



AGENCIA DE REGULACION Y
CONTROL DE ENERGIA Y RECURSOS
NATURALES NO RENOVABLES
Acreditación:
ARCERNR-CTRCH-2021-0011-RES



SERVICIOS DE INSPECCION Y GESTION DE CALIDAD



CWI:17075521

RUC: 1792568331001

Telf.: 02 3880668 Cel.: 0981419438

Email: info@servicios-itqm.com Web: WWW.SERVICIOS-ITQM.COM

Detalles de certificaciones y acreditaciones

revisar en www.aws.org/ www.asnt.org/ www.acreditacion.gob.ec/ www.controlrecursosyenergia.gob.ec

CLIENTE:	KLUANE DRILLING ECUADOR S.A.	
LOCACIÓN:	Ponciano Alto	
ORIGEN :	N/A	
# INFORME:	ITQM-Q22-678-02	
ORDEN DEL CLIENTE:	N/A	
ORDEN INTERNA:	ITQM-Q22-678-02	
FECHA INICIO TRABAJO:	2022-11-16	
FECHA FIN TRABAJO:	2022-11-16	
REVISIÓN:	0	
INSPECTOR:	Ings. S. Jami / S. Celi	
PROCEDIMIENTO:	ITQM-DO-02-05-01	Inspección Visual
	ITQM-DO-02-03-01	Líquidos Penetrantes
ESPECIFICACIÓN:	ASTM E165 Standard Practice for Liquid Penetrant Testing AWS D1.1 Structural Welding Code ASME V, Art. 9 Visual Examination	

DESCRIPCIÓN: **ESTANTERIA NEGRA #2**
Juntas soldadas en taller



TRABAJO REALIZADO:

- A. Inspección - Visual
- A. Inspección - Líquidos Penetrantes Visibles

REGISTRO DE INSPECCION VISUAL - SOLDADURAS

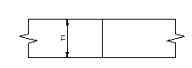
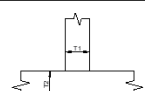

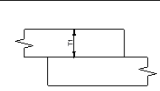
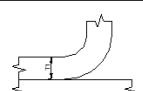

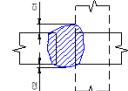
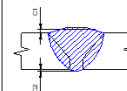
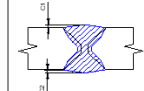
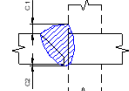
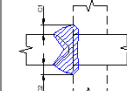
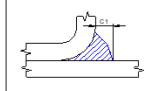
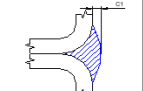
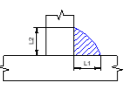
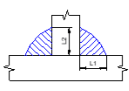
EQUIPOS Y PARÁMETROS EMPLEADOS

MEDIDOR DE LUZ VISIBLE	Serie: ITQM-LBN-02	Fecha Calibración: 2021-08-31	Próxima Calibración: 2023-08-31	Intensidad de Luz Blanca: > 1076 Luxes
EQUIPO DE MEDICIÓN	Serie: ITQM-SO-03	Fecha Calibración: 2021-11-09	Próxima Calibración: 2024-11-09	
DISTANCIA DE INSPECCIÓN	Distancia < 61 cm: <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		Indicación ≤ 0,8 mm: <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	
	Angulo de visión > 30°: <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO			

ESTANTERIA NEGRA #2

DESCRIPCIÓN: #REF!

ESQUEMA DE SOLDADURAS Y JUNTAS

TIPO DE JUNTA								
B	T	C	L	F	E			
Butt, A tope	en "T"	Corner, Esquina	Lap, Traslape	Flare, Reborde	Edge			
								
TIPO DE SOLDADURA								
1	2	3	4	5	10	11	12	13
Square-groove	Single-V-groove	Double-V-Groove	Single-bevel-groove	Double-bevel-groove	Flare-bevel-groove	Flare-V-groove	Fillet weld	Double fillet weld
								

INSPECCION DE JUNTAS SOLDADAS

IDENTIFICACION	TIPO DE JUNTA Y SOLDADURA				INSPECCION VISUAL				REPARACION			OBSERVACION					
	UNION	JUNTA	SOLDADURA	OR	DEFECTO		FECHA	SOLDADURA	Aprobado		FECHA						
					TIPO	MEDIDA (mm)			SI	NO			SI	NO			
BASE (1)																	
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
BASE (2)																	
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
BASE (3)																	
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
BASE (4)																	
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-	-

NOMENCLATURA: F- Fisura/ IF - Incompleta Fusión/ CR - Crater/ CC - Concavidad/ P - Poros/C - Convexidad/ M - Mordedura/ R - Reforzamiento/ SB - Soldadura Baja. E-Escoria/FO-Forma/ SS-Sin Soldar/ L1 pierna de filete / L2 pierna de filete / C1 Refuerzo de cara / C2 Refuerzo de raiz / G-garganta efectiva

Procedimiento (OI): ITQM-DO-02-05-01 Código / Estándar : ASME V, Art. 9 Código / Estándar : AWS D1.1

Procedimiento Aceptación/ Rechazo

Resultados Obtenidos: - Soldaduras de juntas inspeccionadas no presentan indicaciones de rechazo, las cuales fueron aprobadas.

RESULTADO FINAL: **APROBADAS** Solicitado por : Ing. Cristina Aguilar

Observaciones : Ninguna

TRABAJO REALIZADO POR (OI): Nombre: Ings. S. Jami / S. Celi Cargo: Inspector Nivel II SNT-TC-1A Firma: 	REVISADO Y APROBADO POR (OI): Nombre: Ing. Helmer Simbaña Cargo: Inspector Nivel III ASNT Fecha Emisión: 2022-11-19 Firma: 	APROBADO POR CLIENTE (Si lo Aplica): Nombre: Cargo: Fecha: Firma:
--	--	--

INSPECTION TOTAL QUALITY MANAGEMENT. Servicios de Inspección y Gestión de Calidad

REGISTRO DE INSPECCION VISUAL - SOLDADURAS

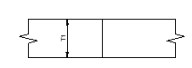
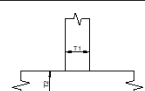

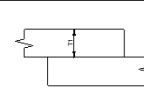
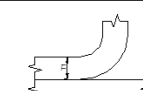

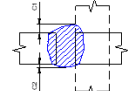
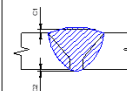
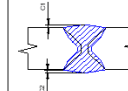
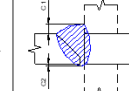
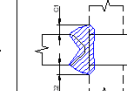
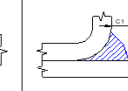
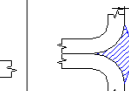
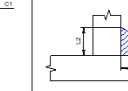
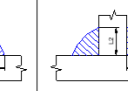
EQUIPOS Y PARÁMETROS EMPLEADOS

MEDIDOR DE LUZ VISIBLE	Serie: ITQM-LBN-02	Fecha Calibración: 2021-08-31	Próxima Calibración: 2023-08-31	Intensidad de Luz Blanca: > 1076 Luxes
EQUIPO DE MEDICIÓN	Serie: ITQM-SO-03	Fecha Calibración: 2021-11-09	Próxima Calibración: 2024-11-09	
DISTANCIA DE INSPECCIÓN	Distancia < 61 cm: <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Indicación ≤ 0,8 mm: <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Angulo de visión > 30°: <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	

ESTANTERIA NEGRA #2

DESCRIPCIÓN: #REF!

ESQUEMA DE SOLDADURAS Y JUNTAS

TIPO DE JUNTA								
B	T	C	L	F	E			
Butt, A tope	en "T"	Corner, Esquina	Lap, Traslape	Flare, Reborde	Edge			
								
TIPO DE SOLDADURA								
1	2	3	4	5	10	11	12	13
Square-groove	Single-V-groove	Double-V-Groove	Single-bevel-groove	Double-bevel-groove	Flare-bevel-groove	Flare-V-groove	Fillet weld	Double fillet weld
								

INSPECCION DE JUNTAS SOLDADAS

IDENTIFICACION	TIPO DE JUNTA Y SOLDADURA				INSPECCION VISUAL				REPARACION			OBSERVACION			
	UNION	JUNTA	SOLDADURA	SOLDADURA	DEFECTO		Aprobado	FECHA	SOLDADURA	Aprobado					
					TIPO	MEDIDA (mm)	SI			NO	SI		NO	FECHA	
SOPORTE (1)															
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
SOPORTE (2)															
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
SOPORTE (3)															
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
SOPORTE (4)															
VT1	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-
VT2	T	12, 13	-	-	>3	>3	-	-	<input checked="" type="checkbox"/>	-	2022-11-16	-	-	-	-

NOMENCLATURA: F- Fisura/ IF - Incompleta Fusión/ CR - Crater/ CC - Concavidad/ P - Poros/C - Convexidad/ M - Mordedura/ R - Reforzamiento/ SB - Soldadura Baja. E-Escoria/FO-Forma/ SS-Sin Soldar/ L1 pierna de filete / L2 pierna de filete / C1 Refuerzo de cara / C2 Refuerzo de raiz / G-garganta efectiva

Procedimiento (OI): ITQM-DO-02-05-01 Código / Estándar : ASME V, Art. 9 Código / Estándar : AWS D1.1

Resultados Obtenidos: - Soldaduras de juntas inspeccionadas no presentan indicaciones de rechazo, las cuales fueron aprobadas.

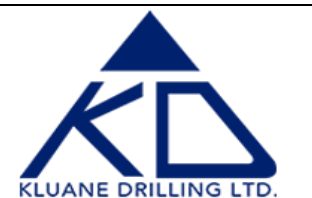
RESULTADO FINAL: **APROBADAS** Solicitado por : Ing. Cristina Aguilar

Observaciones : Ninguna

TRABAJO REALIZADO POR (OI): Nombre: Ings. S. Jami / S. Celi Cargo: Inspector Nivel II SNT-TC-1A Firma: 	REVISADO Y APROBADO POR (OI): Nombre: Ing. Helmer Simbaña Cargo: Inspector Nivel III ASNT Fecha Emisión: 2022-11-19 Firma: 	APROBADO POR CLIENTE (Si lo Aplica): Nombre: Cargo: Fecha: Firma:
---	---	---



# INFORME: # Report	ITQM-Q22-678-02	REV.: Review	0
CLIENTE : Customer	KLUANE DRILLING ECUADOR S.A.		
LOCACIÓN : Location	Ponciano Alto	ORIGEN: Origin	N/A
FECHA FIN TRABAJO : Job End Date	2022-11-16	PAGINA: Page	5 de 8



INSPECTION TOTAL QUALITY MANAGEMENT. Servicios de Inspección y Gestión de Calidad FORMATO: ITQM-FO-02-02 Rev: 1

REPORTE DE INSPECCIÓN CON TINTAS PENETRANTES

Técnica Empleada: Tipo II - Método C Observación / Iluminación: Luz Natural Limpieza Superficie: Solvente	Removedor : SKC-S Spotcheck - Magnaflux Penetrante : SKL-SP2 Spotcheck - Magnaflux Revelador : SKD-S2 Spotcheck - Magnaflux	Secado despues preparación superficie 1 min Penetración: 10 min Secado despues remoción Penetrante: 1 min Secado del revelador: 3 min Tiempo de Revelado : 10 min
Temperatura Superficie: 16 °C Medidor Temperatura: ITQM-PI-02 Fecha Calibración: 2022-09-05 Proxima Verificación: 2023-09-05	Intensidad Luz Blanca: > 1076 luxes Medidor Luz Visible S/N : ITQM-LBN-02 Fecha Calibración: 2021-08-31 Proxima Verificación: 2023-08-31	

Descripción: ESTANTERIA NEGRA #2

ITEM	UNION	Soldador	INSPECCION TINTAS PENETRANTES					REPARACION				OBSERVACION
			DEFECTO		Aprobado		FECHA	Soldador	Aprobado		FECHA	
			TIPO	MEDIDA (mm)	SI	NO			SI	NO		
BASE (1)												
1	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
2	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
BASE (2)												
3	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
4	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
BASE (3)												
5	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
6	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
BASE (4)												
7	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
8	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
SOPORTE (1)												
9	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
10	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
SOPORTE (2)												
11	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
12	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-

NOMENCLATURA: F- Fisura/ IF - Incompleta Fusión/ CR - Crater/ CC - Concavidad/ P - Poros/C - Convexidad/ M - Mordedura/ R - Reforzamiento/ SB - Soldadura Baja. E-Escoria/FO-Forma/ SS-Sin Soldar/ L1 pierna de filete / L2 pierna de filete / C1 Refuerzo de cara / C2 Refuerzo de raiz / g garganta efectiva/

Procedimiento (OI): ITQM-DO-02-05-01 Procedure (OI)	Código / Estándar : AWS D1.1 Aceptación/ Rechazo	Código / Estándar : ASTM E165 Procedimiento
---	--	---

Resultados Obtenidos : - Soldaduras de juntas inspeccionadas presentan indicaciones de rechazo
 Obtained Results

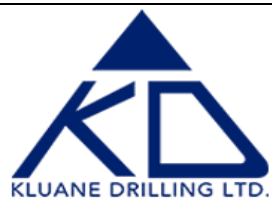
Estado Final : APROBADAS Final Condition	Solicitado por : Requested by
--	---

Observaciones : Ninguna
Remarks

TRABAJO REALIZADO POR (OI): Nombre: Ings. S. Jami / S. Celi Cargo: Inspector Nivel II SNT-TC-1A Firma:	REVISADO Y APROBADO POR (OI): Nombre: Ing. Helmer Simbaña Cargo: Inspector Nivel III ASNT Fecha Emisión: 2022-11-19 Firma:	CLIENTE (Si lo Aplica): Nombre: Cargo: Fecha: Firma:
---	---	---



# INFORME: # Report	ITQM-Q22-678-02	REV.: Review	0
CLIENTE : Customer	KLUANE DRILLING ECUADOR S.A.		
LOCACIÓN : Location	Ponciano Alto	ORIGEN: Origin	N/A
FECHA FIN TRABAJO : Job End Date	2022-11-16	PAGINA: Page	6 de 8



INSPECTION TOTAL QUALITY MANAGEMENT. Servicios de Inspección y Gestión de Calidad FORMATO: ITQM-FO-02-02 Rev: 1

REPORTE DE INSPECCIÓN CON TINTAS PENETRANTES

Técnica Empleada: Tipo II - Método C Observación / Iluminación: Luz Natural Limpieza Superficie: Solvente	Removedor : SKC-S Spotcheck - Magnaflux Penetrante : SKL-SP2 Spotcheck - Magnaflux Revelador : SKD-S2 Spotcheck - Magnaflux	Secado despues preparación superficie 1 min Penetración: 10 min Secado despues remoción Penetrante: 1 min Secado del revelador: 3 min Tiempo de Revelado : 10 min
Temperatura Superficie: 16 °C Medidor Temperatura: ITQM-PI-02 Fecha Calibración: 2022-09-05 Proxima Verificación: 2023-09-05	Intensidad Luz Blanca: > 1076 luxes Medidor Luz Visible S/N : ITQM-LBN-02 Fecha Calibración: 2021-08-31 Proxima Verificación: 2023-08-31	

Descripción: ESTANTERIA NEGRA #2

IDENTIFICACION			INSPECCION TINTAS PENETRANTES					REPARACION				OBSERVACION
ITEM	UNION	Soldador	DEFECTO		Aprobado		FECHA	Soldador	Aprobado		FECHA	
			TIPO	MEDIDA (mm)	SI	NO			SI	NO		
SOPORTE (3)												
1	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
2	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
SOPORTE (4)												
3	PT1	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
4	PT2	-	-	-	✓	-	16/11/2022	-	-	-	-	-
 												

NOMENCLATURA: F- Fisura/ IF - Incompleta Fusión/ CR - Crater/ CC - Concavidad/ P - Poros/C - Convexidad/ M - Mordedura/ R - Reforzamiento/ SB - Soldadura Baja. E-Escoria/FO-Forma/ SS-Sin Soldar/ L1 pierna de filete / L2 pierna de filete / C1 Refuerzo de cara / C2 Refuerzo de raiz / g garganta efectiva/

Procedimiento (OI): Procedure (OI)	ITQM-DO-02-05-01	Código / Estándar : Aceptación/ Rechazo	AWS D1.1	Código / Estándar : Procedimiento	ASTM E165
--	------------------	---	----------	---	-----------

Resultados Obtenidos : - Soldaduras de juntas inspeccionadas presentan indicaciones de rechazo
 Obtained Results

Estado Final : Final Condition	APROBADAS	Solicitado por : Requested by	
--	------------------	---	--

Observaciones : Ninguna
 Remarks

TRABAJO REALIZADO POR (OI):	REVISADO Y APROBADO POR (OI):	CLIENTE (Si lo Aplica):
Nombre: Ings. S. Jami / S. Celi	Nombre: Ing. Helmer Simbaña	Nombre:
Cargo: Inspector Nivel II SNT-TC-1A	Cargo: Inspector Nivel III ASNT	Cargo:
Firma:	Fecha Emisión: 2022-11-19	Fecha:
		Firma:

REGISTRO FOTOGRÁFICO

BASE (1)

PT1



PT2



BASE (2)

PT1



PT2



BASE (3)

PT1



PT2



BASE (4)

PT1



PT2



SOPORTE (1)

PT1



PT2





SERVICIO DE INSPECCIÓN Y GESTIÓN DE CALIDAD

AGENCIA DE REGULACIÓN Y CONTROL DE ENERGÍA Y RECURSOS NATURALES NO RENOVABLES

Accreditación: ARCPERNR-CTRCH-2021-0011-RES

SERVICIO DE ACREDITACIÓN ECUATORIANO

Accreditación N° SAE OI 17-003 INSPECCIÓN

INFORME: ITQM-Q22-678-02
Report

REV.: 0
Review

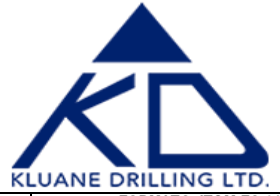
CLIENTE : KLUANE DRILLING ECUADOR S.A.
Customer

LOCACIÓN : Ponciano Alto
Location

ORIGEN: N/A
Origin

FECHA FIN TRABAJO : 2022-11-16
Job End Date

PAGINA: 8 de 8
Page



INSPECTION TOTAL QUALITY MANAGEMENT. Servicios de Inspección y Gestión de Calidad

FORMATO: ITQM-FO-01-04
Rev. 0

REGISTRO FOTOGRÁFICO

SOPORTE (2)

PT1



PT2



SOPORTE (3)

PT1



PT2



SOPORTE (4)

PT1



PT2

