciones, cambio de plataformas de elevación) el cliente deberá de igual forma informar al organismo de inspección para que se realice una inspección completa al equipo y de esta manera poder continuar con la validez de la certificación otorgada.

5.4.5. Cambio del color de los precintos: Cuando el cliente requiera el cambio de color de los precintos colocados a un grupo de accesorios o elementos inspeccionados, se debe realizar de nuevo servicio de inspección, por ende, genera el respectivo costo.

5.5. MODIFICACIÓN Y REEMPLAZO DE CERTIFICADOS

Los cambios en el certificado de inspección deben ser documentados y deberán realizarse de acuerdo con las directrices que se establecen a continuación. La necesidad o solicitud de cambios en un certificado podrán presentarse por petición del cliente.

5.5.1. Solicitud de cambio: Cuando el cliente solicite un cambio en el certificado expedido, el Organismo de inspección podrá realizarlo, siempre y cuando los cambios solicitados no incluyan aspectos relevantes de los resultados del proceso de inspección (modificaciones mayores, cambio de instalaciones o camiones, cambio de especificaciones o resultados del proceso de inspección). Dentro de los cambios que el cliente puede solicitar se incluyen reemplazo de placas de tránsito, empresa solicitante y posibles errores que puedan presentarse en la consignación de los datos por parte del OIN.

El cliente debe realizar mediante correo electrónico comercial@izatect.com, director.tecnico@izatect.com la solicitud del cambio en el certificado expedido aclarando el aspecto a cambiar, el número del certificado expedido, las especificaciones



del equipo y todas las evidencias que soporten el cambio. Cuando la solicitud se realiza telefónicamente, el receptor de la solicitud, deberá indicarle al cliente el proceso que debe cumplir para realizar formalmente la solicitud de cambio, es decir correo electrónico.

5.6. POLÍTICAS DEL ORGANISMO DE INSPECCIÓN DE EQUIPOS (OIN)

Las políticas de la organización, podrán consultarse en el documento PL-SG-001 POLÍTICA GESTIÓN INTEGRAL, PL-SG-002 POLÍTICAS PARA LA PRESTACIÓN DE SERVICIOS para el personal interno y en la página web www.izatectc.com en el link políticas para las partes interesadas.

5.7. PUBLICACIÓN Y TRATAMIENTO DE DATOS

En cumplimiento a lo dispuesto en el artículo 10 del Decreto 1377 de 2013, reglamento de la Ley 1581 de 2012 y el Decreto 1377 del 27 de junio de 2013, IZATEC T&C SAS., como tratante de datos, no otorgará datos a terceros salvo los previamente autorizados o en caso de ser requeridos por alguna autoridad legal, en cuyo caso IZATEC T&C SAS., está en la obligación de informar al cliente sobre este tipo de requerimientos.

NOTA: La aceptación de la cotización y de este documento se tomará como autorización para el uso de su información.

La emisión de un certificado de inspección de equipos por IZATEC T&C SAS., implica sin deterioro de la confidencialidad y como ejercicio normal de su actividad la publicación de datos (tabla 4) en el portal de consulta de la página web www.izatectc.com.

TABLA 4. DATOS A PUBLICAR EN LA PAGINA WEB

CERTIFICADO No.	TIPO DE EQUIPO	MARCA	MODELO	SERIAL	CAPACIDAD	CLIENTE	FECHA DE INSPECCIÓN	FECHA DE EMISIÓN	PRÓXIMA INSPECCIÓN	ESTADO
-----------------	----------------	-------	--------	--------	-----------	---------	---------------------	------------------	--------------------	--------

5.8. QUEJAS Y APELACIONES

IZATEC T&C SAS. establece que todas las quejas o apelaciones con los respectivos soportes deben ser presentadas a la coordinación del SG-SST por medio físico a la dirección en Bogotá Calle 65 sur # 35-34 o al correo electrónico (sg.sst@izatectc.com), diligenciando el formato FO-SG-041 QUEJAS Y APELACIONES DE SERVICIOS, el cual puede descargarse de la página web www.izatectc.com. Toda queja o apelación será tratada de forma confidencial e imparcial y se someterá a revisión para determinar la validez de las mismas.

6. ANEXOS.

ANEXO 1. SERVICIOS ACREDITADOS POR EL ONAC.

	EQUIPO A INSPECCIONAR
1	Eslinga de cadena de acero
2	Eslingas de cable
3	Eslingas de banda sintética
4	Eslingas redondas de Poliéster
5	Ganchos
6	Accesorio de aparejamiento: Grilletes
7	Accesorios de aparejamiento: Accesorios ajustables
8	Accesorios de aparejamiento: Argollas, Argollas Maestras, sub Ensamblés de Argollas, Argollas Giratorias
9	Elemento de Izaje (gancho, grillete, cáncamo, grapa)
10	Inspección de Ayudas Operacionales
11	Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas ≤ 100 t

	EQUIPO A INSPECCIONAR
12	Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas > 100 t y ≤ 300 t
13	Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas > 300 t y ≤ 500 t
14	Grúa Móvil Telescópica sobre Ruedas > 500 t
15	Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas ≤ 100 t
16	Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas > 100 t y ≤ 300 t
17	Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas > 300 t y ≤ 500 t
18	Grúa Móvil Celosía sobre Ruedas > 500 t
19	Grúa Móvil Celosía sobre Orugas ≤ 100 t
20	Grúa Móvil Celosía sobre Orugas > 100 t y ≤ 300 t
21	Grúa Móvil Celosía sobre Orugas > 300 t y ≤ 500 t
22	Grúa Móvil Celosía sobre Orugas > 500 t
23	Grúa Pluma Articulada
24	Maquinaria de movimiento de tierras: Cargador Frontal
25	Maquinaria de movimiento de tierras: Compactadores o Vibrocompactadores, Bulldozer, Retrocargador, Excavadora, Volcador(dumper), Raspador, Motoniveladora, Tiene de tubos (Sideboom), Zanjadora, Compactador de residuos, Excavadora de cable, Rodillos
26	Plataformas de Elevación Móviles de Trabajo (PEMT)

ANEXO 2. SERVICIOS NO ACREDITADOS POR EL ONAC

	EQUIPO A INSPECCIONAR
1	Dispositivo Bajo Gancho (Mordaza Vertical u Horizontal)
2	Dispositivo Bajo Gancho (Viga de izaje)
3	Dispositivo Bajo Gancho (Vacuum Lift)
4	Diferenciales, Garruchas, Señoritas manuales
5	NDT Tintas Penetrantes
6	NDT Partículas Magnéticas
7	Equipos de trabajo en altura
8	Plataforma Elevación y Rotación montada sobre Vehículo
9	Puente Grúa y Pórtico
10	Torre Grúa
11	Winche (sobre camión, sobre base fija, fija rotativa)
12	Side Boom
13	Montacargas Alta y Baja Elevación
14	Montacargas Terreno Aspero

7. CONTROL DE CAMBIOS

Descripción del cambio	Versión	Vigencia
Emisión del documento	01	2017-04
Se elimina el aparejador como personal necesario en la inspección y se deja a criterio del inspector en la selección de una persona para el manejo de la cuerda guía. Modificación del peso de las cargas para realizar pruebas operacionales. Modificación de término vigencia de certificado por próxima inspección . Modificación tratamiento de datos a publicar en la página web. Se elimina en la tabla 2 el año de actualización en las normas. Inclusión política para tratamiento de datos	02	2017-08
Se aclaran pautas de uso de logo en los alcances acreditados	03	2019-09
Se incluye en numeral 4.3.3., la notificación que hace IZATEC T&C SAS, para que se permita el ingreso al equipo evaluador de ONAC, y se define un acuerdo legal en 5.2. DEBERES, donde el cliente se debe comprometer a dar acceso a los equipos de evaluación de ONAC	04	2021-06



**REGLAS DEL SERVICIO
INSPECCIÓN DE EQUIPOS**

PR-GC-002(1)
Versión: 06
F.V.: 2023-12-01
Página 21 de 21

Descripción del cambio	Versión	Vigencia
para realizar testificación en las actividades de evaluación de la conformidad realizadas por IZATEC T&C SAS, cuando se requiera.		
Se incluye el numeral 4.6.3 tratamiento de aparejos que no cumplen	05	2023-04-06
Se incluyen 2 anexos correspondientes a los listados de servicios acreditados y servicios no acreditados por el ONAC. Agregar en el numeral 5.2. DEBERES: Para los precintos se debe tener el respectivo cuidado. Se podrían realizar cambios de precintos dentro de los 15 días calendario luego de la instalación.	06	2023-12