

Zimbra:

juan.zuluaga@devimed.com.co

RE: Avance de obra Pórtico de acueducto FAISMON**De :** conrado giraldo <conrado.giraldo@jyw.com.co>

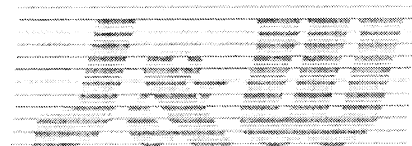
lun, 14 de ago de 2017 15:34

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 determinar a partir de ellos que efectivamente los avances si corresponden a un porcentaje mayor al 50%.

Anexo informes
Cordial saludo**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 buenos días, este es el informe de FAISMON. Quedo pendiente, gracias.

De: "Alexandra Rios" <alexandra.rios@faismon.com>**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

INFORME TALLER

Proyecto:

Obra a realizar: Fabricación de Pórtico Acueducto

Cliente: DEVIMED

Coordinador de fabricación: Alexandra Ríos Arango

FAISMON S.A.S

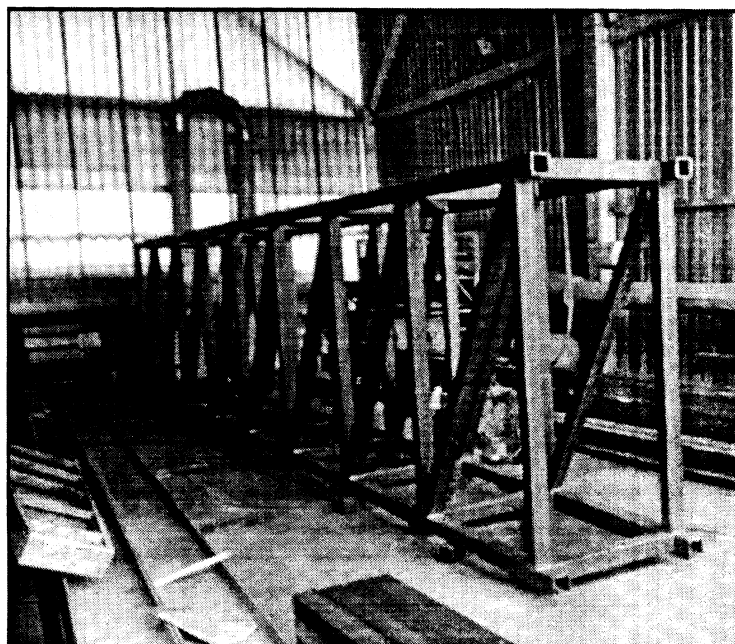
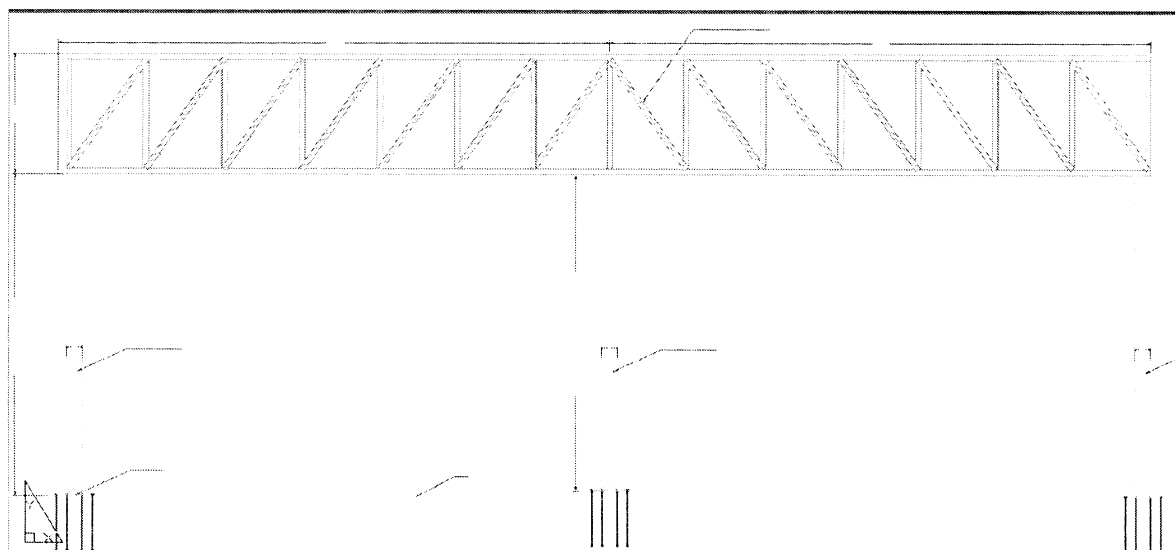
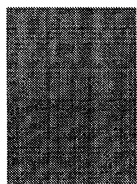
SABANETA

2017

FABRICACIONES TALLER FAISMON

ITEM	DESCRIPCIÓN
1	RACK PARA TUBERIA

REGISTRO FOTOGRÁFICO DE AVANCE

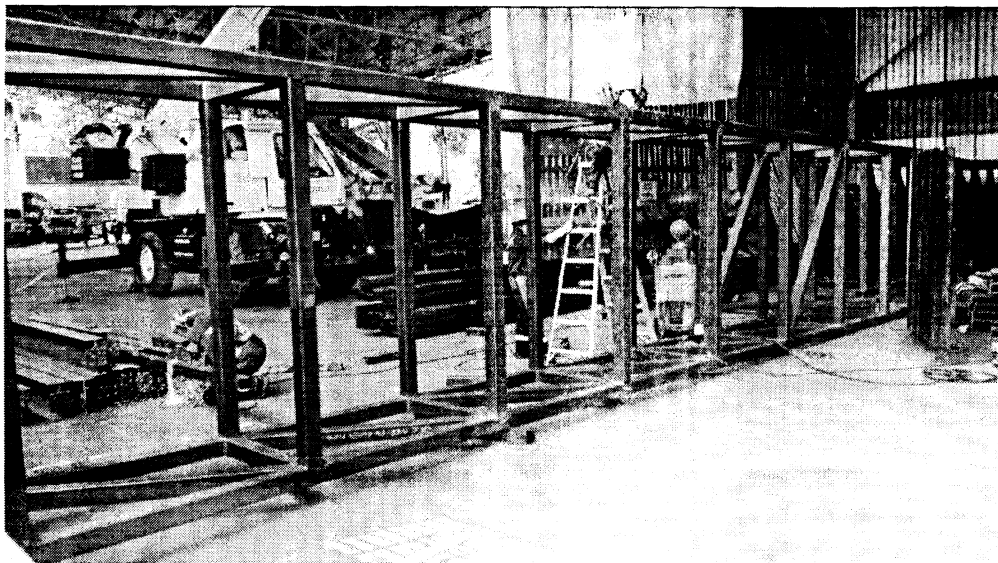


**Fabricación de Rack en tubería cuadrada de
100x100x6mm**

CANTIDAD: 2 tramos

AVANCE FABRICACION: 80%

PENDIENTE: PINTURA PARA MODULO 1

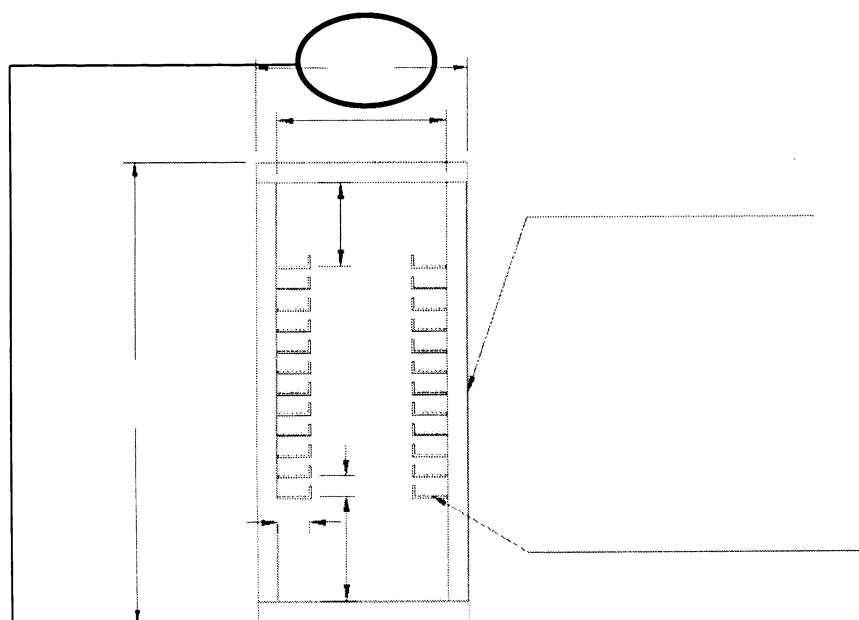


**Fabricación de Rack de
tubería tramo 2**

AVANCE FABRICACION: 65%

PENDIENTE: SOLDADURA Y

PINTURA A ESTRUCTURA

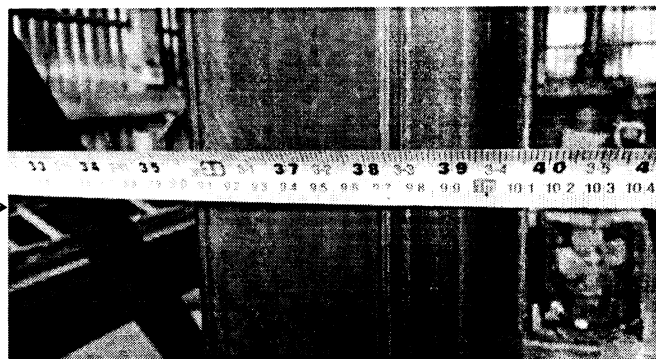


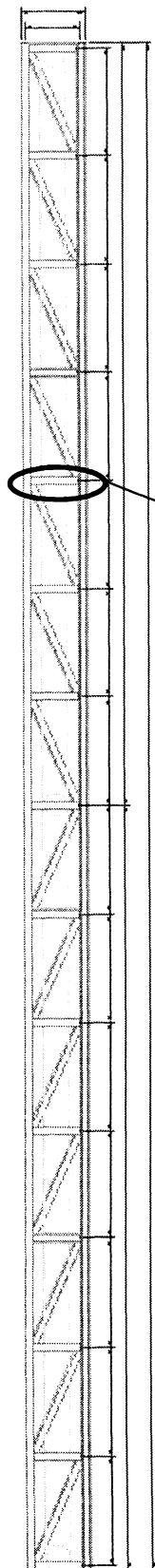
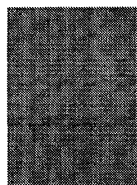
**Fabricación de Rack de
tubería**

AVANCE FABRICACION: 70%

PENDIENTE: SOLDADURA Y

PINTURA A ESTRUCTURA





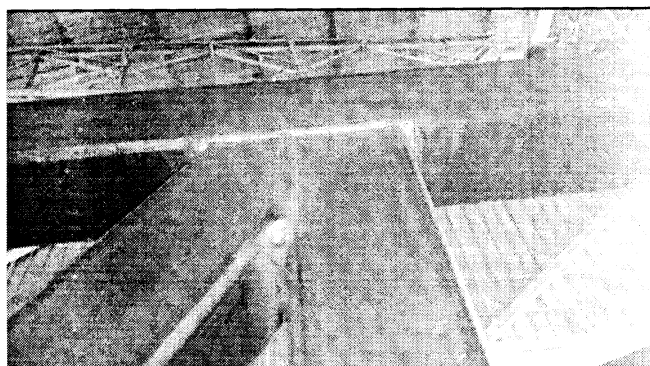
**Fabricación de Rack de
tubería**

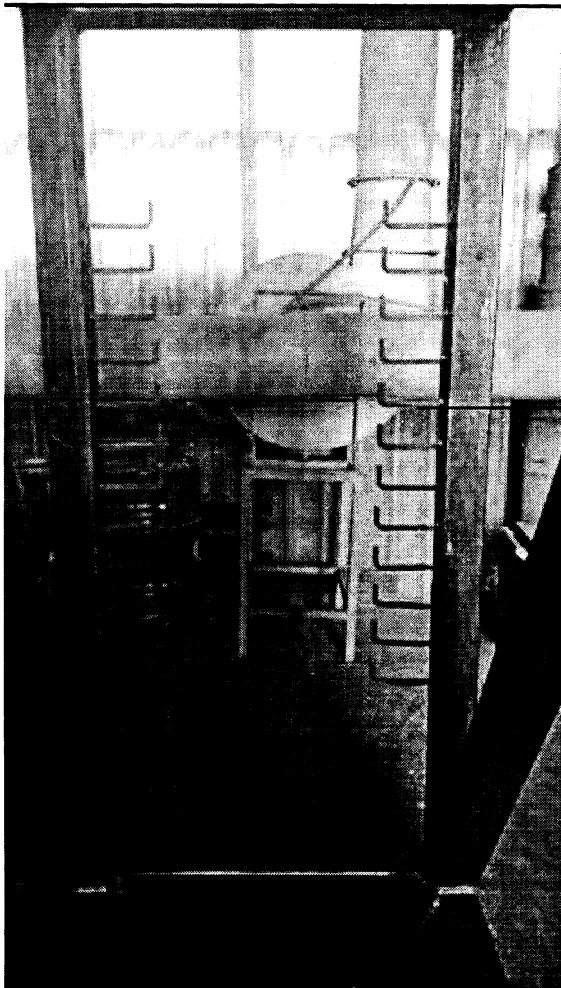
Arrostramiento del pórtico en
tubería de 100x100x6mm a
módulos 1 y 2.



Fabricación de Rack de
tubería

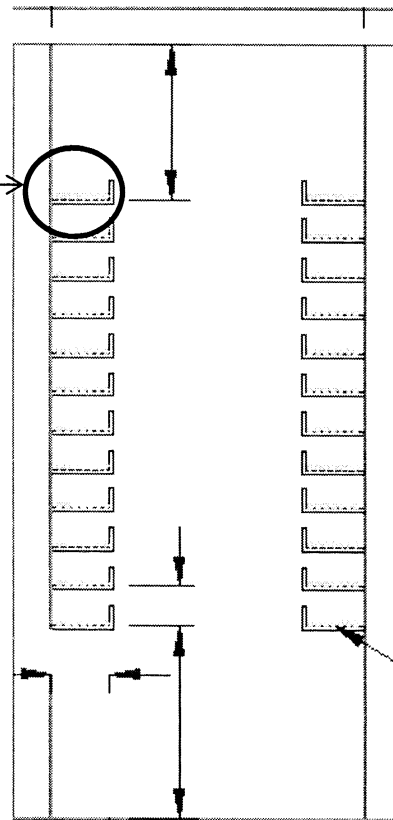
Aplicación de soldadura a
módulo 2

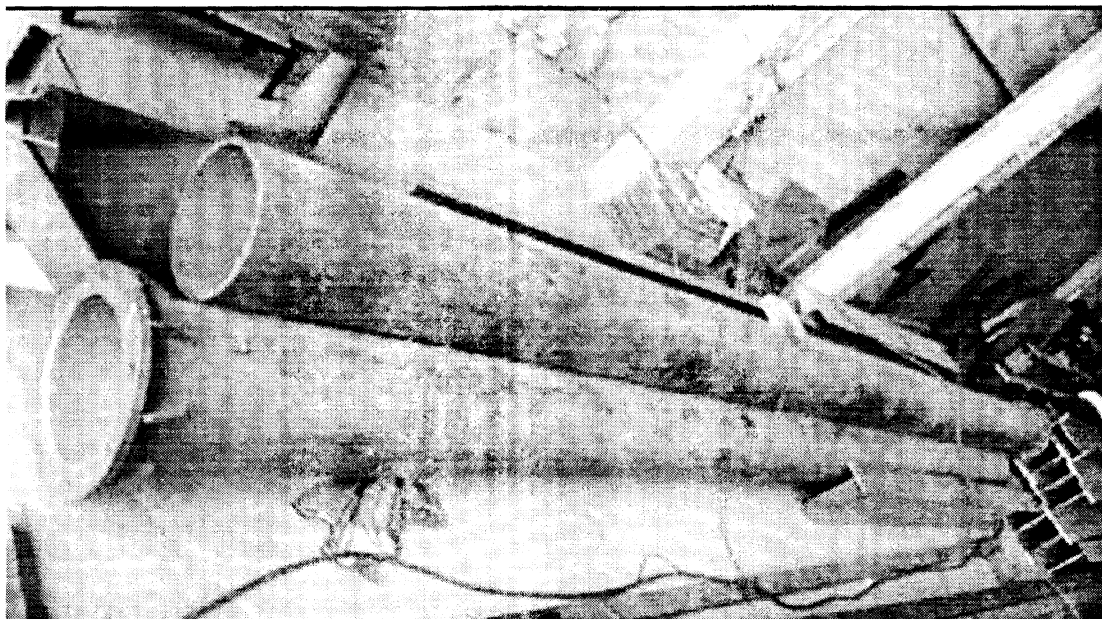




**Fabricación de ganchos para
soportes de manguera**

Varilla lisa de ½





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

GRACIAS

INFORME REVISIÓN DE MATERIALES

Cliente:	Devimed S.A.	Rep N°:	T299I0037
Proyecto:	PÓRTICO ACUEDUCTO	Fecha:	24-jul-17
Subproyecto:	N.A.	Lugar:	Estrella
Contratista:	FAISMON	S. de S.:	T000S2997
Elaboró:	Ing. Daniel Builes	Pag:	1 de 1

1. ELEMENTOS INSPECCIONADOS

Material base y portico armado sin resoldar

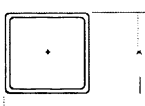
DETALLE ORDEN DE COMPRA

Orden de Compra		Cantidad		Producto			
N°	Fecha	Lote	Recibida	Marca	Fabricante:	N° Colada /	Descripción:
131141	10.02.2016	2246892	-	ACESCO	Aceros Mapa SA	-	TUBO CUADRADO ASTM A 500 Gr C, 100X100X6.0X6.000mm
N° Certificado	Norma empleada:		Estampe:				
	ASTM A500 Gr C						

PLAN DE INSPECCIÓN EMPLEADO EN MUESTRA

PLAN DE MUESTREO: Según ANSI/ASQ Z1.4-2008	NIVEL	LETRA CLAVE	TAMAÑO MUESTRA	LINEA INDUSTRIAL AQL 1.5	
				N° aceptadas	N° Rechazados
Inspección General	I	A	2	2	0

CONTROL DIMENSIONAL

Descripción/Esquema	Cota	Medidas en mm			
		100	100	6	
TUBO CUADRADO ASTM A 500 Gr C, 100X100X6.0X6.000mm 	A	Min	96,7		
	[mm]	Max	103,3		
	B	Min		96,7	
	[mm]	Max		103,3	
	e	Min			5,2
	[mm]	Max			6,8

MEDICIONES

$$e_{\max} = e_{\text{nom}} \cdot (1 + 12.5\%)$$

Item	A	B	e	C/NC	Item	A	B	e	C/NC	Item	A	B	e	C/NC
1	100	101	6		6				C	11				
2	100	100	6		7				C	12				
3					8					13				
4					9					14				
5					10					15				

Piezas: ACEPTADAS 2 RECHAZADAS 0 LOTE 2246892,0

Elaboró:	Revisó:	
Ing. Daniel Builes	Ing. Carlos Nichterlein D.	
Joint and Welding Ingenieros S.A.S.		Devimed S.A.

T299I0037

INFORME REVISIÓN DOCUMENTACIÓN

CÓDIGO: NSR 2010

Cliete:	Devimed S.A.	Rep N°:	T299I0047
Proyecto:	PÓRTICO ACUEDUCTO	Fecha:	24-jul-17
Subproyecto:	N.A.	Lugar:	La Estrella
Contratista:	FAISMON	S. de S.:	T000S2997
Elaboró:	Ing. Daniel Builes	Pag:	1 de 2

1. NORMAS PARA EL CRITERIO DE EVALUACIÓN: NSR 2010

2. CHEQUEOS A REALIZAR

OBSERVACIONES

Cronograma de Construcción y Montaje	F.A.		
Revisión Plan de Calidad	A	S	Faltan documentos, que se entregarán al finalizar la obra
Revisión Planos Diseño	A	S	Faltan detalle junta a tope de pts's
Revisión Planos Taller	N.A.		
Revisión Planos Montaje	N.A.		
Revisión Procedimientos de Soldadura Aplicables	A	S	
Calificación de Personal	A	S	
Calificación de Procesos de soldadura (WPS Precalificados)	N.A.		
Calificación de Procesos de soldadura (WPS+PQR)	N.A.		
Revisión certificados de Calidad Materiales	A	N.S.	Certificado Tubo 12" no legible
Revisión Procedimientos de Apriete Pernos	N.A.		
Revisión Procedimientos de Montaje	N.A.		
Revisión Procedimientos de aplicación sistema de protección anticorrosivo	N.A.		
Revisión Procedimientos de preparación de superficie	N.A.		
Revisión Procedimientos de Inspección	N.A.		
Revisión Procedimientos de Transporte	N.A.		
Revisión Fichas técnicas de Material de Aporte	N.A.		
Revisión Fichas técnicas de abrasivo empleado limpieza	N.A.		
Revisión Fichas técnicas de las pinturas	N.A.		

3. ELEMENTOS INSPECCIONADOS

Material base y portico armado sin resoldar

Abreviaciones:

A: Aplica N.A.: No aplica S: Satisfactorio N.S.: No Satisfactorio F.A.: Fuera de Alcance

Elaboró:	Revisó:	
Ing. Daniel Builes	Ing. Carlos Nichterlein D.	
Joint and Welding Ingenieros S.A.S.		Devimed S.A. T299I0047

INFORME REVISIÓN DOCUMENTACIÓN

CÓDIGO: NSR 2010

Cliente:	Devimed S.A.	Rep N°:	T299I0047
Proyecto:	PÓRTICO ACUEDUCTO	Fecha:	24-jul-17
Subproyecto:	N.A.	Lugar:	La Estrella
Contratista:	FAISMON	S. de S.:	T000S2997
Elaboró:	Ing. Daniel Builes	Pág.:	2 de 2

4. DETALLE ELEMENTOS INSPECCIONADOS

ITEM	DOCUMENTO	OBSERVACIONES	CAL
1	PORTICO ACUEDUCTOS 26-09-16-Layout1	Se recomienda pedir al diseñador detalle de las uniones soldadas a tope de los pts's	C
2	WPS - ESPECIFICACIONES DEL 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	RI.
3	precalentamientoPROTECCIÓN WPS - ESPECIFICACIONES DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA	Procedimiento GMAW, posición 1G (plano), espesor 6,35mm, material ASTM A36, material de aporte ER 70S-6. El procedimiento debe estar firmado por un CWI	C
4	Calificación soldador Johan Vera Escobar		C
5	Certificado material de aporte ER 70S-6		C
6	CERTIFICADO DE CALIDAD TUBO CUADRADO ASTM A 500 Gr C, 100X100X6.0X6.000mm	Ver informe T299I0037, Propiedades mecánicas y químicas conformes con norma ASTM A6 y ASTM A 500 GrC	C
7	CERTIFICADO DE CALIDAD TUBO 12"	El documento no es legible	RI.
8	Certificado Lámina 15 mm ASTM 572 (Placa Base)	Propiedades mecánicas y químicas conformes con norma ASTM A6 y ASTM A 572 Gr50	C

5.- OBSERVACIONES

Convención de CALIFICACIÓN (CAL) C: Conforme NC: No Conforme RI: ReInspeccionar

Elaboró:	Revisó:	
Ing. Daniel Builes	Ing. Carlos Nichterlein D.	
Joint and Welding Ingenieros S.A.S.		Devimed S.A.

T299I0047