F-AV-003 VERSION: 03	04/05/15	14 de Junio de 2017	2 de agoeto de 2017	e de la companya de l	Valor Total	i						1 382 408 00				
		14 de Jur	2 de agos	e di constanti	Centidad	0 20					6	-	\$	8		
		Fecha Inicio Corte:	Fecha Finel Corte:	Acumulados	Valor Total	\$ 27.248,116.00						1,362,406.00				Ne Couranies
			Periodo de Facturación:	Acum	Cartided	0.50						-				3
			Acta No. 1		Valor Total	\$ 27.248.117.00					\$ 2,724,812.00	\$ 1,362,405.00	\$ 32,152,778.00			1
		~~~~			Cantidad	0.50										
CORTE DE OBRA No. 1.	THE RESIDENCE OF THE PARTY OF T	CANTIDADES DE OBRA ACTUALIZADAS Offosi No.								9			*	• ••		
											-					
•			S S		Vaior Total											10
			OTROSI No.		Cantidad											1 / No.
	NTRATO		4008/2017   FECHA FINAL 13068/2017  Fabricación y montaje de estructura tipo pontico para scueducto, incluye la construcción de la cimentación seguin planos y diseños entregados por DEVMED, en la autopista Medellin - Bogotá, en inmediaciones de camenas de colombia sobre la red vial consecionada.  DEVIMED S.A.		Valor totel	\$ 54,496,231.00				\$ 54,496,231.00	\$ 1,634,687.00	\$ 2,724,812.00	\$ 517.714.00	\$ 64,823,267.00		13
	CONDICIONES ORIGINALES DEL CONTRATO No 115-2017	FAISMON S.A.S	ECHA FINAL  Nontaje de estruc  uye la construcc diseños entrega dellin - Bogotà, u  ombia sobre la re		Valor unitario	\$ 54,496,231,00										June
	NDICKONES ORK		Tation of the character of the country of the country of the country of the country of the character of the country of the cou		Cantidad	8.1										4
	CO CONTRATO No	CONTRATISTA	OBJETO		Unidad	GLB				10%	3%	2%	19%			
			SECTOR 1		Descripción	Fabricación, summistro, montaje y cimentación de estructura tipo portico pera acueducto.				COSTO DIRECTO ADMINISTRACIÓN			re el 4% de utilidad		MUNCPOS BELLO TOTAL	the contract of the contract o
					ttem.	-				COSTO DIRE ADMINISTRA	MPREVISTO	SUBTOTAL	NA 19% sob	TOTAL	% 100 00% 100.00%	Responsable Cargo Subdirect

Zimbra:

#### juan.zuluaga@devimed.com.co

#### RE: Avance de obra Pórtico de acueducto FAISMON

**De:**conrado.giraldo@jyw.com.co>

lun, 14 de ago de 2017 15:34

Asunto: RE: Avance de obra Pórtico de acueducto FAISMON

*∞*6 ficheros adjuntos

Para: 'Juan Jacobo Zuluaga Jaramillo' <juan.zuluaga@devimed.com.co>

Ing.

Juan Jacobo Zuluaga **Buenas Tardes** 

Con realción a los avances de obra de la firma Faismon, anexo los informes realizados por el ing. Daniel Builes, es quien a realizado las visitas.

Ellos se puede evidenciar que los avances corresponden con el informe presentado por Faismon. Se puede determiner a partir de ellos que efectivamente los avances si corresponden a un procentaje mayor al 50%.

Anexo informes Cordial saludo

JOINT AND WELDING

CONRADO GIRALDO LUNA Gerente General JOINT AND WELDING INGENIEROS S.A.S

Tel: (57-4) 342 70 22 - 342 61 39 Cel: 310 426 46 57 Calle 28 No. 81-64

http://www.jyw.com.co

De: Juan Jacobo Zuluaga Jaramillo [mailto:juan.zuluaga@devimed.com.co]

Enviado el: viernes, 11 de agosto de 2017 10:59

Para: conrado.giraldo@jyw.com.co

Asunto: Fwd: Avance de obra Pórtico de acueducto FAISMON

Señor Conrado beunos días, este es el informe de FAISMON. Quedo pendiente, gracias.

De: "Alexandra Rios" <a href="mailto:alexandra.rios@faismon.com">alexandra.rios@faismon.com</a>

Para: "Juan Jacobo Zuluaga Jaramillo" < juan.zuluaga@devimed.com.co >, "juan lopez"

<juan.lopez@faismon.com>



# INFORME AVANCE DE TALLER DE FABRICACION FAISMON SAS

# PROYECT RACK DE TUBERIA

FAISMON S.A.S SABANETA 2017

Fabricación Montajes Mantenimiento Mecánico Alquiler de Grúas Telescópicas y Equipos de elevación PBX: (57+4) 448 10 20 FAX: (57+4) 378 03 83 Cra 47D No. 78C Sur 144 Unidad Industrial ACIC Sabaneta - Antioquia - Colom www.faismon.com

# INFORME TALLER

### Proyecto:

Obra a realizar: Fabricación de Pórtico Acueducto

Cliente: DEVIMED

Coordinador de fabricación: Alexandra Ríos Arango

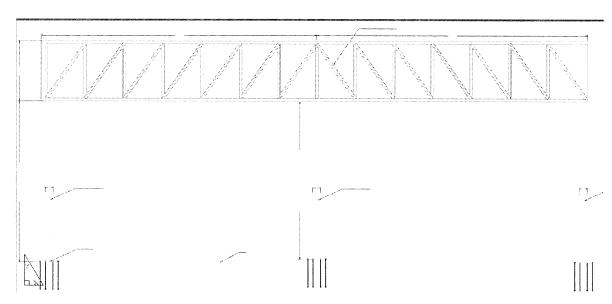
FAISMON S.A.S SABANETA 2017

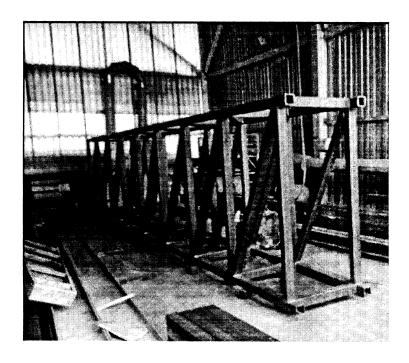
#### **FABRICACIONES TALLER FAISMON**

ITEM	DESCRIPCIÓN
1	RACK PARA TUBERIA

# REGISTRO FOTOGRÁFICO DE AVANCE





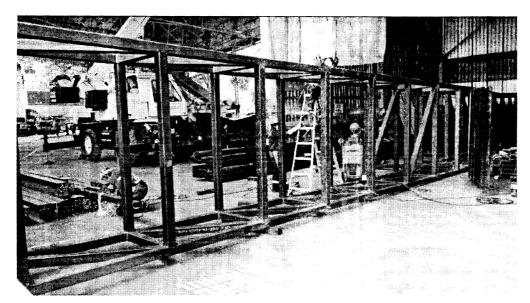


#### <u>Fabricación de Rack en tubería cuadrada de</u> <u>100x100x6mm</u>

**CANTIDAD: 2 tramos** 

**AVANCE FABRICACION: 80%** 

PENDIENTE: PINTURA PARA MODULO 1

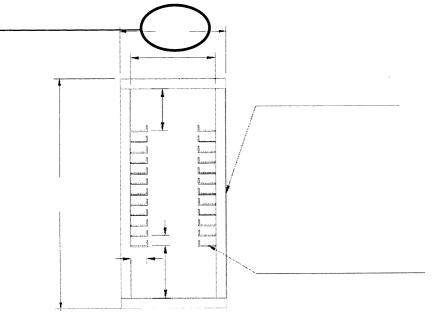


#### <u>Fabricación de Rack de</u> <u>tubería tramo 2</u>

**AVANCE FABRICACION: 65%** 

PENDIENTE: SOLDADURA Y

PINTURA A ESTRUCTURA

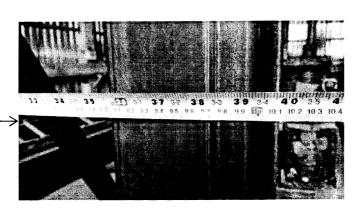


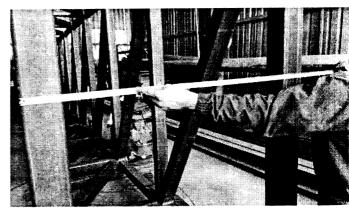
#### <u>Fabricación de Rack de</u> <u>tubería</u>

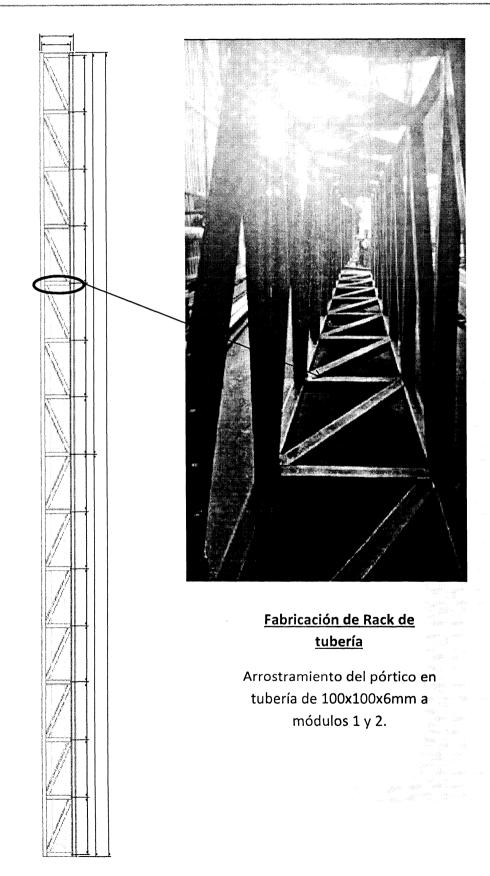
**AVANCE FABRICACION: 70%** 

PENDIENTE: SOLDADURA Y

PINTURA A ESTRUCTURA



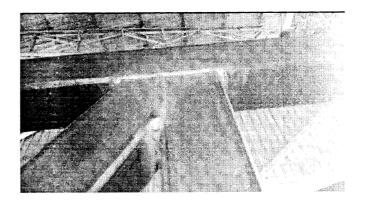


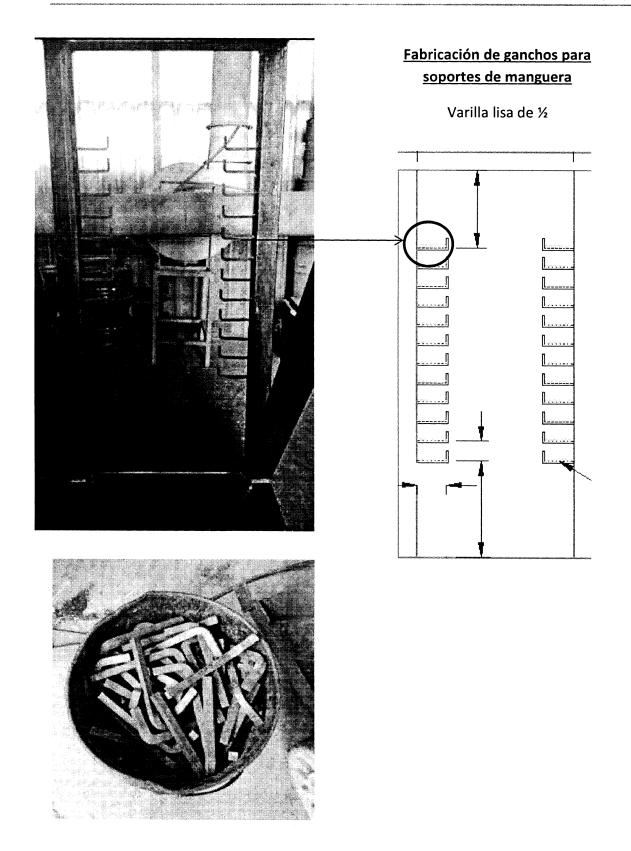


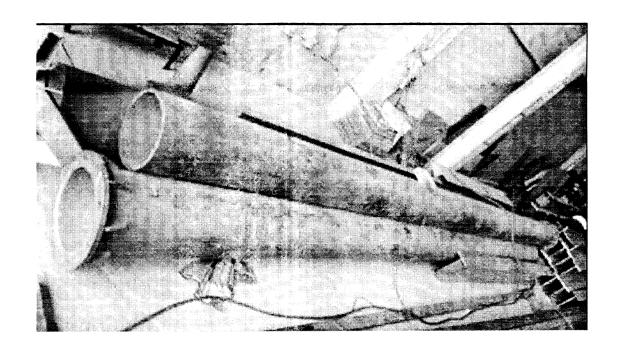


#### <u>Fabricación de Rack de</u> <u>tubería</u>

Aplicación de soldadura a módulo 2







Tubería de 12" con sus respectivas bridas para los pórticos verticales cantidad:3



### INFORME REVISIÓN DE MATERIALES

Cliente: Devimed S.A.									Re	p N°:	T	T299I0037		
Proyecto:	PÓRTIC	O ACU	EDI	UCTO					Fecha: 24-j				17	
Subproyecto:	N.A.								Lugar: Estr				a	
Contratista:	FAISMC	AISMON									S. de S.: T000			
Elaboró:	Ing. Dan	el Buil	es					_		Pag:	1	de	1	
1. ELEMENTOS	SINSPEC	CIONAI	oos											
Material base y por	tico armado s	sin resold	ar							<u> </u>				
			DE	TALLE (	ORDEN DE	Е СОМІ	PRA							
Orden de Compra		ntidad		roducto		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-12							
N° Fecha	Lote	Recibi	- 1		Aceros Mapa				scripción: TUBO CUADRADO ASTM A 500 Gr C,					
131141 10.02.20				ACESCO	SA			10.			.0X6.000		·,	
Nº Certificado Norma	empleada:	Estam	pe:											
AST	M A500 Gr C	ŀ												
		PLA	N DE	INSPECCI	ÓN EMPLE <i>A</i>	DO EN N	<b>1UEST</b>	RA						
	PLAN DE MUESTREO: Según ANSI/ASQ Z1.4-2008  NIVEL LETE							L-,	LINEA INDUSTRIAL AQL 1.5  N° aceptadas N° Rechazae					
The second of th	in General	,0	+	I A 2			NA .		N° ace		0			
					OL DIMENSI	ONAL		L						
	n	atán/T-						C		e laga	Medida	is en mn	1	
		oción/Eso	Janes e					Cot	a	100	100	6		
TUBO CUADRADO	ASTM A 50	00 Gr C,	1002	X100X6.0X	(6.000mm			A	Min Max	96,7		ļ		
							-	mm] B	Min	103,3	96,7			
									Max		103,3			
						,		e 1	Min Max			5,2		
					<del></del>			mm]	Max	P =	e <sub>nom</sub> *(1+1	6,8 2.5%)	l	
				M	EDICIONES					~max	HOIII 1			
Item A B	e	C/NC	Item	T	EDICIONES B	<del></del>	C/NC	Item	A		В	e	C/ NC	
Item         A         B           1         100         101		C/NC	Item			<del></del>	C/NC C	11	A				C/ NC	
Item         A         B           1         100         101           2         100         100	6	C/NC	6 7			<del></del>		11 12	A				C/ NC	
Item         A         B           1         100         101           2         100         100           3         4	6	C/NC	6 7 8			<del></del>	С	11 12 13	A				C/ NC	
Item         A         B           1         100         101           2         100         100           3         4	6	C/NC	6 7 8 9			<del></del>	С	11 12 13 14	A				C/ NC	
Item   A   B     1   100   101     2   100   100     3     4     5	6	C/NC	6 7 8			<del></del>	С	11 12 13	A				C/ NC	
Item   A   B     1   100   101     2   100   100     3     4     5	6		6 7 8 9 10			e	C	11 12 13 14	A		В			
1 100 101 2 100 100 3 4 5	6		6 7 8 9 10	A	В	e	C	11 12 13 14 15	A		В	e		
Item   A   B     1   100   101     2   100   100     3     4     5	6 6 ACEPTA		6 7 8 9 10	A 2 Revisó:	В	e DAS	C	11 12 13 14 15	A		В	e		

## INFORME REVISIÓN DOCUMENTACIÓN CÓDIGO: NSR 2010

Cliente:	Devimed	i S.A.	Rep N	·:	T299I0047					
Proyecto:	PÓRTIC	O ACUEDUCTO	)			Fech	cha: 24-jul-1'			17
Subproyecto:	N.A.		Luga	-						
Contratista:	FAISMO	)N	S. de S							
		<del></del>		-						
Elaboró:	ing. Dan	iel Builes	Pa	g: _	$\stackrel{1}{=}$	de				
NSR 2010		RITERIO DE EVA	ALUACIO	ÓN:						
2. CHEQUEOS				TE A		OBSER	RVAC	ION	ES	
Cronograma de Co	nstrucción y	Montaje		F.A.		Faltan documentos, qu	e se ent	tregará	n al fir	alizar
Revisión Plan de C	alidad			A	S	la obra	ie se em	negara	11 41 111	lalizai
Revisión Planos D	iseño			A	S	Faltan detalle j	unta a t	ope de	pts's	
Revisión Planos Ta	ıller			N.A.						
Revisión Planos M	-			N.A.						
Revisión Procedim	ientos de So	ldadura Aplicables		A	S					
Calificación de Per				A	S	<u> </u>				
		dadura (WPS Precalif	icados)	N.A.						
Calificación de Pro	cesos de sol	dadura (WPS+PQR)		N.A.		<u></u>				
Revisión certificad	os de Calida	d Materiales		A	N.S.	Certificado Ti	ubo 12"	no leg	gible	
Revisión Procedim	ientos de Ap	riete Pernos		N.A.						
Revisión Procedim				N.A.						
	ientos de apl	icación sistema de pro	otección	N.A.						ŀ
anticorrosivo	iantos da nro	paración de superficio	2	N.A.	<del> </del>					
Revisión Procedim				N.A.						
Revisión Procedim		-		N.A.						
Revisión Fichas téc		-		N.A.						
		asivo empleado limpi	970	N.A.						
Revisión Fichas téc		-	CZa	N.A.						
<u> </u>			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	IN.A.	L					
3. ELEMENTO										
Material base y por	tico armado	sin resoldar								
Abreviaciones: A: Aplica N.A.:	No aplica	S: Satisfactorio	N.S.: No	Satisfac	torio	F.A.: Fuera de A	lcance	:		
Elaboró:		Revis	só:							
Ing. Danie	l Builes		Ing. Car	los Nich	terlein	D.				
	Jo	int and Welding	Ingenie	eros S.	A.S.		I	Devin	1ed S	Anna

nd Welding Ingenieros S.A.S - 2017, Versión: 198.2

## INFORME REVISIÓN DOCUMENTACIÓN

CÓDIGO: NSR 2010

Cliente: Proyecto: Subproyecto: Contratista:		Devimed S.A.  PÓRTICO ACUEDUC  N.A.  FAISMON	Rep N°: Fecha: Lugar: S. de S.:	T299I00 24-jul- La Estre	17 ella								
	boró:	Ing. Daniel Builes	Pág.:	2 de	2								
4. DETA	4. DETALLE ELEMENTOS INSPECCIONADOS												
ITEM		DOCUMENTO	OBSERVACI	IONES		CAL							
1	PORTIO	CO ACUEDUCTOS 26-09- 16-Layout1	Se recomienda pedir al diseñado soldadas a tope de		s uniones	С							
2	DEL	- ESPECIFICACIONES PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA 01	Procedimiento GMAW, posición 1G (plano), espesor 6,35mm, material ASTM A572 Gr50, material de aporte ER 70S-6. El procedimiento debe estar firmado por un CWI										
3	WPS	ntamientoPROTECCIÓN - ESPECIFICACIONES PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA	Procedimiento GMAW, posicio 6,35mm, material ASTM A36, ma El procedimiento debe estar	e ER 70S-6.	С								
4	Califica	ación soldador Johan Vera Escobar				С							
5	Certific	ado material de aporte ER 70S-6				С							
6	TUBC	IFICADO DE CALIDAD O CUADRADO ASTM A 500 Gr C, OX100X6.0X6.000mm	Ver informe T299I0037, Propieda conformes con norma ASTM A		• •	С							
7	CERT	IFICADO DE CALIDAD TUBO 12"	El documento no	es legible		RI.							
8	Certific	ado Lámina 15 mm ASTM 572 (Placa Base)	Propiedades mecánicas y químicas conformes con norma ASTM A6 y ASTM A 572 Gr50										
5 OBS	5 OBSERVACIONES												
	Convención de CALIFICACIÓN (CAL) C: Conforme NC: No Conforme RI: ReInspección												
Elaboró:			evisó:										
Ir	ng. Danie	el Builes	Ing. Carlos Nichterlein D.										
	Joint and Welding Ingenieros S.A.S.  Devimed S												