

	MUNICIPIOS
%	GUARINE
100,00%	
100,00%	TOTAL

VOB CONTRATISTA

Nombre: _____ Juan Camilo Lopez

PLANILLA INTEGRADA AUTOLIQUIDACIÓN APORTES SOPORTE DE PAGO PARA EL COTIZANTE CC 15342678

DATOS GENERALES DEL APORTANTE			
Nombre ó Razón Social	RAFAEL IGNACIO ROLDAN RUIZ		
Tipo Identificación	CEDULA DE CIUDADANIA	Número de Identificación	71393015
Ciudad/Municipio	LA ESTRELLA	Departamento	ANTIOQUIA
Dirección	CARRERA 48 # 101 SUR 401	Teléfono	2782181
Tipo Empresa	PRIVADA	Actividad Económica	Transporte de carga por carretera.
Tipo Aportante	01-EMPLEADOR	Clase Aportante	B-MENOS DE 200 COTIZANTES
Forma Presentación	UNICO		
APORTANTE EXONERADO PAGO APORTES SALUD, SENA E ICBF (REFORMA TRIBUTARIA):			SI

DATOS GENERALES DE LA PLANILLA			
Número Planilla	7660323550	Tipo de Planilla	E-EMPLEADOS
Periodo Cotización Otros	abril / 2017	Periodo Cotización Salud	mayo / 2017
Días de Mora	0	Fecha Pago	2017/05/04
Número Autorización	256545259		

INFORMACIÓN BÁSICA			
Nombres	WILSON EMILIO	Apellidos	HERNANDEZ GOMEZ
Tipo de Identificación	CC	Número de Identificación	15342678
Tipo cotizante	DEPEND	Subtipo Cotizante	
Colombiano Temporalmente en el Exterior	NO	Extranjero no obligado a cotizar Pensión	NO
COTIZANTE EXONERADO PAGO APORTES SALUD, SENA E ICBF (REFORMA TRIBUTARIA):			SI
Departamento	ANTIOQUIA	Municipio	LA ESTRELLA
Salario Básico	\$ 737.717	Salario Integral	NO

NOVEDADES															
ING	RET	TDE	TAE	TDP	TAP	COR	VSP	VST	SLN	COM	IGE	LMA	VAC	AVP	IRP

APORTES REALIZADOS A SEGURIDAD SOCIAL			
PENSIÓN		Administradora	230301-PORVENIR
Días	30	IBC	\$ 737.717
Tarifa	16,000 %	Cotización Obligatoria	\$ 118.100
FSP - Solidaridad	\$ 0	FSP - Subsistencia	\$ 0
Aportes Voluntarios Empleador	\$ 0	Aportes Voluntarios Cotizante	\$ 0
Indicador tarifa especial	Actividades de Alto Riesgo	Total Aporte	\$ 118.100

SALUD		Administradora	EPS003-CAFESALUD
Días	30	IBC	\$ 737.717
Tarifa	4,000 %	Cotización Obligatoria	\$ 29.600
Nro Incapacidad por Enf. General		Valor	\$ 0
Nro Licencia de Maternidad		Valor	\$ 0
UPC Adicional	\$ 0	Total Aporte	\$ 29.600

RIESGOS PROFESIONALES		Administradora	14-4-SEGUROS DE VIDA COLPATRIA
Días	30	IBC	\$ 737.717
Clase de Riesgo	V	Tarifa	6,960 %
Centro de Trabajo		Total Aporte	\$ 51.400

APORTES REALIZADOS A PARAFISCALES				
Administradora	Días Cotizados	Tarifa	IBC	Total Aporte
CCF04-CCF DE ANTIOQUIA	30	4,000 %	\$ 737.717	\$ 29.600

TOTAL PAGADO:	\$ 228.700
----------------------	-------------------



PLANILLA INTEGRADA AUTOLIQUIDACIÓN APORTES
SOPORTE DE PAGO PARA EL COTIZANTE CC 71628233

DATOS GENERALES DEL APORTANTE			
Nombre ó Razón Social	RAFAEL IGNACIO ROLDAN RUIZ		
Tipo Identificación	CEDULA DE CIUDADANIA	Número de Identificación	71393015
Ciudad/Municipio	LA ESTRELLA	Departamento	ANTIOQUIA
Dirección	CARRERA 48 # 101 SUR 401	Teléfono	2782181
Tipo Empresa	PRIVADA	Actividad Económica	Transporte de carga por carretera.
Tipo Aportante	01-EMPLEADOR	Clase Aportante	B-MENOS DE 200 COTIZANTES
Forma Presentación	UNICO		
APORTANTE EXONERADO PAGO APORTES SALUD, SENA E ICBF (REFORMA TRIBUTARIA):			SI

DATOS GENERALES DE LA PLANILLA			
Número Planilla	7660323550	Tipo de Planilla	E-EMPLEADOS
Periodo Cotización Otros	abril / 2017	Periodo Cotización Salud	mayo / 2017
Días de Mora	0	Fecha Pago	2017/05/04
Número Autorización	256545259		

INFORMACIÓN BÁSICA			
Nombres	DAIRO ANTONIO	Apellidos	EUSSE MEDINA
Tipo de Identificación	CC	Número de Identificación	71628233
Tipo cotizante	DEPEND	Subtipo Cotizante	
Colombiano Temporalmente en el Exterior	NO	Extranjero no obligado a cotizar Pensión	NO
COTIZANTE EXONERADO PAGO APORTES SALUD, SENA E ICBF (REFORMA TRIBUTARIA):			SI
Departamento	ANTIOQUIA	Municipio	LA ESTRELLA
Salario Básico	\$ 737.717	Salario Integral	NO

NOVEDADES															
ING	RET	TDE	TAE	TDP	TAP	COR	VSP	VST	SLN	COM	IGE	LMA	VAC	AVP	IRP

APORTES REALIZADOS A SEGURIDAD SOCIAL			
PENSIÓN		Administradora	25-14 COLPENSIONES
Días	30	IBC	\$ 737.717
Tarifa	16,000 %	Cotización Obligatoria	\$ 118.100
FSP - Solidaridad	\$ 0	FSP - Subsistencia	\$ 0
Aportes Voluntarios Empleador	\$ 0	Aportes Voluntarios Cotizante	\$ 0
Indicador tarifa especial		Total Aporte	\$ 118.100

SALUD		Administradora	CIA SURAMERICANA DE SERVICIOS
Días	30	IBC	\$ 737.717
Tarifa	4,000 %	Cotización Obligatoria	\$ 29.600
Nro Incapacidad por Enf. General		Valor	\$ 0
Nro Licencia de Maternidad		Valor	\$ 0
UPC Adicional	\$ 0	Total Aporte	\$ 29.600

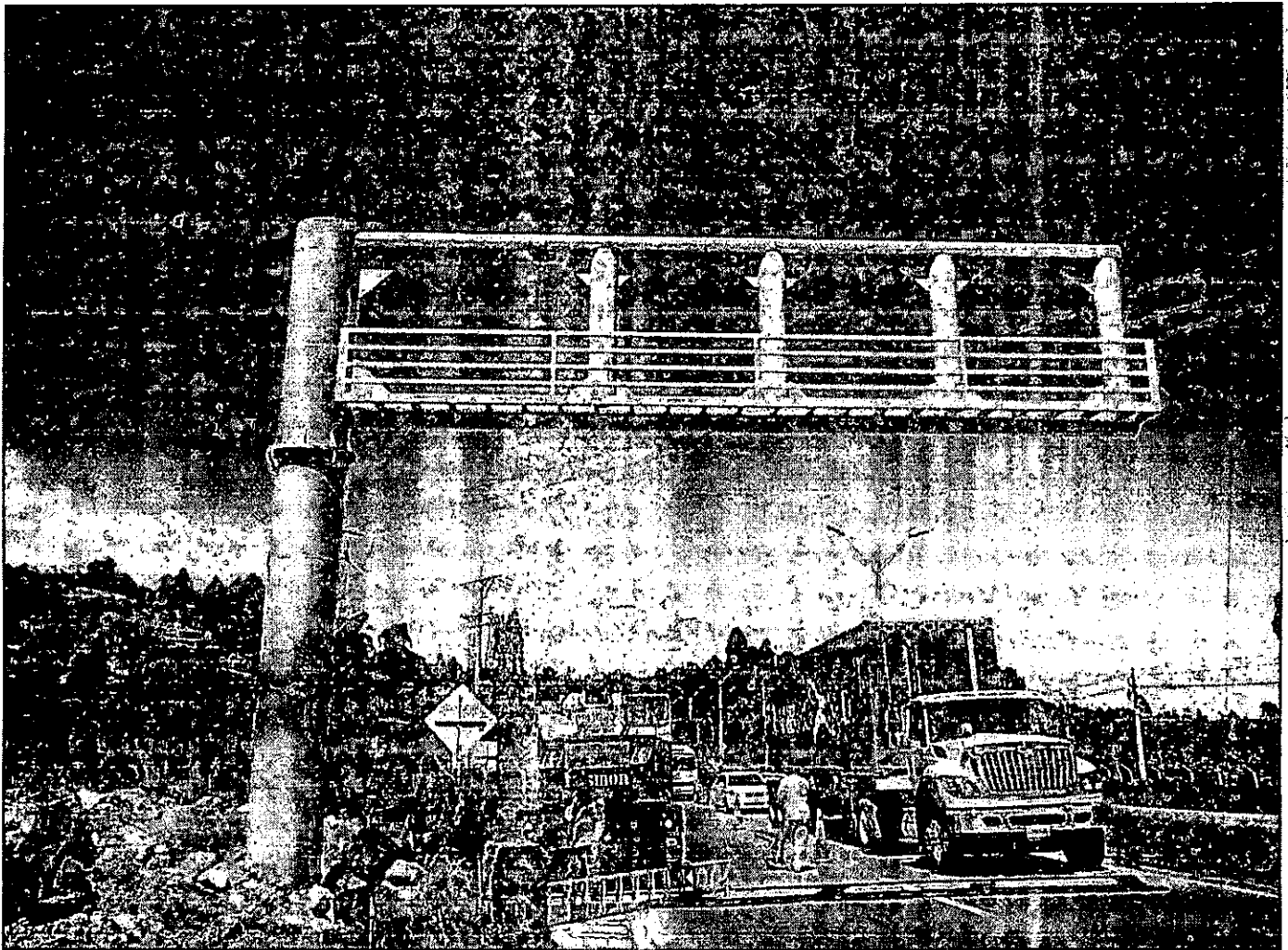
RIESGOS PROFESIONALES		Administradora	14-4-SEGUROS DE VIDA COLPATRIA
Días	30	IBC	\$ 737.717
Clase de Riesgo	V	Tarifa	6,960 %
Centro de Trabajo		Total Aporte	\$ 51.400

APORTES REALIZADOS A PARAFISCALES				
Administradora	Días Cotizados	Tarifa	IBC	Total Aporte
CCF04-CCF DE ANTIOQUIA	30	4,000 %	\$ 737.717	\$ 29.600

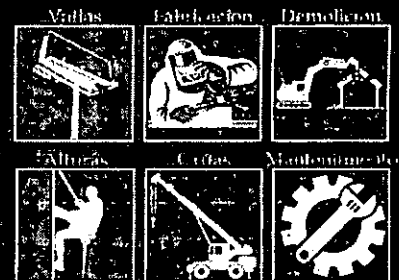
TOTAL PAGADO:	\$ 228.700
----------------------	-------------------

DOSSIER CONTROL DE CALIDAD

FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO



FAISMON S.A.S
CALDAS
2017



Carrera 48 No. 101 Sur bodega 9 Variante Caldas/ Colombia
Tel (574) 4481020
<http://www.faismon.com/>



faismons.a.s

DOSSIER CONTROL DE CALIDAD

Proyecto: Fabricación y Montaje de Valla Tablero Electrónico

Cliente: Devimed S.A.

Centro de Costos: 0025

Fecha de entrega: 07 de Junio 2017

Coordinador: Alexandra Ríos

Inspector de Calidad: Gloria Patricia Betancourt Trejos

FAISMON S.A.S

CALDAS

2017



faismons.A.S

INDICE

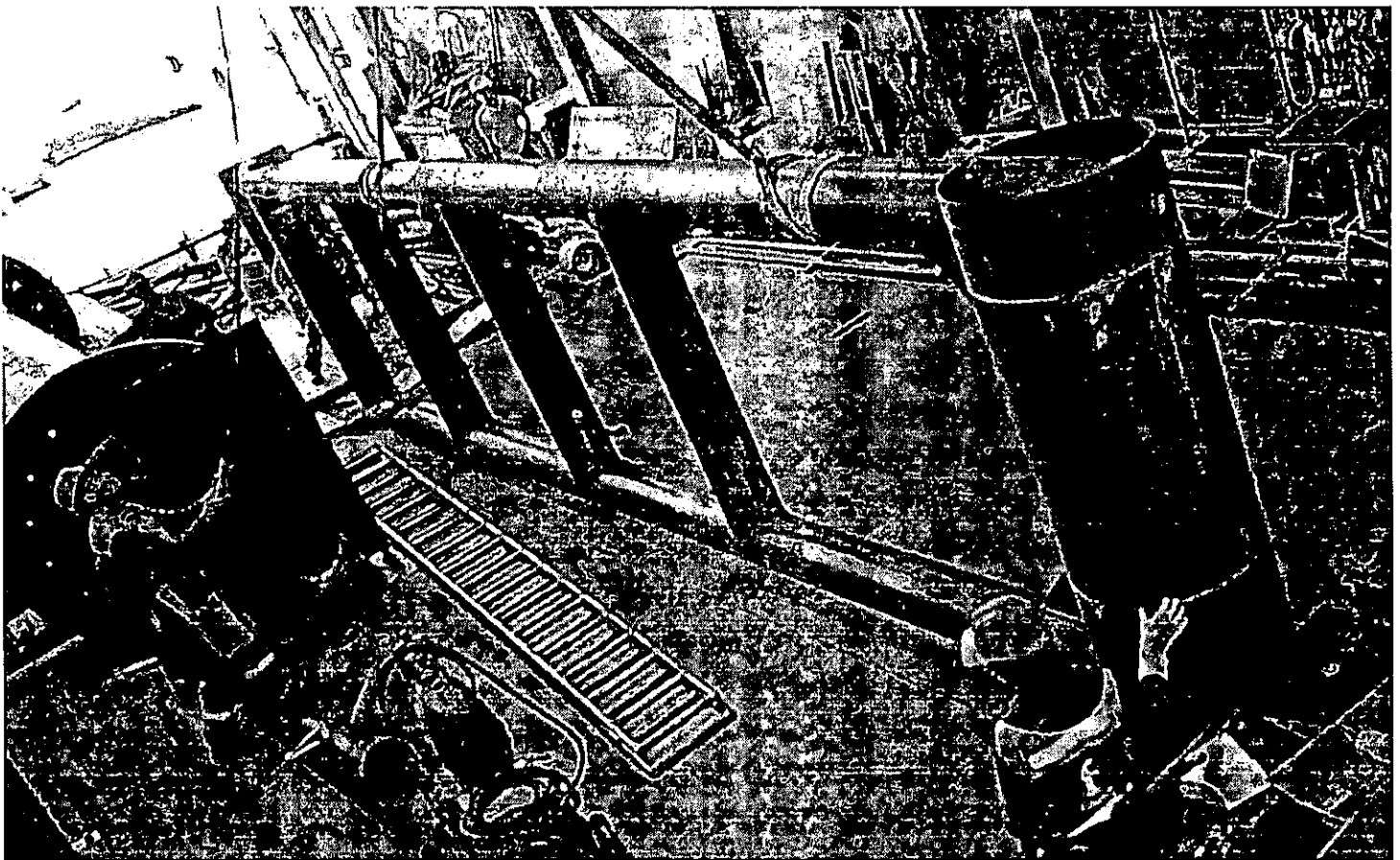
CLIENTE: DEVIMED S.A.	EQUIPO: BANDERA METALICA TABLERO ELECTRONICO	CENTRO DE COSTO:0025
ITEM	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
DOCUMENTACIÓN DURANTE EL PROCESO DE FABRICACIÓN		
1	PLANOS	SUMINISTRADOS POR EL CLIENTE
2	CERTIFICADO DE CALIDAD DE MATERIALES	DOCUMENTO EXTERNO
3	CERTIFICADO DE CALIDAD DE SOLDADORES	DOCUMENTO EXTERNO
4	REPORTE INSPECCIÓN VISUAL SOLDADURAS	FRFM-06-0000
5	CONTROL DIMENSIONAL DE ESTRUCTURAS	FRFM-04-000
6	PROTOCOLO DE ENTREGA	FRVP-28-0000

DOCUMENTACIÓN DURANTE EL MONTAJE		
7	PROTOCOLO DE ENTREGA	FRVP-28-0000
8	LIBERACIÓN FINAL	FRFM-40-0025
ANEXOS		
9. SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y MEDIO AMBIENTE	REGISTROS FOTOGRAFICOS	
10. REPORTE DE NOVEDADES	FRFM-35-0000	
11. RECOMENDACIONES		



faismons.A.S

DOCUMENTACIÓN DURANTE EL PROCESO DE FABRICACIÓN



Registro fotográfico: panorámica del proceso de fabricación de la valla metálica



faismons.A.S

**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL PROCESO
DE FABRICACIÓN**

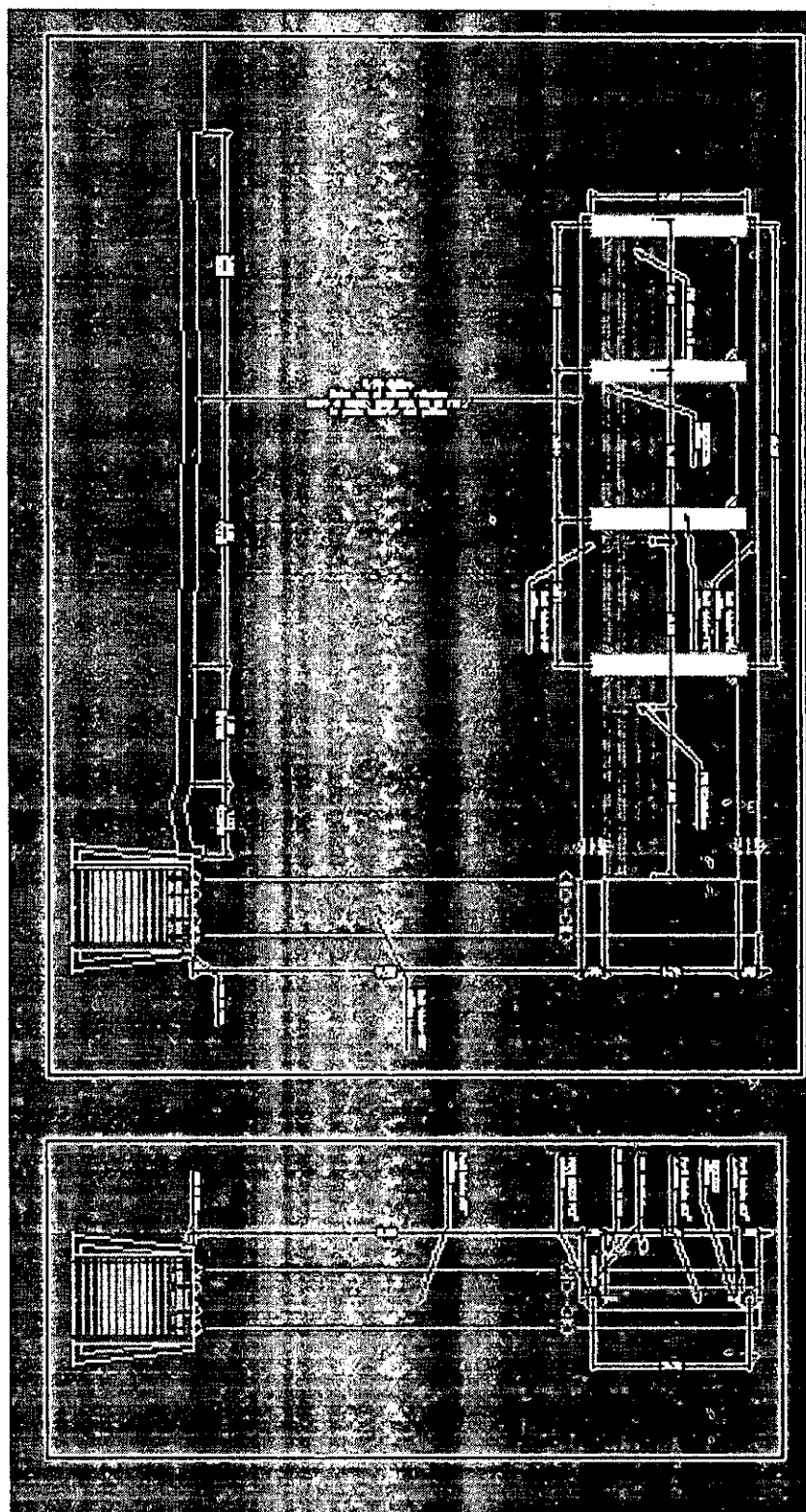
1.

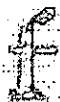
PLANOS

SUMINISTRADOS POR EL CLIENTE

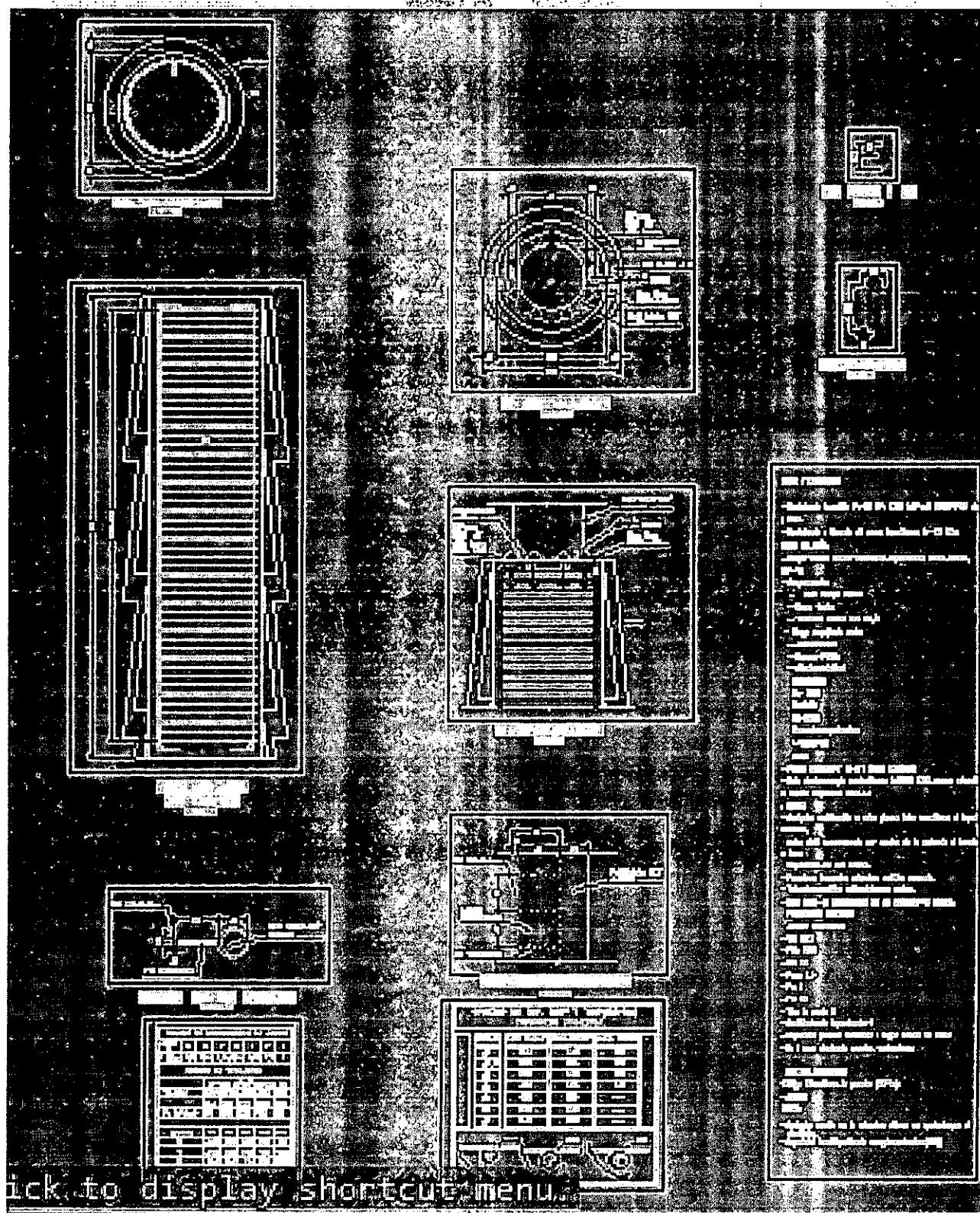


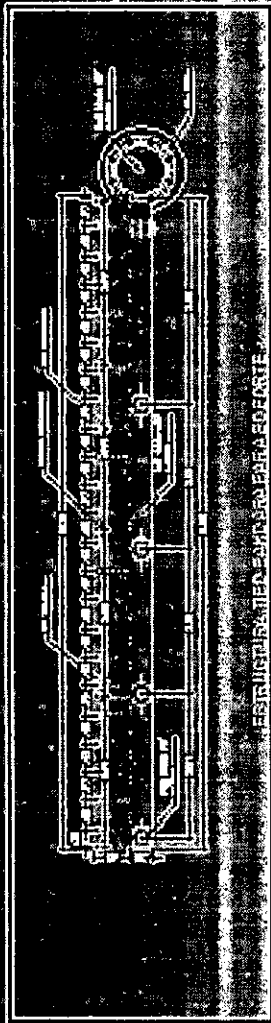
faismons.a.s



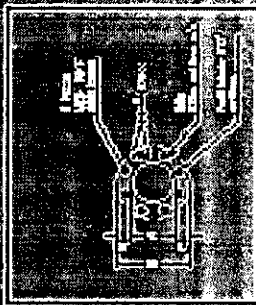


faismons.A.S

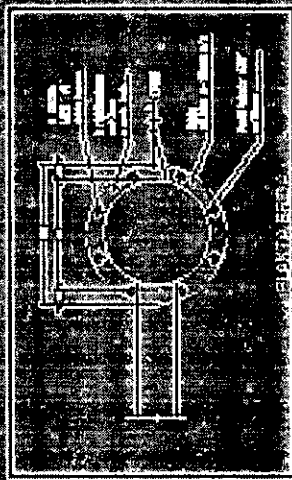




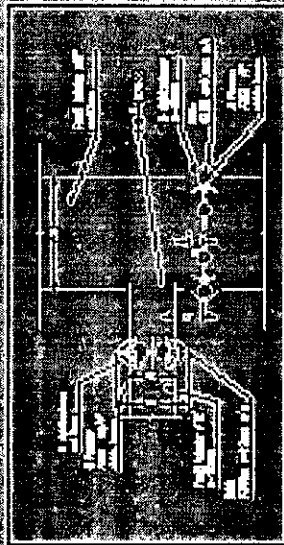
ESTRUCTURA TIPO DE BOMBAS DE AGUA



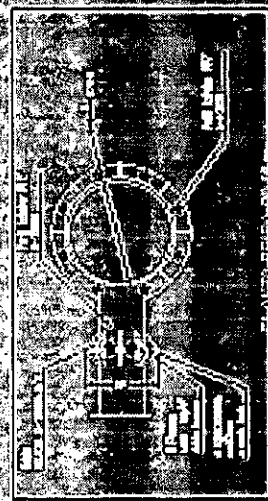
DETALLE DE LA BOMBA DE AGUA



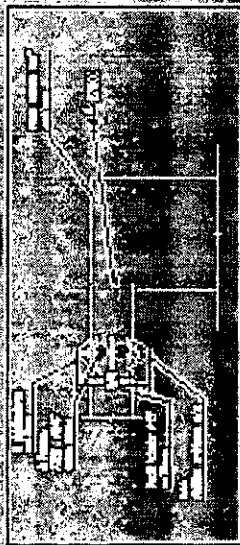
ESTRUCTURA TIPO DE BOMBAS DE AGUA



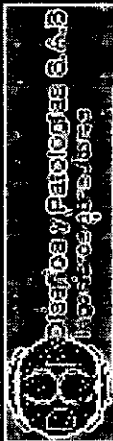
ESTRUCTURA TIPO DE BOMBAS DE AGUA



ESTRUCTURA TIPO DE BOMBAS DE AGUA



ESTRUCTURA TIPO DE BOMBAS DE AGUA



JORGE E. ARBELAIZ
LUZ E. ARISTIZABAL
J. M. J. M.

ESTRUCTURA TIPO DE BOMBAS DE AGUA

PLANTA TIPO DE BOMBAS DE AGUA

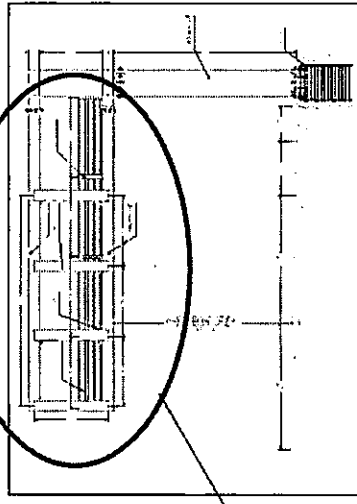
**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL
PROCESO DE
FABRICACIÓN**

2.

**CERTIFICADO DE
CALIDAD DE
MATERIALES**

DOCUMENTO EXTERNO

CUSTOMER 订货单位		YONGUO S.A.		CONTRACT NO. 合同号		0214 (P011000-1)		INQUIRY NUMBER 文件编号		25/02-8-2	
PRODUCT NAME 产品名称		PIPE		M. P. 制造工艺		EPM		STANDARD 执行标准		ASTM 553	
SPECIFICATION 规格		PIPE		CAR NO. 车号		/		CERTIFICATE NUMBER 证明编号		ZHI 201104	
SEAM BEAT TREATMENT 焊热处理		N		CHEMICAL COMPOSITION 化学成分							
C		Mn		P		S		Nb+Ti		Cu	
≤0.30		≤1.20		≤0.030		≤0.035		≤0.01		≤0.4	
0.13		0.41		0.016		0.010		0.011		0.013	
0.11		0.42		0.014		0.009		0.009		0.014	
0.09		0.38		0.018		0.008		0.010		0.014	
0.17		0.37		0.015		0.010		0.011		0.016	
0.15		0.40		0.017		0.011		0.013		0.016	
0.10		0.45		0.011		0.014		0.019		0.013	
TOTAL 总计		2100		353.0000							
MECHANICAL PROPERTY OF PIPE 管材机械性能		MECHANICAL PROPERTY OF ENDING SEAM 管端机械性能		HYDROSTATIC TEST 静水压试验		DEFORMATION OF PIPE END 管端变形		VISUAL INSPECTION 外观检查		DIMENSIONS 尺寸检查	
Y.S. 屈服强度		T.S. 抗拉强度		Elong. 伸长率		Bend 弯曲		Flare 扩口		End 管端	
≥440 MPa		≥415 MPa		≥20		720 90°		5040 3000		5040 3000	
275		455		30.0		合格		合格		合格	
265		425		31.0		合格		合格		合格	
240		400		28.0		合格		合格		合格	
295		455		29.0		合格		合格		合格	
370		475		32.5		合格		合格		合格	
255		485		31.0		合格		合格		合格	
<p>THIS IS TO CERTIFY THAT THE ABOVE INFORMATION IS TRUE AND CORRECT AS SUPPLIED BY THE MANUFACTURER. THE MANUFACTURER'S QUALITY CONTROL DEPARTMENT HAS MANUFACTURED THIS PIPE UNIT AND GUARANTEES THE QUALITY OF THE PRODUCT. THE MANUFACTURER'S QUALITY CONTROL DEPARTMENT HAS MANUFACTURED THIS PIPE UNIT AND GUARANTEES THE QUALITY OF THE PRODUCT. THE MANUFACTURER'S QUALITY CONTROL DEPARTMENT HAS MANUFACTURED THIS PIPE UNIT AND GUARANTEES THE QUALITY OF THE PRODUCT.</p>											



日期: 2011-04-11

PERSON IN CHARGE OF QUALITY 质检员

Tubería SCH 40 Ø12", PARA FABRICACION DE HORIZONTALES

U.S. Government Printing Office: Washington, DC 20540-4000
and U.S. Government Mail Sales Distribution: Washington, DC 20540-4000

POSTAL/POSTAL TELEGRAPH

[illegible]

THE UNIVERSITY OF CHICAGO

[illegible][illegible]

448
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
690
691
692
693
694
695
696
697
698
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
790
791
792
793
794
795
796
797
798
799
800
801
802
803
804
805
806
807
808
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
840
841
842
843
844
845
846
847
848
849
850
851
852
853
854
855
856
857
858
859
860
861
862
863
864
865
866
867
868
869
870
871
872
873
874
875
876
877
878
879
880
881
882
883
884
885
886
887
888
889
890
891
892
893
894
895
896
897
898
899
900
901
902
903
904
905
906
907
908
909
910
911
912
913
914
915
916
917
918
919
920
921
922
923
924
925
926
927
928
929
930
931
932
933
934
935
936
937
938
939
940
941
942
943
944
945
946
947
948
949
950
951
952
953
954
955
956
957
958
959
960
961
962
963
964
965
966
967
968
969
970
971
972
973
974
975
976
977
978
979
980
981
982
983
984
985
986
987
988
989
990
991
992
993
994
995
996
997
998
999
1000
1001
1002
1003
1004
1005
1006
1007
1008
1009
1010
1011
1012
1013
1014
1015
1016
1017
1018
1019
1020
1021
1022
1023
1024
1025
1026
1027
1028
1029
1030
1031
1032
1033
1034
1035
1036
1037
1038
1039
1040
1041
1042
1043
1044
1045
1046
1047
1048
1049
1050
1051
1052
1053
1054
1055
1056
1057
1058
1059
1060
1061
1062
1063
1064
1065
1066
1067
1068
1069
1070
1071
1072
1073
1074
1075
1076
1077
1078
1079
1080
1081
1082
1083
1084
1085
1086
1087
1088
1089
1090
1091
1092
1093
1094
1095
1096
1097
1098
1099
1100
1101
1102
1103
1104
1105
1106
1107
1108
1109
1110
1111
1112
1113
1114
1115
1116
1117
1118
1119
1120
1121
1122
1123
1124
1125
1126
1127
1128
1129
1130
1131
1132
1133
1134
1135
1136
1137
1138
1139
1140
1141
1142
1143
1144
1145
1146
1147
1148
1149
1150
1151
1152
1153
1154
1155
1156
1157
1158
1159
1160
1161
1162
1163
1164
1165
1166
1167
1168
1169
1170
1171
1172
1173
1174
1175
1176
1177
1178
1179
1180
1181
1182
1183
1184
1185
1186
1187
1188
1189
1190
1191
1192
1193
1194
1195
1196
1197
1198
1199
1200
1201
1202
1203
1204
1205
1206
1207
1208
1209
1210
1211
1212
1213
1214
1215
1216
1217
1218
1219
1220
1221
12

100-443886-100

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

[illegible]

$\mathbf{A} = \begin{bmatrix} 1 & 0 & 0 \\ 0 & 1 & 0 \\ 0 & 0 & 1 \end{bmatrix}$

1990-1991

1930/41/1931/1932/1933/1934/1935/1936/1937/1938/1939/1940/1941/1942/1943/1944/1945/1946/1947/1948/1949/1950/1951/1952/1953/1954/1955/1956/1957/1958/1959/1960/1961/1962/1963/1964/1965/1966/1967/1968/1969/1970/1971/1972/1973/1974/1975/1976/1977/1978/1979/1980/1981/1982/1983/1984/1985/1986/1987/1988/1989/1990/1991/1992/1993/1994/1995/1996/1997/1998/1999/2000/2001/2002/2003/2004/2005/2006/2007/2008/2009/2010/2011/2012/2013/2014/2015/2016/2017/2018/2019/2020/2021/2022/2023/2024/2025/2026/2027/2028/2029/2030/2031/2032/2033/2034/2035/2036/2037/2038/2039/2040/2041/2042/2043/2044/2045/2046/2047/2048/2049/2050/2051/2052/2053/2054/2055/2056/2057/2058/2059/2060/2061/2062/2063/2064/2065/2066/2067/2068/2069/2070/2071/2072/2073/2074/2075/2076/2077/2078/2079/2080/2081/2082/2083/2084/2085/2086/2087/2088/2089/2090/2091/2092/2093/2094/2095/2096/2097/2098/2099/2100/2101/2102/2103/2104/2105/2106/2107/2108/2109/2110/2111/2112/2113/2114/2115/2116/2117/2118/2119/2120/2121/2122/2123/2124/2125/2126/2127/2128/2129/2130/2131/2132/2133/2134/2135/2136/2137/2138/2139/2140/2141/2142/2143/2144/2145/2146/2147/2148/2149/2150/2151/2152/2153/2154/2155/2156/2157/2158/2159/2160/2161/2162/2163/2164/2165/2166/2167/2168/2169/2170/2171/2172/2173/2174/2175/2176/2177/2178/2179/2180/2181/2182/2183/2184/2185/2186/2187/2188/2189/2190/2191/2192/2193/2194/2195/2196/2197/2198/2199/2200/2201/2202/2203/2204/2205/2206/2207/2208/2209/2210/2211/2212/2213/2214/2215/2216/2217/2218/2219/2220/2221/2222/2223/2224/2225/2226/2227/2228/2229/2230/2231/2232/2233/2234/2235/2236/2237/2238/2239/2240/2241/2242/2243/2244/2245/2246/2247/2248/2249/2250/2251/2252/2253/2254/2255/2256/2257/2258/2259/2260/2261/2262/2263/2264/2265/2266/2267/2268/2269/2270/2271/2272/2273/2274/2275/2276/2277/2278/2279/2280/2281/2282/2283/2284/2285/2286/2287/2288/2289/2290/2291/2292/2293/2294/2295/2296/2297/2298/2299/2300/2301/2302/2303/2304/2305/2306/2307/2308/2309/2310/2311/2312/2313/2314/2315/2316/2317/2318/2319/2320/2321/2322/2323/2324/2325/2326/2327/2328/2329/2330/2331/2332/2333/2334/2335/2336/2337/2338/2339/2340/2341/2342/2343/2344/2345/2346/2347/2348/2349/2350/2351/2352/2353/2354/2355/2356/2357/2358/2359/2360/2361/2362/2363/2364/2365/2366/2367/2368/2369/2370/2371/2372/2373/2374/2375/2376/2377/2378/2379/2380/2381/2382/2383/2384/2385/2386/2387/2388/2389/2390/2391/2392/2393/2394/2395/2396/2397/2398/2399/2400/2401/2402/2403/2404/2405/2406/2407/2408/2409/2410/2411/2412/2413/2414/2415/2416/2417/2418/2419/2420/2421/2422/2423/2424/2425/2426/2427/2428/2429/2430/2431/2432/2433/2434/2435/2436/2437/2438/2439/2440/2441/2442/2443/2444/2445/2446/2447/2448/2449/2450/2451/2452/2453/2454/2455/2456/2457/2458/2459/2460/2461/2462/2463/2464/2465/2466/2467/2468/2469/2470/2471/2472/2473/2474/2475/2476/2477/2478/2479/2480/2481/2482/2483/2484/2485/2486/2487/2488/2489/2490/2491/2492/2493/2494/2495/2496/2497/2498/2499/2500/2501/2502/2503/2504/2505/2506/2507/2508/2509/2510/2511/2512/2513/2514/2515/2516/2517/2518/2519/2520/2521/2522/2523/2524/2525/2526/2527/2528/2529/2530/2531/2532/2533/2534/2535/2536/2537/2538/2539/2540/2541/2542/2543/2544/2545/2546/2547/2548/2549/2550/2551/2552/2553/2554/2555/2556/2557/2558/2559/2560/2561/2562/2563/2564/2565/2566/2567/2568/2569/2570/2571/2572/2573/2574/2575/2576/2577/2578/2579/2580/2581/2582/2583/2584/2585/2586/2587/2588/2589/2590/2591/2592/2593/2594/2595/2596/2597/2598/2599/2600/2601/2602/2603/2604/2605/2606/2607/2608/2609/2610/2611/2612/2613/2614/2615/2616/2617/2618/2619/2620/2621/2622/2623/2624/2625/2626/2627/2628/2629/2630/2631/2632/2633/2634/2635/2636/2637/2638/2639/2640/2641/2642/2643/2644/2645/2646/2647/2648/2649/2650/2651/2652/2653/2654/2655/2656/2657/2658/2659/2660/2661/2662/2663/2664/2665/2666/2667/2668/2669/2670/2671/2672/2673/2674/2675/2676/2677/2678/2679/2680/2681/2682/2683/2684/2685/2686/2687/2688/2689/2690/2691/2692/2693/2694/2695/2696/2697/2698/2699/2700/2701/2702/2703/2704/2705/2706/2707/2708/2709/2710/2711/2712/2713/2714/2715/2716/2717/2718/2719/2720/2721/2722/2723/2724/2725/2726/2727/2728/2729/2730/2731/2732/2733/2734/2735/2736/2737/2738/2739/2740/2741/2742/2743/2744/2745/2746/2747/2

[illegible][illegible]

1990年12月25日 星期三 晴

[illegible][illegible]

Callery answered in confidence at the press conference that, within the tolerance limit,

ALL INFORMATION CONTAINED HEREIN IS UNCLASSIFIED DATE 08-11-2010 BY 60322 UCBAW

 The following information is for your reference only. It is not intended to be used for any other purpose.

Figure 1

Lamina de 3/8", Para fabricacion de tubo

vertical

100

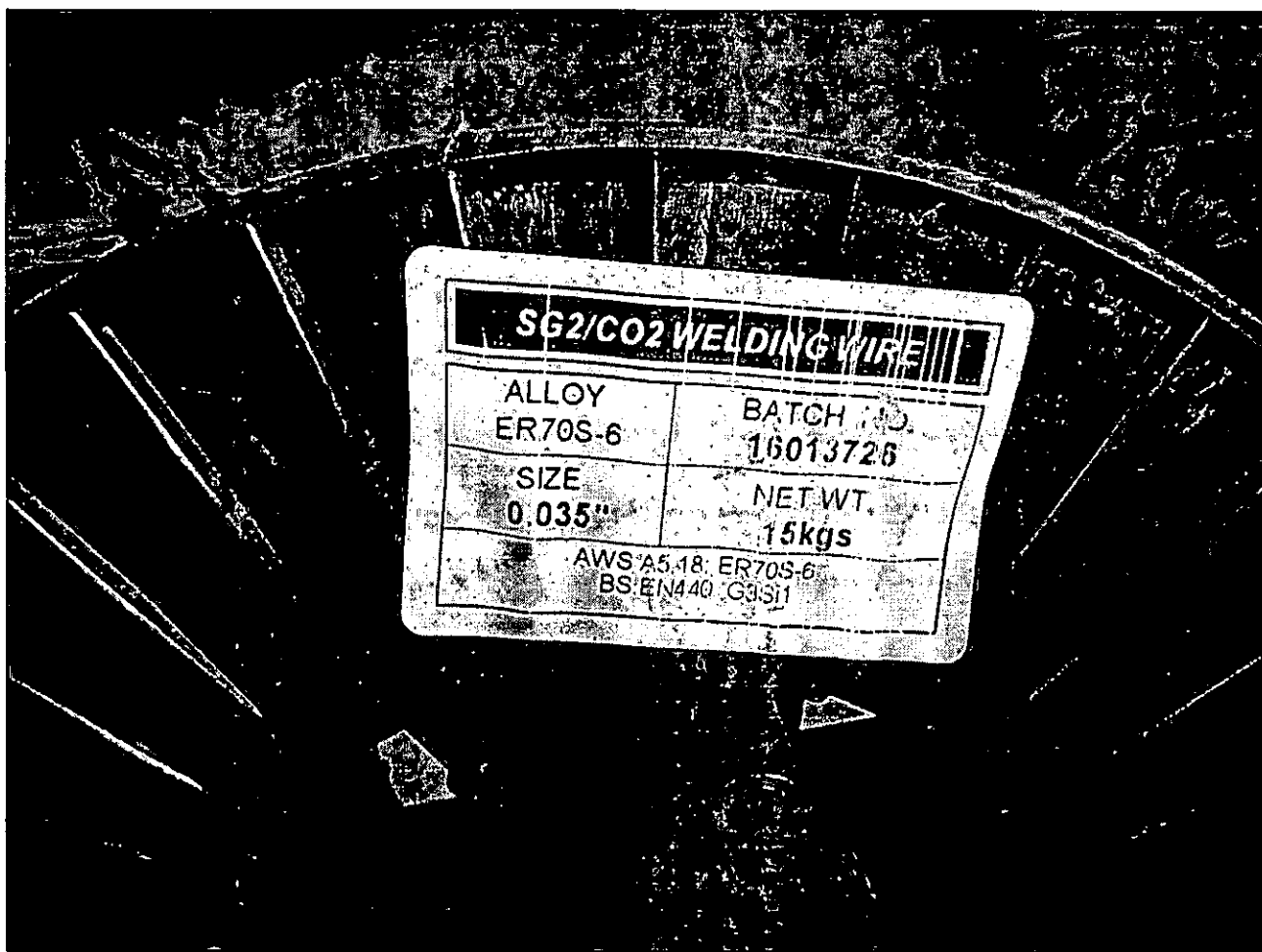
100

4-202 4-11-202 10:11:11 AM

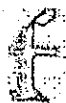
Figure 1. A schematic diagram of the experimental design. The diagram shows a sequence of events: a subject is presented with a stimulus (a word or picture), which is then followed by a response (a word or picture). The response is then compared to the stimulus, and the result is either a correct or incorrect response. The diagram also shows a feedback loop where the result is fed back to the subject.

A black and white photograph of a large, rectangular, metallic object, possibly a piece of industrial equipment or a large container. The object has a complex structure with various pipes, fittings, and a large circular opening on the right side. The image is grainy and has a high-contrast, almost abstract quality.

[illegible]



Aplicación de soldadura en proceso GMAW a fabricaciones de estructura valla.




faismons.A.S

**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL
PROCESO DE
FABRICACIÓN**

3.

**CERTIFICADO DE
SOLDADORES**

DOCUMENTO EXTERNO

	REGISTRO CALIFICACION DE SOLDADOR	FAISMON SAS
	No. 14 AD486 RW-02	1301-101

INFORMACION DE PRUEBA

EMPRESA: Faismon SAS WPS: 14 AD486 RW-01
 NIT: 800.110.421
 NOMBRE DEL SOLDADOR: Wilson Gomez C.C.: 10844742
 PROCESO DE SOLDADURA: SMAW TIPO: Manual
 MATERIAL: EPP: A-30 EPP: A-36 EPP: A-36 EPP: A-36 EPP: A-36 EPP: A-36
 MATERIAL DE APORTE Epp. N°: SPA 5.1 Clase N°: E7018 EPP: A-36
 PROBETA: Plana 9.5mm POSICION DE SOLDADURA: 4G

TABLA 1. DATOS REALES DE PRUEBA

PASE	PROCESO	METAL DE APORTE		CORRIENTE			OBSERVACIONES
		CLASE	DIAMETRO	TPO	VOLTAGE Volts	AMPER. Amperes	
1-3	SMAW	E7018	3.2mm	CDP	16.8	110	
4	SMAW	E7018	3.2mm	CDP	16.8	110	Respaldo

INFORMACION DE CALIFICACION

CODIGO DE CALIFICACION: AWS D 1.1

ENSAYO	REALIZADA POR	INFORME N°	RESULTADO
RADIOGRAFIA	ENDCONTROL	14 AD486 RW-01	ACEPTADA

PLATINA: <input checked="" type="checkbox"/>	TUBERIA: <input type="checkbox"/>	RESPALDO: SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
--	-----------------------------------	---



CALIFICADO EN			
PROCESO DE SOLDADURA:	SMAW	POSICIONES:	1F, 2F, 4F, 1G, 4G
MATERIAL:	A-36	ESPESORES:	3.2 a 19mm
		DIAMETRO:	≥ 24" DN

G: Tapa, P: Flange, 1: Placa, 2: Horizontal, 3: Vertical, 4: Sobrecabera, 5: Tubo a 45°

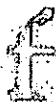
CERTIFICAMOS QUE EL CONTENIDO DE ESTE REGISTRO ES CORRECTO Y DE ACUERDO CON LOS REQUERIMIENTOS DEL CODIGO AWS D1.1 2010

☒ ASNEC ☒ AWS D 1.1 ☒ API 1104 ☒ ASME B3.1


NOTA: Registro válido solo si el sello de validación. Para verificar su validez, llamar al 251-07.53

PRESENCIA POR: Ing. Carlos Ramirez A. NIT: 251 2843 Nivelo SPT TC 1A: LP, RM, UT, RX CANT: 1311534 FIRMA: 	REVISADO POR: Ing. Carlos Cano M NIT: 251 2843 CANT: 1311534 FIRMA: 	FECHA: 2014.11.14
--	---	----------------------

ELABORADO POR: ENDCONTROL, PARA: ENDCONTROL, PARA: ENDCONTROL, PARA: ENDCONTROL



faismons.a.s

 ENDICONTROL S.A.	REGISTRO CALIFICACION DE SOLDADOR	FAISMON S.A.S
	Nº. 16-011A01-RW03	Pág. 1/1

INFORMACIÓN DE PRUEBA

EMPRESA: FAISMON S.A.S WPS: IP 011A 01
NOMBRE DEL SOLDADOR: Julián A. Agudelo Cárdenas C.C.: 8033202
PROCESO DE SOLDADURA: GMAW TIPO: Semiautomático
MATERIAL: ESP.: A-36 ESP.: A-36 P N°: Gr N°: 1 P N°: Gr N°: 1
MATERIAL DE APORTE Esp. N°: SFA 5.18 Clase N°: ER 70S-8 F N°: 8
PROBETA: 9 mm POSICIÓN DE SOLDADURA: 3G Ascendente

TABLA 1. DATOS REALES DE PRUEBA

PASE	PROCESO	METAL DE APORTE		CORRIENTE		OBSERVACIONES
		CLASE	DIÁMETRO	TIPO	VOLTAJE	
1-2	GMAW	ER 70S-8	0.9 mm	CEP	18-21	360 ipm. 28 CFH
3-4	GMAW	ER 70S-8	0.9 mm	CEP	19-22	360 ipm. 28 CFH

INFORMACIÓN DE CALIFICACIÓN

CÓDIGO DE CALIFICACIÓN: AWS D 1.1

ENSAYO	REALIZADA POR	INFORME N°	RESULTADO
DOBLEZ	ENDICONTROL	16 011A01RW01	ACEPTADA

PLATINA	X	TUBERÍA		RESPALDO	SI	NO	X
---------	---	---------	--	----------	----	----	---

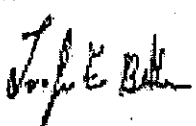
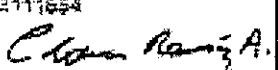
CALIFICADO EN			
PROCESO DE SOLDADURA: GMAW		POSICIONES: 1G, 2G, 3G, 1F, 2F, 3F	
MATERIAL: A-36	ESPESORES: 3 a 19 mm	DIÁMETRO: ≥ 24" DN	

G: Topo; F: PBeta. 1: Plana. 2: Horizontal. 3: Vertical. 4: Sobrecabeza. 5: Tubo a 45°

CERTIFICAMOS QUE EL CONTENIDO DE ESTE REGISTRO ES CORRECTO Y DE ACUERDO CON LOS
REQUERIMIENTOS DEL CÓDIGO

ASME IX	AWS D 1.1	X	API 1104	ANSI B 2.1
---------	-----------	---	----------	------------

NOTA: Registro no válido sin el sello de Endicontrol
Para verificar su validez, llamar al 291 07 92

PRESENCIADO POR: Ing. Jorge Esteban M. MP AN 230 56502  FIRMA:	REVISADO POR: Ing. Claver Ramírez A. MP AN 231-2643 CVAO: 13111654  FIRMA:	FECHA: 28/06/17
---	---	------------------------

ENDICONTROL S.A. CRA 50-A-67-72, PEB 107 OF 13 MECHELLI COLOMBIA



faismons.a.s

**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL PROCESO
DE FABRICACIÓN**

4.

**REPORTE INSPECCIÓN
VISUAL SOLDADURAS**

FRFM-06-0000



faismons.A.S

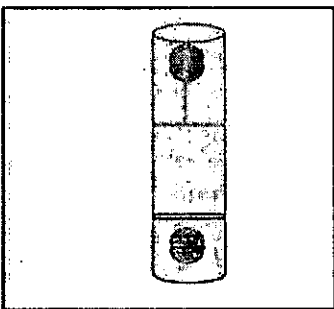

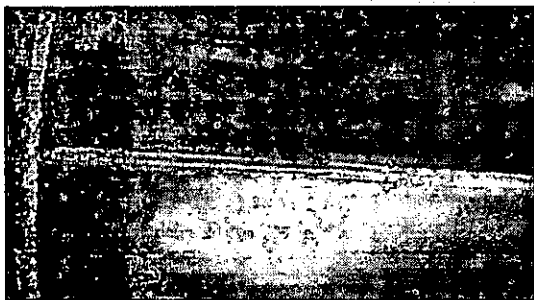
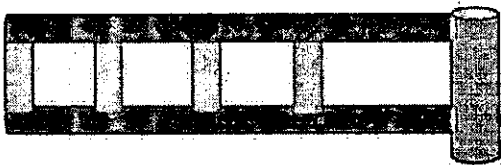

faismon										REPORTE DE INSPECCIÓN VISUAL DE SOLDADURA										CÓDIGO: FRFM-06-0000			
										VERSIÓN: 02		FECHA: 23-may-14											
NOMBRE DEL PROYECTO: FABRICACIÓN DE VALLA METALICA																							
CLIENTE: DEVIMED S.A.										CENTRO DE COSTOS: 025													
NO.	FECHA				PARTE SOLDADA	LONGITUD / DIMENSIÓN	TÉCNICA	OCAYADOS / POROSIDAD				PRESENTACIÓN		NOMBRE DEL SOLDADOR	OBSERVACIONES								
	DIA	MES	ANO	C				R	C	R	C	R											
1	2	MAY	2017		PIE-AMIGO	7200	MIG	X		X		X		JULIAN AGUDELO									
					VERTICAL	10800	MIG	X		X		X		JULIAN AGUDELO									
					HORIZONTAL	1200	MIG	X		X		X		JULIAN AGUDELO									

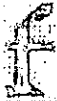
CONVENCIONES: *C= Conforme *R= Rechazado		CRITERIO ACEPTACIÓN (CONF - RECH)		ESQUEMA / FOTOGRAFÍA:	
FC	: Fuera del corte o unión	CONFORME	 Inspección visual de soldadura a horizontales 		
SS	: Salpicaduras de soldadura	CONFORME			
ME	: Marcos de empates	CONFORME			
UWP	: Perfil soldado inaceptable	CONFORME			
SI	: Soldadura incompleta	CONFORME			
G	: Grietas	CONFORME			
C	: Cráteres	CONFORME			
SL	: Sin limpieza	CONFORME			

Revisado por:	Inspeccionado y liberado por:
COORDINADOR DE OBRA	INSPECTOR DE CALIDAD
Alexandra Ríos <i>Alexandra Ríos Arango</i>	<i>Gloria Patricia</i> Gloria Patricia Bystancourt Trejos

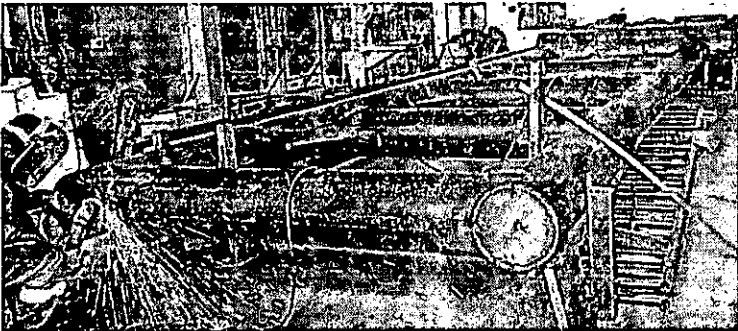
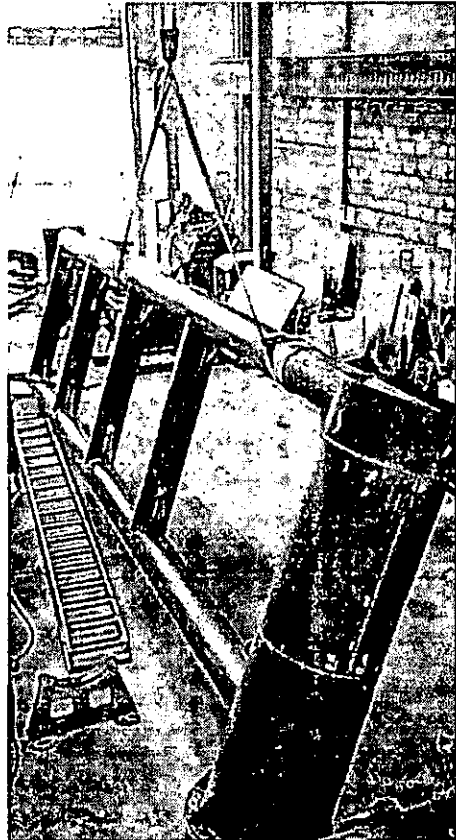


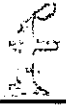
faismons.A.S

Faismon		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
				VERSIÓN:	01
				VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO: FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO			EQUIPO / ÁREA: APLICACIÓN DE SOLDADUA		
OBRA: DEVIMED S.A.					
FECHA			PROTOCOLO N°: 1		
DIA: 9	MES: MAYO	AÑO: 2017			
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA					
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES					
					
					
					
Inspección visual de soldadura a horizontales					
					
					
Aplicación de soldadura GMAW					
RESPONSABLES				DIA	MES
ENTREGADO POR: GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS				28	MAYO
RECIBIDO POR: ALEXANDRA RIOS ARANGO				28	MAYO
				AÑO	2017



faismons.A.S

Faismons		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
				VERSIÓN:	01
				VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO			EQUIPO / ÁREA:	ESPECIFICACIONES
OBRA:	DEVIMED S.A.				
FECHA			PROTOCOLO N°:		
DIA:	9	MES:	MAYO	AÑO:	2017
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA					
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES					
<p>Se realizo aplicación de soldadura a estructura de valla con el proceso GMAW</p>					
					
RESPONSABLES					
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS			DIA:	28
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO			MES:	MAYO
				AÑO:	2017



faismons.a.s

**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL PROCESO
DE FABRICACIÓN**

5.

**CONTROL
DIMENSIONAL DE
ESTRUCTURAS**

FRFM-04-000

CÓDIGO:	FRT-MC-000
VERSIÓN:	02
VIGENCIA:	23-mar-14

DEVELOPED

CONSERVACIONES



FIRMA INSPECTOR:

NOMBRE DEL INSPECTOR: Gloria Patricia Betancourt Trejos

Notas:
Anexar plano con la revisión de todas las medidas

Flora Patricia

TOLERANCIAS LONGITUDINALES										
Signet numberd 4.1 de ISO 1500										
Table 5: Tolerances for shape dimensions										
Series of nominal sizes in mm										
Tolerance	Symbol	Unit	10		15		20		25	
			Over	Under	Over	Under	Over	Under	Over	Under
A		mm	0.15	-0.10	0.20	-0.15	0.25	-0.20	0.30	-0.25
B		mm	0.10	-0.05	0.15	-0.10	0.20	-0.15	0.25	-0.20
C		mm	0.05	-0.02	0.10	-0.05	0.15	-0.10	0.20	-0.15
D		mm	0.02	-0.01	0.05	-0.02	0.10	-0.05	0.15	-0.10

Tolerance class	Range of nominal sizes, <i>l</i> , in mm (length or shorter leg)		Tolerances, Δc , (in degrees and minutes)	
	Up to 400	Over 400 up to 1000	± 15	± 10
A	± 20		± 15	± 10
D	± 45		± 30	± 20
C	$\pm 1^{\circ}$		± 45	± 30
D	$\pm 1^{\circ}30'$		$\pm 1^{\circ}15'$	$\pm 1^{\circ}$

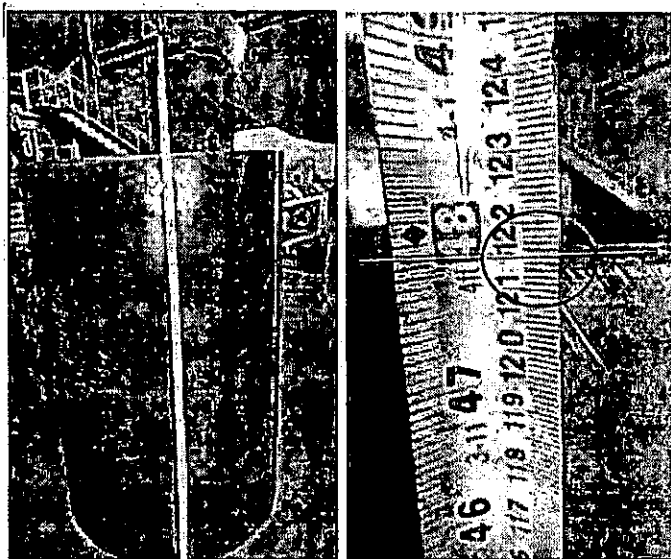
COLOR	SIGNIFICADO
Amarillo	Revisado y está correcto
Verde	Debe ser borrado
Rojó	Debe agregarse
Azul	Comentario

	PROTOCOLO DE ENTREGA	CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014

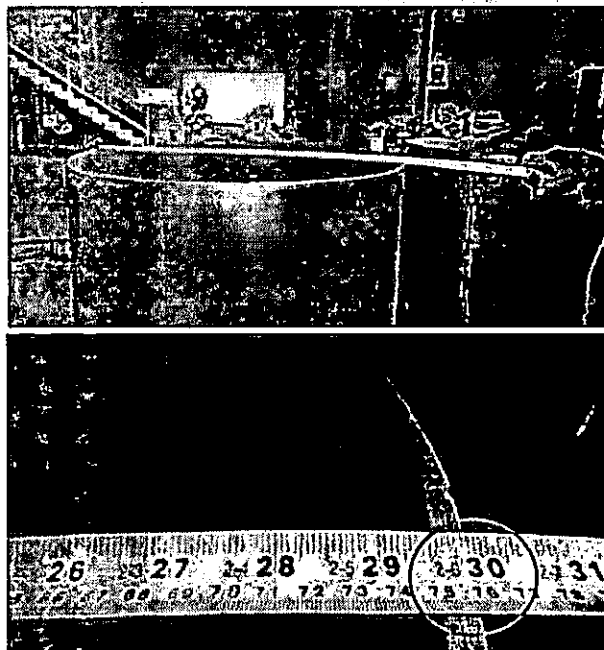
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	CONTRO DIMENSIONAL
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOLO N°:	
DÍA: 28	MES: ABRIL	AÑO: 2017	1

DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA

SEGUIMIENTO A FABRICACIONES




Fabricación de ducto vertical en lamina acero al carbono de Ø30"



ENTREGADO POR:	RESPONSABLES	DÍA	MES	AÑO
<i>Gloria Patricia</i>	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	2	MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO		MAYO	2017

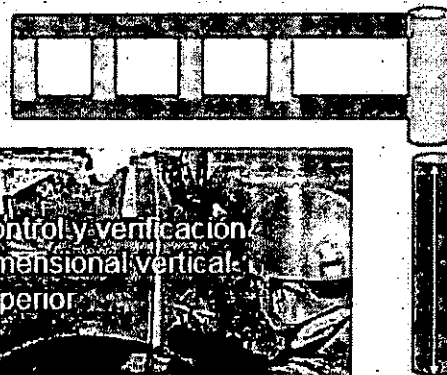
Alexandra Rios Arango

	PROTOCOLO DE ENTREGA	CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014

PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	CONTROL DIMENSIONAL TUBO VERTICAL SUPERIOR
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOLO N°:	2
DIA:	9	MES:	MAYO
		AÑO:	2017

DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA

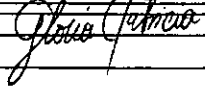
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES

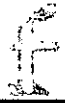


Control y verificación dimensional a vertical inferior


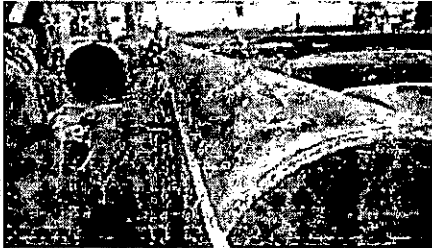
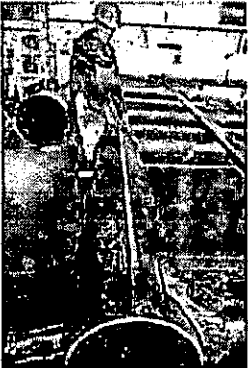


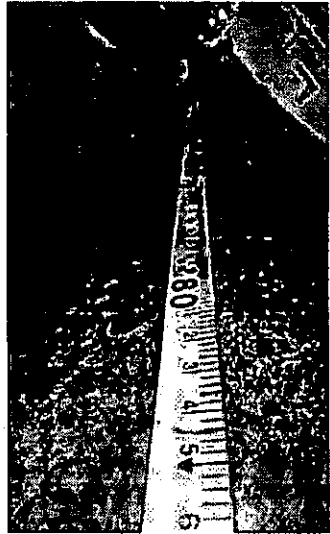
Control y verificación dimensional vertical superior

Control dimensional tubo vertical superior 2793mm.

ENTREGADO POR: 	RESPONSABLES	DIA	MES	AÑO
	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	28	MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	28	MAYO	2017



faismons.a.s

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	CONTRO DIMENSIONAL
OBRA:	DEVIMED		
FECHA		PROTOCOLO N°:	3
DIA:	9	MES:	MAYO
AÑO:		2017	
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA			
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES			
 Control y verificación dimensional de horizontales			
    			
ENTREGADO POR:	RESPONSABLES	DIA	MES
RECIBIDO POR:		AÑO	
	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	23	MAYO
	ALEXANDRA RIOS ARANGO	23	MAYO




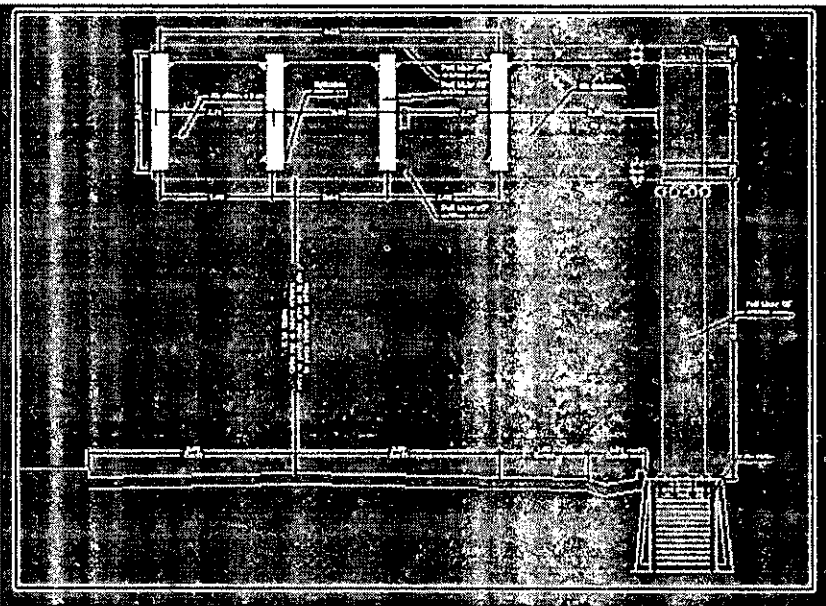
faismons.A.S

DOCUMENTACIÓN DURANTE EL PROCESO DE FABRICACIÓN

6.

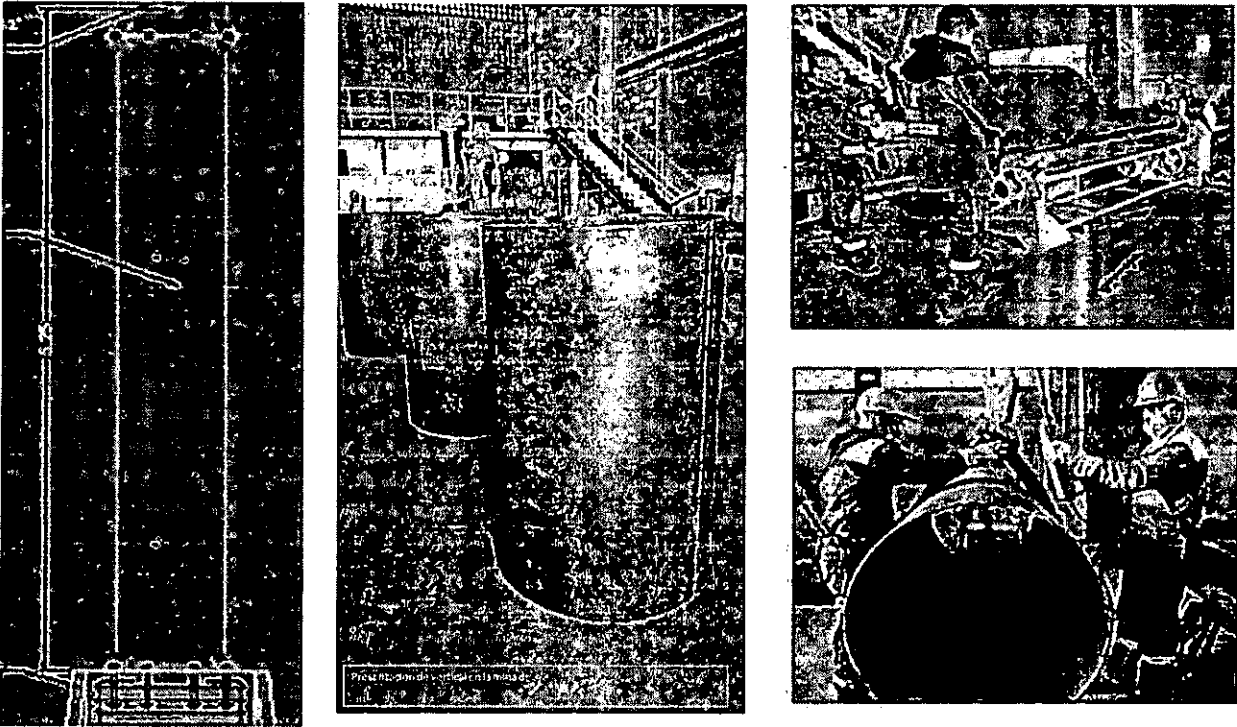
PROTOCOLO DE ENTREGA

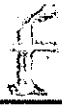
FRVP-28-0000

		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO: FRVP-28-0000	VERSIÓN: 01	VIGENCIA: 23-may-2014
PROYECTO: FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO			EQUIPO / ÁREA:		ESPECIFICACIONES	
OBRA: DEVIMED S.A.						
DÍA: 9	MES: MAYO	FECHA	AÑO: 2017	PROTOCOLO N°: 1		
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA						
<div style="text-align: center;"> SEGUIMIENTO A FABRICACIONES </div> <div style="text-align: center;">  </div> <div> Especificaciones diseño estructural </div>						
RESPONSABLES			DÍA	MES	AÑO	
ENTREGADO POR: <i>Gloria Patricia Betancourt Trejos</i>			2	MAYO	2017	
RECIBIDO POR: <i>Alexandra Rios Arango</i>			2	MAYO	2017	

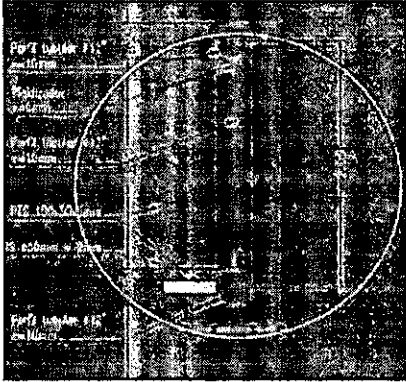

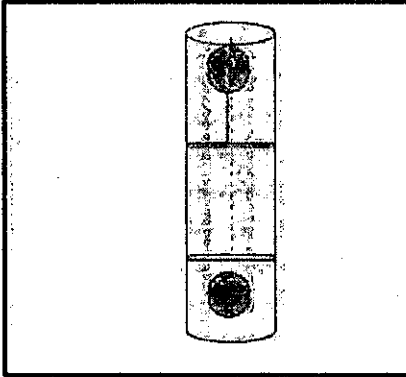
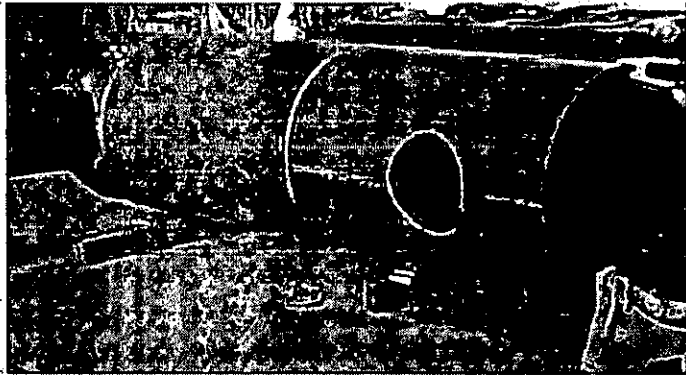


faismons.A.S

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRYP-28-0000	
		VERSIÓN:	01	
		VIGENCIA:	25-may-2014	
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	ROLADO DE LAMINA	
OBRA:	DEVIMED S.A.			
DÍA:	28	MES:	FECHA	
		ABRIL	AÑO:	
			2017	
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA				
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES				
				
Fabricación de vertical y horizontal en lamina de 3/8 donde se realiza el corte y el rolado				
ENTREGADO POR:	RESPONSABLES	DÍA	MES	AÑO
	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS		MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	Alexandra Rios Arango	MAYO	2017

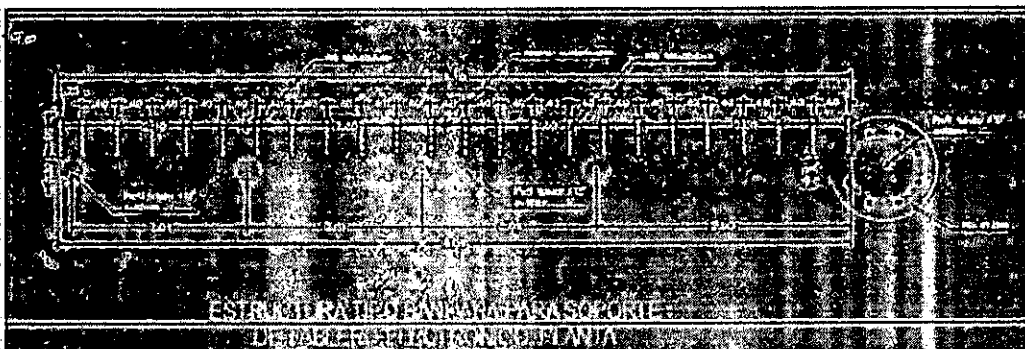

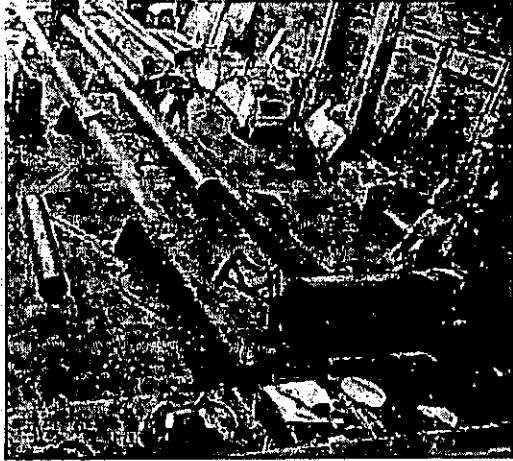


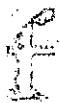
faismons.A.S

faismons		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
				VERSION:	01
				VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO: FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO		EQUIPO / ÁREA: VERTICAL			
OBRA: DEVIMED S.A.					
FECHA		PROTOCOLO N°: 3			
DIA: 2	MES: MAYO	AÑO: 2017			
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA					
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES					
					
					
RESPONSABLES					
ENTREGADO POR: GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS		DIA: 28	MES: MAYO	AÑO: 2017	
RECIBIDO POR: ALEXANDRA RIOS ARANGO		DIA: 28	MES: MAYO	AÑO: 2017	




faismons.A.S

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	ESPECIFICACIONES
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOLO N°:	4
DIA:	9	MES:	MAYO
AÑO:	2017		
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA			
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES			
			
			
Fabricación de horizontales			
RESPONSABLES			
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	DIA:	28
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	MES:	MAYO
		AÑO:	2017



faismons.A.S

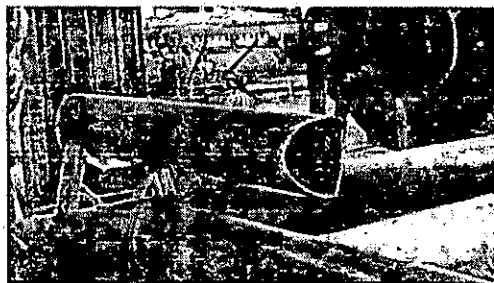
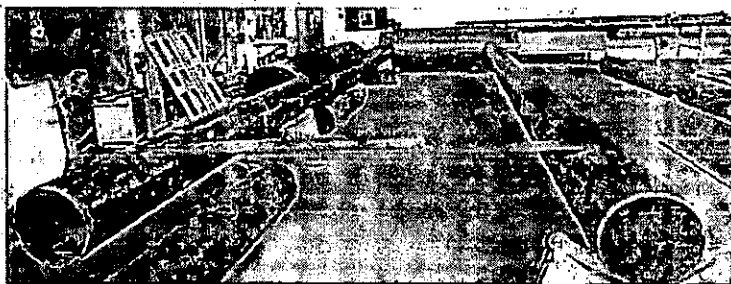
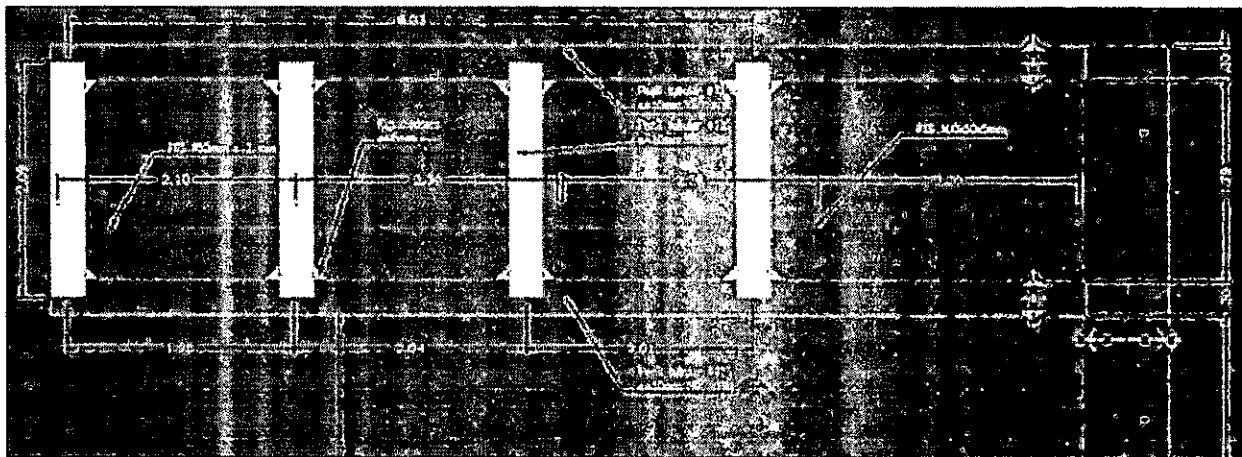
	PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
			VERSIÓN:	01
			VIGENCIA:	23-may-2014

PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	FABRICACION DE HORIZONTAL
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOL O N°:	5
DIA:	9	MES:	MAYO
AÑO:	2017		

DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA

SEGUIMIENTO A FABRICACIONES

FABRICACIÓN DE HORIZONTAL



Fabricación de horizontal en tubería SCH 40 de 12"

RESPONSABLE		DIA	MES	AÑO
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BERNARDO REJOS	28	MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RÍOS ARANGO	28	MAYO	2017



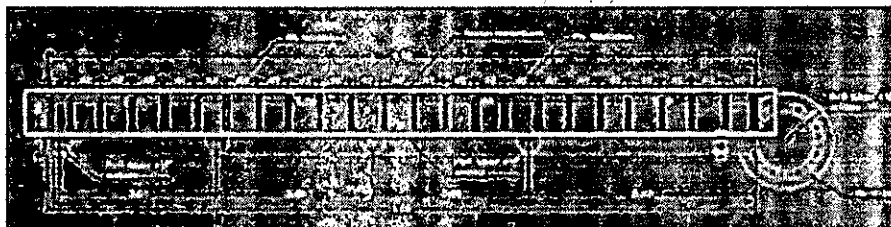
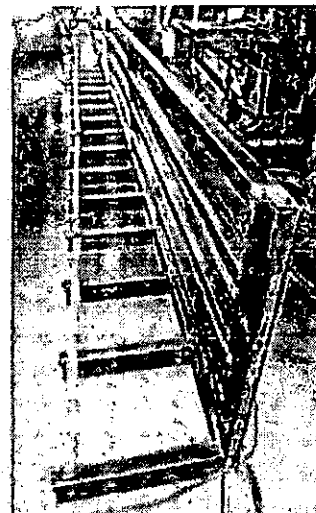
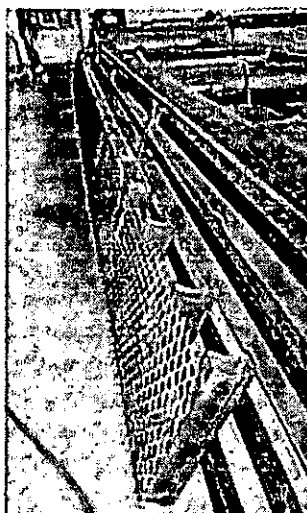
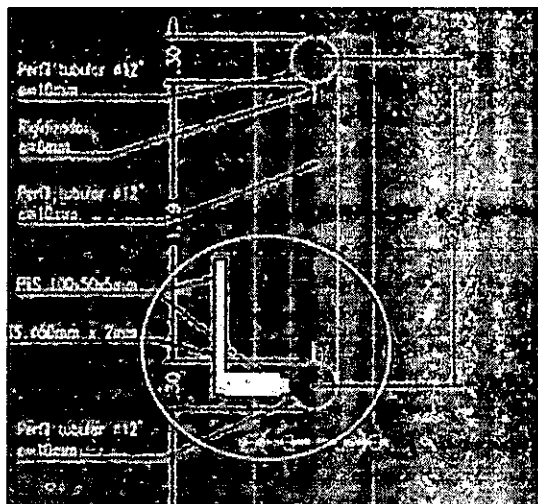
faismons.A.S

	PROTOCOLO DE ENTREGA	CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014

PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	Pasarela
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOLO N°:	6
DIA:	9	MES:	MAYO
		AÑO:	2017

DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA

SEGUIMIENTO A FABRICACIONES

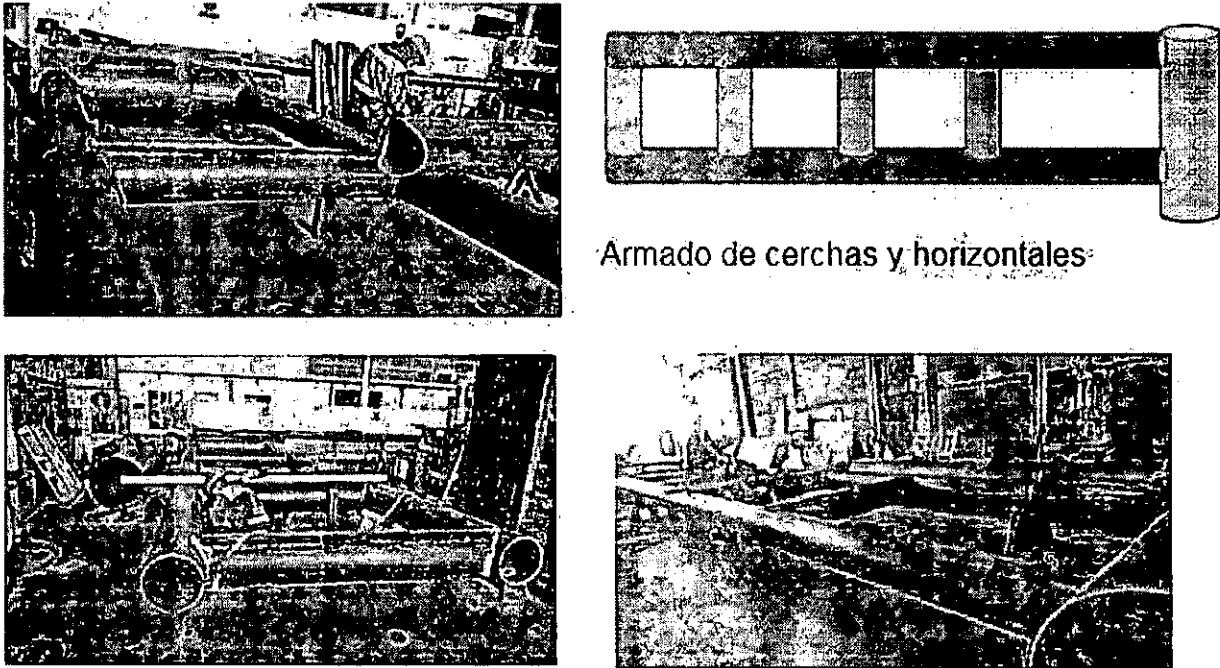


Fabricación de pasarela en PTS 100X50

RESPONSABLES		DIA	MES	AÑO
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	28	MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	28	MAYO	2017



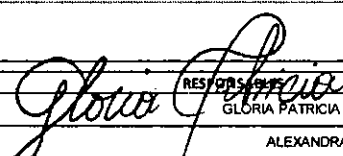


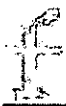
faismons.a.s

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000	
		VERSIÓN:	01	
		VIGENCIA:	23-may-2014	
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	CERCHAS Y HORIZONTALES	
OBRA:	DEVIMED S.A.S			
FECHA		PROTOCOLO N°:	7	
DIA: 9	MES: MAYO	AÑO: 2017		
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA				
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES				
				
Armado de cerchas y horizontales				
RESPONSABLES		DIA	MES	AÑO
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	28	MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	28	MAYO	2017

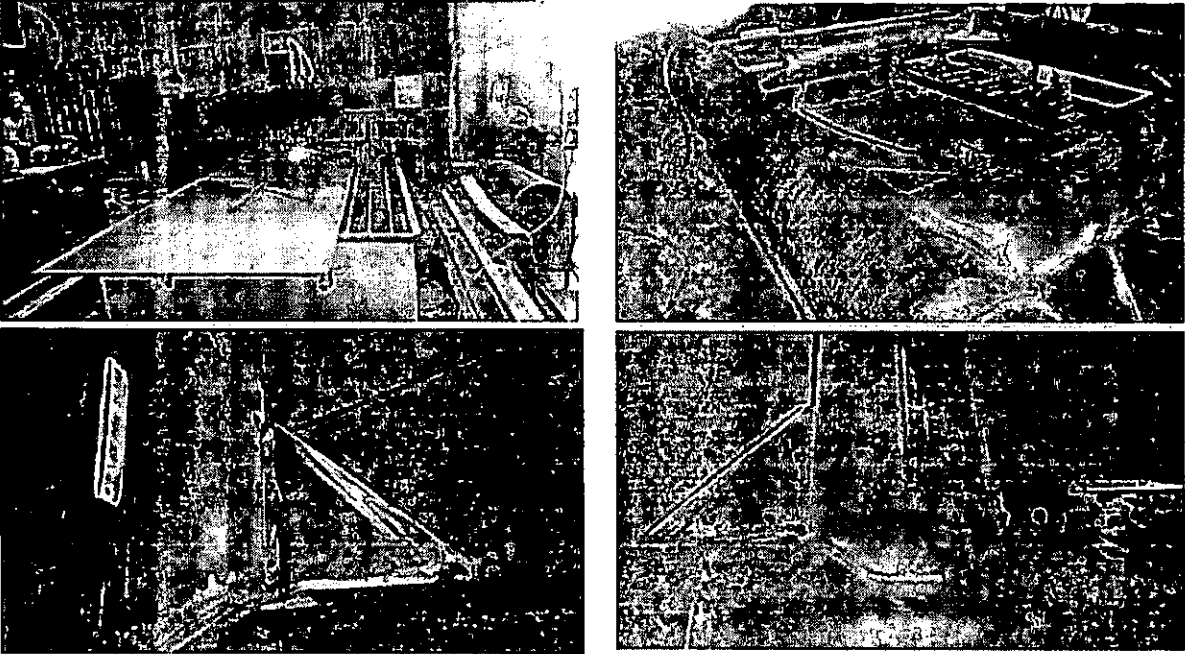


faismons.A.S

		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000	
				VERSION:	01	
				VIGENCIA:	23-may-2014	
PROYECTO:		FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO		EQUIPO / ÁREA:	NIVEL	
OBRA:		DEVIMED S.A.				
FECHA		PROTOCOLO N°:		8		
DIA:	9	MES:	MAYO	AÑO:	2017	
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA						
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES						
						
Verificación del control de nivel para aplicación de soldadura						
						
ENTREGADO POR:		RESPONSABLE		DIA	MES	AÑO
		GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS		28	MAYO	2017
RECIBIDO POR:		ALEXANDRA RIOS ARANGO		28	MAYO	2017

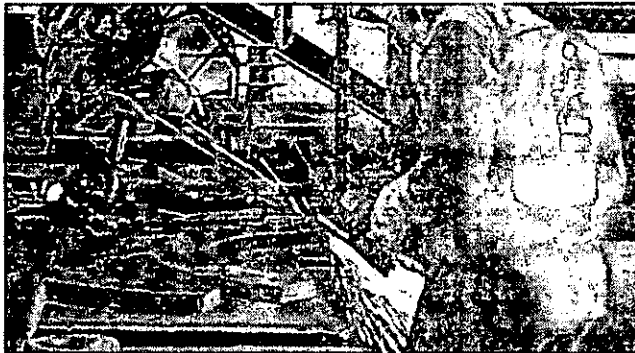


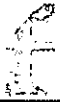
faismons.A.S

Faismons A.S.		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
				VERSIÓN:	01
				VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO: FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO		EQUIPO / ÁREA: PIE AMIGO			
OBRA: DEVIMED S.A.					
FECHA		PROTOCOLO N°: 9			
DIA: 9	MES: MAYO	AÑO: 2017			
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA					
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES					
					
Corte ple amigos, armado y aplicación de soldadura a tubos horizontales					
RESPONSABLES					
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	DIA:	28	MES:	MAYO
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGA	DIA:	28	MES:	MAYO
		AÑO:	2017		

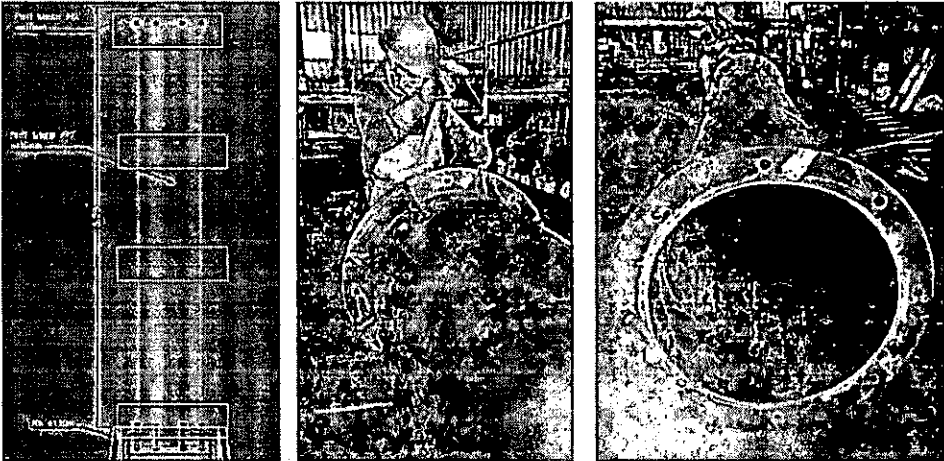
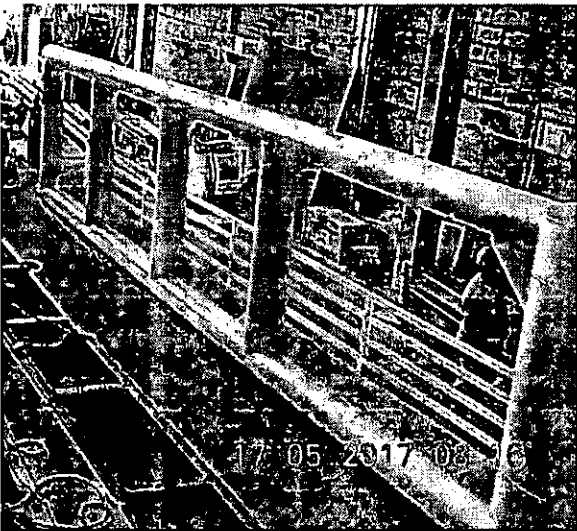


faismons.a.s

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / ÁREA:	BRIDAS
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOLO N°:	10
DIA: 9	MES: MAYO	AÑO: 2017	
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA			
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES			
		Fabricación de bridas	
RESPONSABLES			
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	DIA	MES
		28	MAYO
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	DIA	MES
		28	MAYO



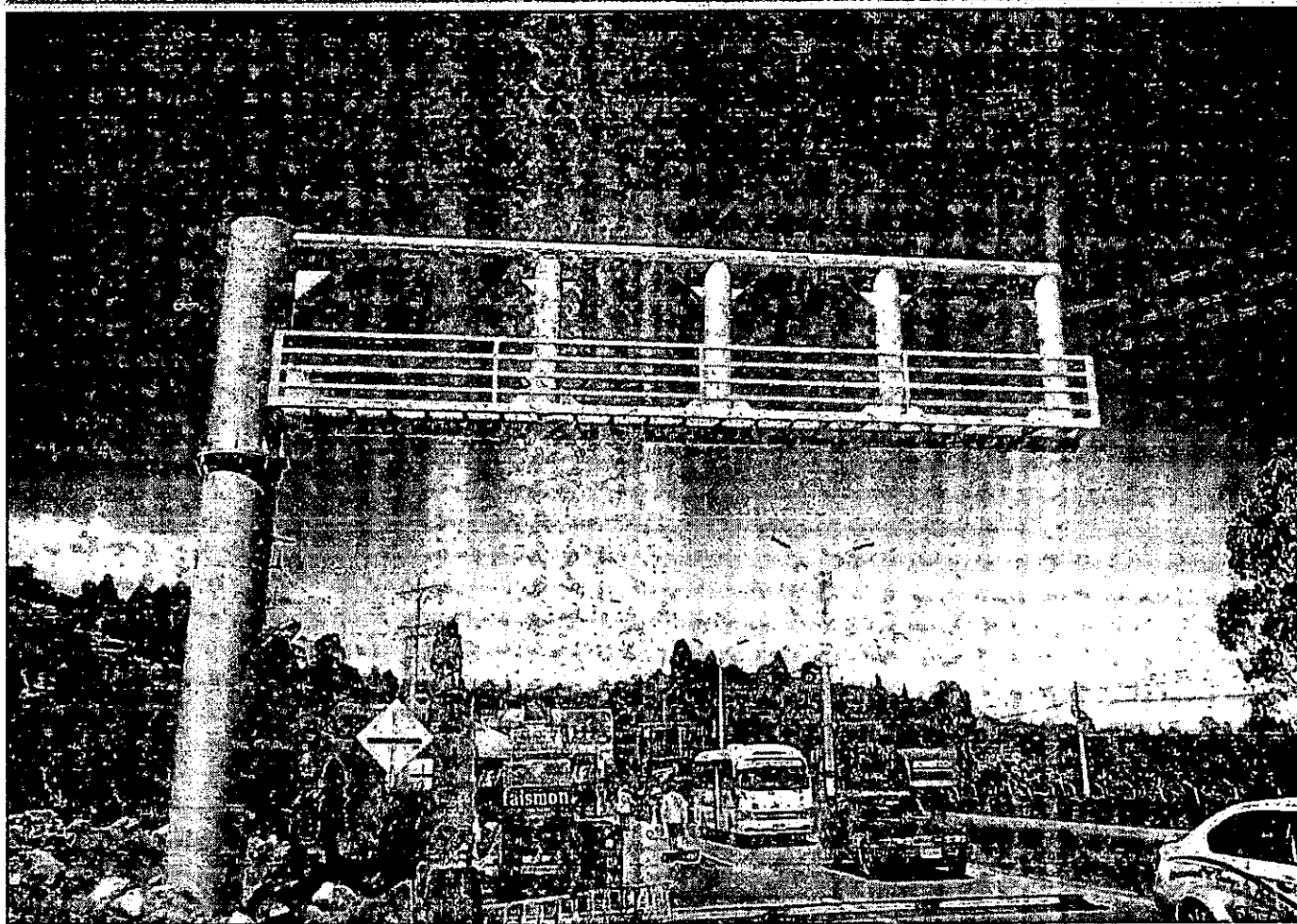
faismons.s.a.s

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO:	FRVP-28-0000
		VERSIÓN:	01
		VIGENCIA:	23-may-2014
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRÓNICO	EQUIPO / ÁREA:	APLICACIÓN DE PINTURA
OBRA:	DEVIMED S.A.		
FECHA		PROTOCOLO N°:	11
DÍA:	9	MES:	MAYO
AÑO:		2017	
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA			
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES			
			
			
Limpieza manual y mecánica para aplicación de anticorrosivo y pintura			
RESPONSABLES			
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	DÍA:	28
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	MES:	MAYO
		AÑO:	2017



faismons.a.s

DOCUMENTACIÓN DURANTE EL PROCESO DE MONTAJE



Registro fotográfico, panorámica montaje de valla metálica



**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL
PROCESO DE MONTAJE**

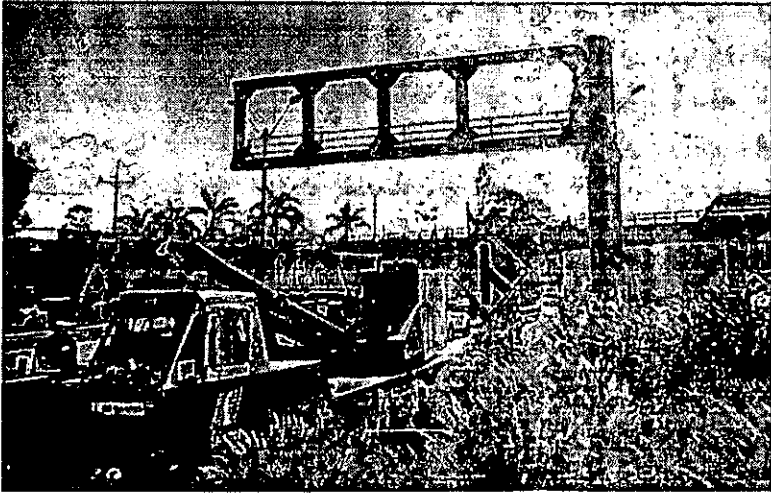
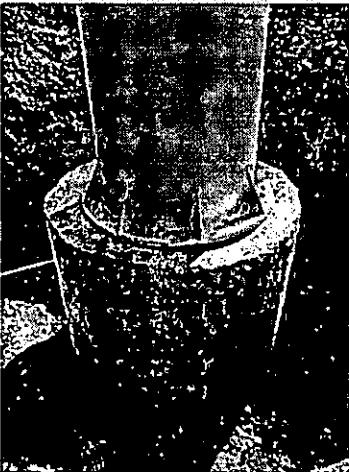

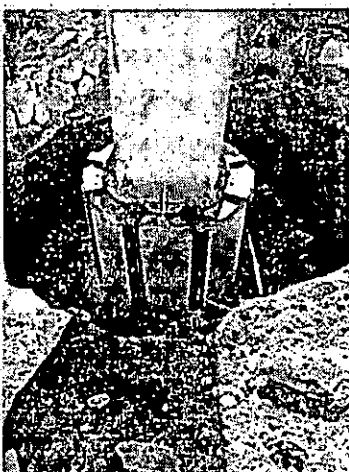
7.

**PROTOCOLO DE
ENTREGA**

FRVP-28-0000

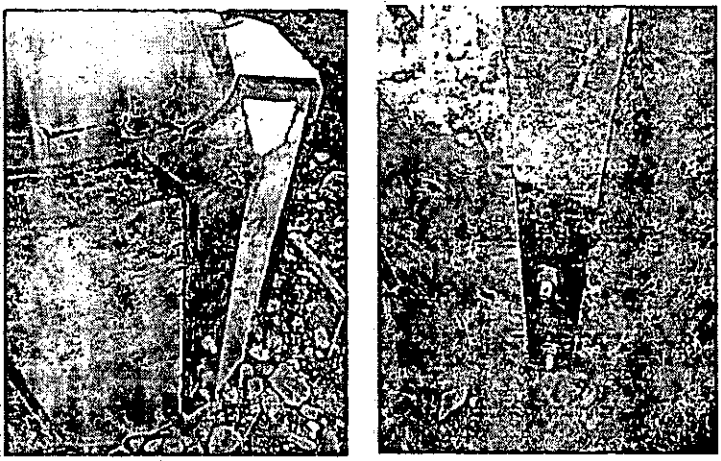


faismons.A.S.

PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO	FRVP-28-0000	
		VERSION	01	
		VIGENCIA	23-may-2014	
PROYECTO:	FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	EQUIPO / AREA:	ESPECIFICACIONES	
OSBLA:	DEVIMED S.A.			
DIA:	9	MES:	MAYO	
FECHA:	2017	PROTOCOLO N°:	1	
DESCRIPCION / FOTOGRAFIA				
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES				
		<p>Entaje de estructura metálica de valla con vehículo grúa de 30 TON.</p>		
				
<p>metálicos entre pedestal en concreto y brida del vertical de la valla, donde fue necesario realizar perforaciones para la instalación de pernos y aplicación de soldadura.</p>				
RESPONSABLES		DIA	MES	ARO
ENTREGADO POR:	GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS	2	MAYO	2017
RECIBIDO POR:	ALEXANDRA RIOS ARANGO	2	MAYO	2017



faismons.A.S

		PROTOCOLO DE ENTREGA		CÓDIGO: FRTP-13-0000 VERSIÓN: 01 FECHA: 23-may-2014
PROYECTO: FABRICACIÓN DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO		EQUIPO / ÁREA: MONTAJE		
OBRA: DEVIMED S.A.				
FECHA:		PROTOCOLO N°: 2		
DÍA: 9	MES: MAYO	AÑO: 2017		
DESCRIPCIÓN / FOTOGRAFÍA				
SEGUIMIENTO A FABRICACIONES				
				
Imágenes presentación de refuerzo metálico				
				
Registro fotográfico panorámica de la valla ubicada en el municipio de Guarne				
RESPONSABLES		DÍA	MES	AÑO
ENTREGADO POR: GLORIA PATRICIA BETANCOURT TREJOS		2	MAYO	2017
RECIBIDO POR: ALEXANDRA ROS ARANGO		2	MAYO	2017




faismons.a.s

**DOCUMENTACIÓN
DURANTE EL
PROCESO DE
MONTAJE**

8.

**LIBERACIÓN
FINAL** FRFM-40-0025

	LIBERACIÓN FINAL	CÓDIGO: FRTP-13-0000
		VERSIÓN: 01
		FECHA: 02-ABR-2015

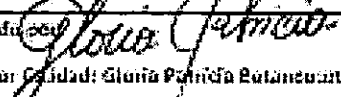

PROYECTO: FABRICACION DE VALLA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO		Nº PLANO: 1 de 1 DISEÑO ESTRUCTURAL BANDERA METÁLICA TABLERO ELECTRONICO	
CUBCA: DEVINHO S.A.		ELEMENTO DE FABRICACIÓN Y/O MONTAJE:	
CENTRO DE COSTO: 0025			
FECHA:			
DIA: 7	MES: JUNIO	AÑO: 2017	

CONTROLES

CONTROL DE MATERIALES DE FABRICACIÓN:		MONTAJE
CONTROL DIMENSIONAL:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
INSPECCIÓN VISUAL DE SOLDADURA:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CONTROL APLICACIÓN DE PINTURA:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
FUNCIONAMIENTO ENSAMBLE:		<input checked="" type="checkbox"/>
OTROS:		

RELACIÓN DE EQUIPOS				
Nº	ELEMENTO	Nº PLANO	FECHA	RESULTADO
1	Tubo vertical	1 de 1	25 Mayo 2017	Conforme
2	Bridas	1 de 1	25 Mayo 2017	Conforme
3	Plataformas horizontales	1 de 1	25 Mayo 2017	Conforme
4	Tubo horizontal	1 de 1	25 Mayo 2017	Conforme
5	Cercas metálicas para tablero electrónico	1 de 1	25 Mayo 2017	Conforme
6	Montaje	1 de 1	2 y 3 de Junio 2017	Conforme

OBSERVACIONES: Al realizar el montaje se observó y se reforzó la pes con elora de 1" y se puso de anclaje en pedestal

Aprobado por:  Inspector Ciudad: Gloria Patricia Batanescu	Coordinador de Obra:  Alexandra Rios Arango
--	--

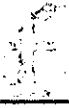


faismons.a.s

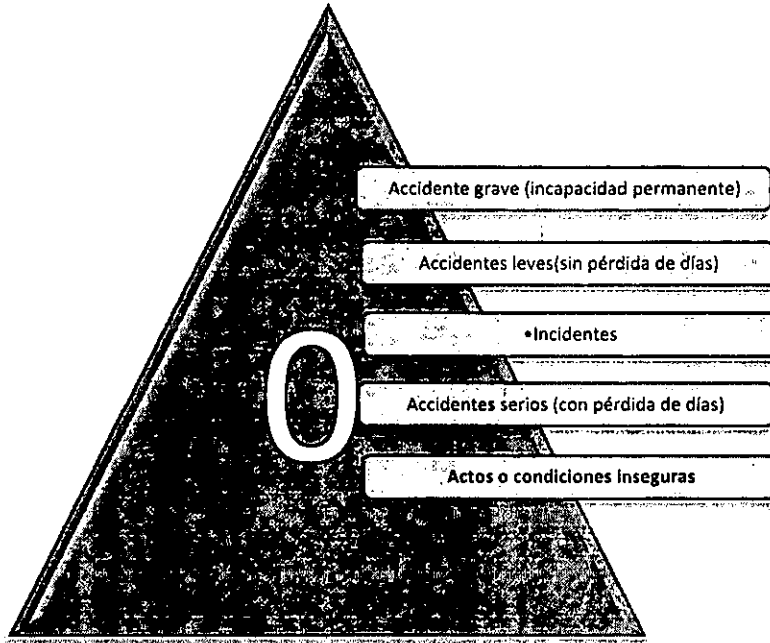
ANEXOS

9.

SEGURIDAD Y SALUD
EN EL TRABAJO Y
MEDIO AMBIENTE



11. PIRAMIDE DE ACCIDENTALIDAD



De acuerdo a los ítems descritos en la pirámide de accidentalidad, no se presentó ningún tipo de accidente o incidente durante las fabricaciones y montaje de la valla.

Los trabajos de alto riesgos presentes durante la fabricación, son:

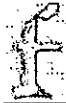
- Izaje de Cargas.
- Trabajo en caliente.
- Manejo de herramientas manuales.

Los trabajos de alto riesgos presentes en el despacho, logística y transporte son: Izaje de Cargas.

- Seguridad vial.
- Trabajo en alturas.
- Manejo de herramientas manuales

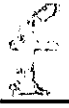
Los trabajos de alto riesgos presentes durante el proceso de montaje, son:

- Izaje de Cargas.
- Trabajo en alturas
- Trabajo en caliente.
- Manejo de herramientas manuales.



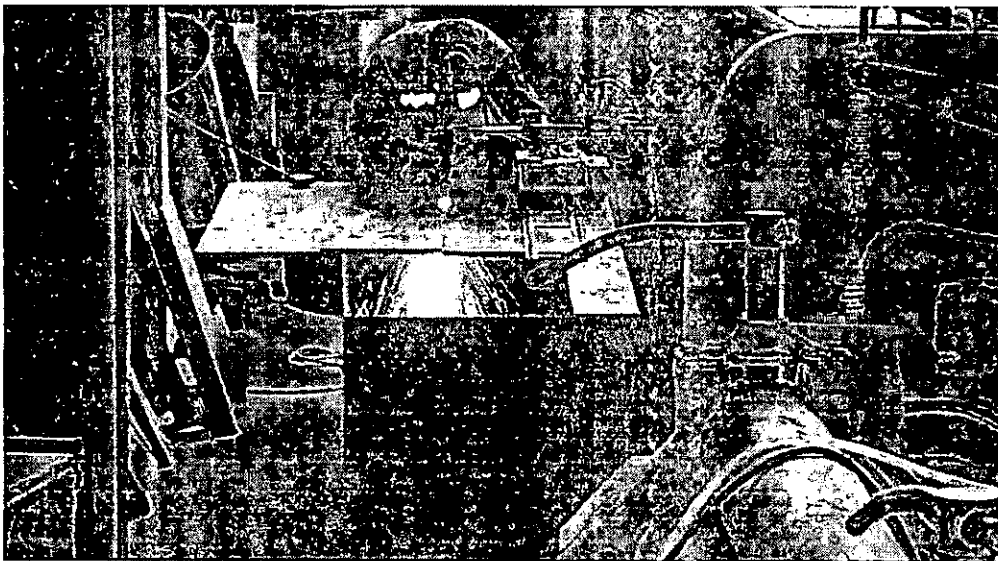
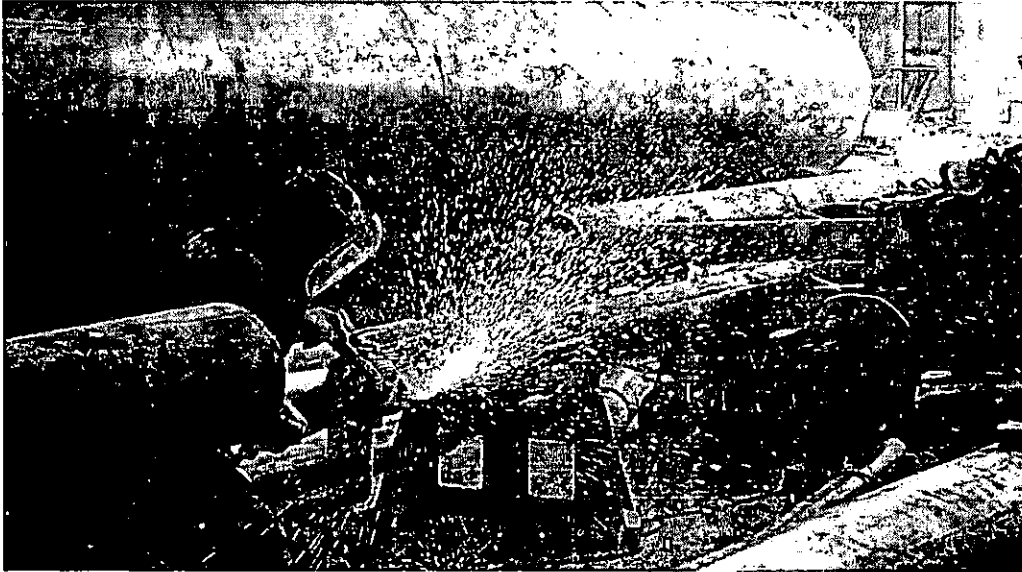
faismons.a.s

REGISTROS FOTOGRAFICOS SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y MEDIO AMBIENTE



faismons.a.s

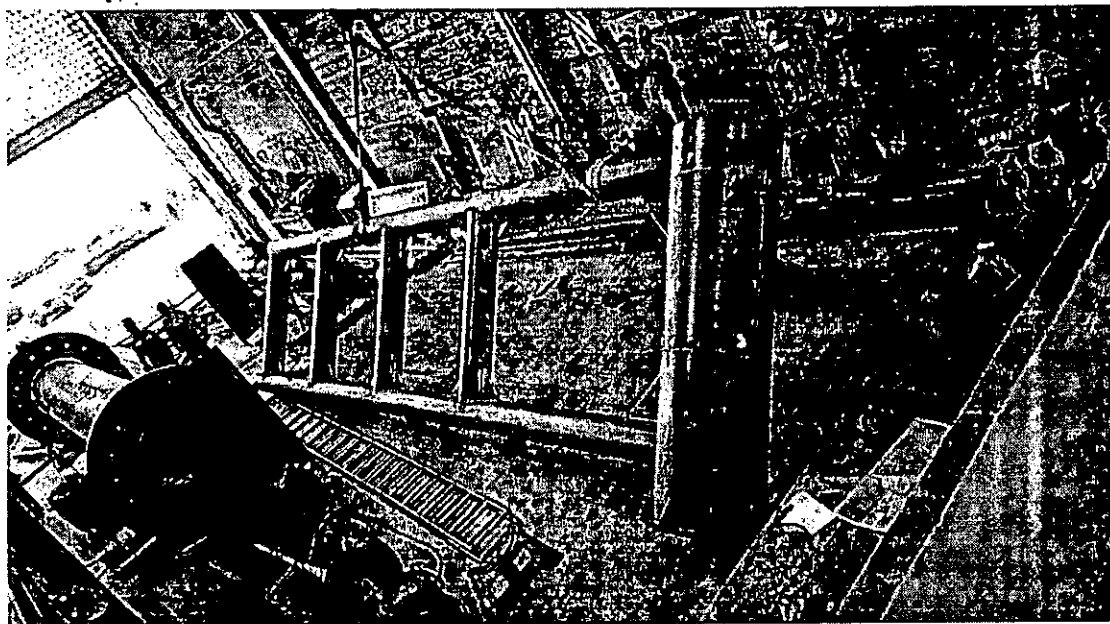
SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO TALLER DE FABRICACIÓN



Trabajos en caliente



faismons.a.s



Izaje de cargas



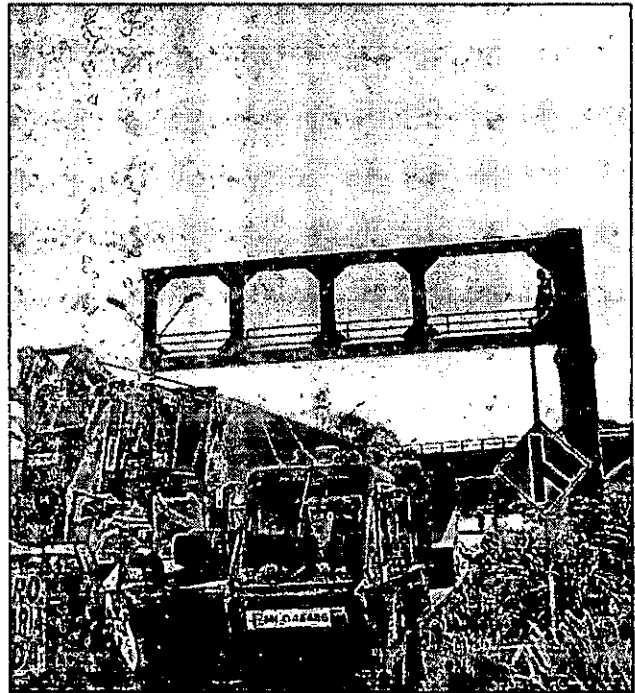
faismons.a.s

SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y MEDIO AMBIENTE

MONTAJE DE VALLA



**Trabajos con
herramientas y equipos**



**Trabajos de izaje de
cargas**



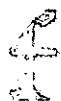
faismons.A.S

.ANEXOS


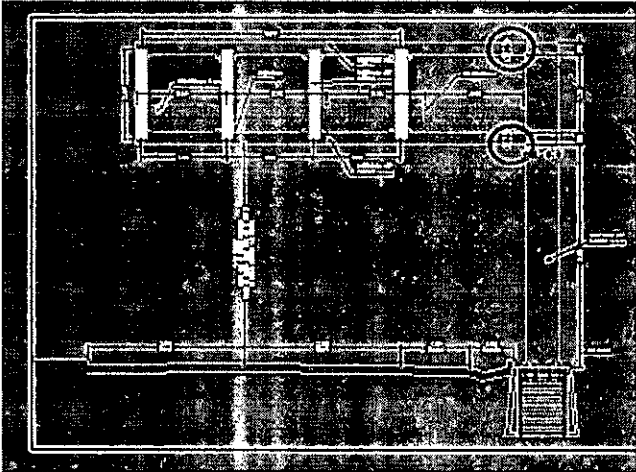
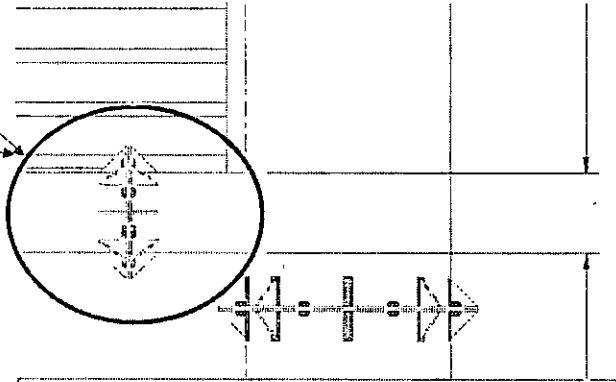
10

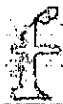
**REPORTE DE
NOVEDADES**

FRFM-35-0000



faismons.A.S

		REPORTE DE NOVEDADES				Código: FRFM-35-0000 Versión: 01 Vigencia: 31-may-2013	
PROYECTO:	DEVIMED S.A			CENTRO DE COSTO:	25	EQUIPO:	BRIDA HORIZONTAL DE VALLA
FECHA:	DÍA	MES	AÑO	LUGAR:	TALLER DE FABRICACIONES	NO CONFORMIDAD N°:	
		5 may	2017				
DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD AJENA A FAISMON Y EVIDENCIADA POR FAISMON							
<p>De acuerdo a especificaciones dadas en planos la tubería de 12" que conecta con las bridas al tubo vertical, no son las mas recomendadas como punto de union y de apoyo para el horizontal.</p>							
EVIDENCIA FOTOGRAFICA							
				 <p>Brida de perfil tubular Ø 12"</p>			
REPORTADO POR:		ALEXANDRA RIOS					
REPORTADO A:		DEVIMED S.A.					



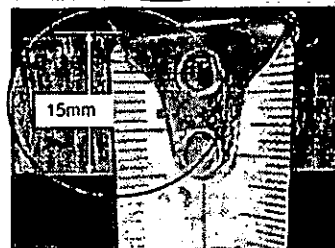
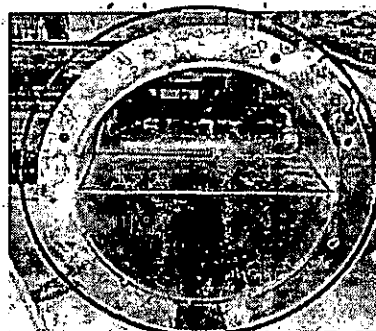
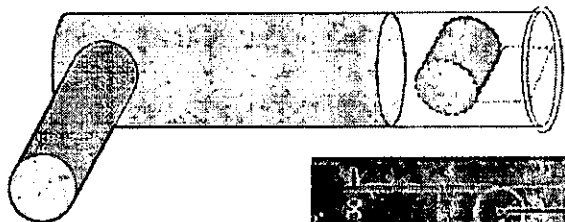
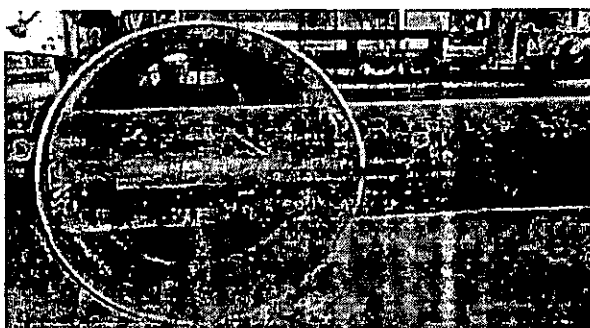
faismons.A.S

TRATAMIENTO DE LA NO CONFORMIDAD

De acuerdo a recomendaciones técnicas dadas por el área de Fabricaciones se recomienda que el tubo horizontal llegue hasta la parte interna del tubo vertical y adicionar una platina de 15 mm, en la parte interna del vertical como punto de apoyo

RESULTADOS DEL TRATAMIENTO

Modificación de brida donde se anula y se lleva tubería hasta el vertical
Corte de platina y aplicación de soldadura GMAW, en tubería de \varnothing 30"



Gloria Patricia

VERIFICADO POR:


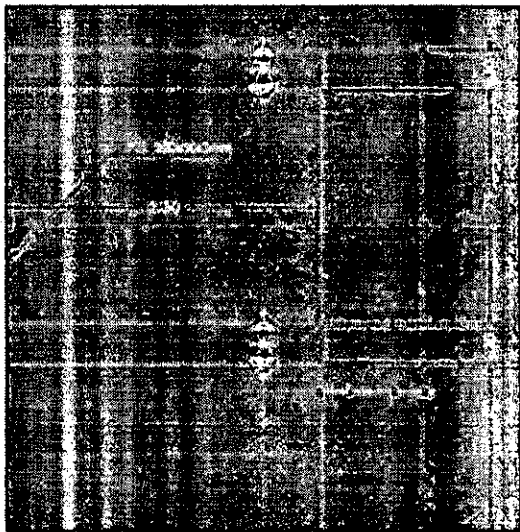
GLORIA PATRICIA BETANCOURT

FECHA:

05/05/2017



faismons.a.s

		REPORTE DE NOVEDADES				Código: FRFM-35-0000		
						Versión: 01		
						Vigencia: 31-may-2013		
PROYECTO:		DEVIMED S.A			CENTRO DE COSTO:	25	EQUIPO:	BRIDA HORIZONTAL DE VALLA
FECHA:	DIA	MES	AÑO	LUGAR:	TALLER DE FABRICACIONES	NO CONFORMIDAD N°:		
		5 may	2017					
DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD AJENA A FAISMON Y EVIDENCIADA POR FAISMON								
De acuerdo a especificaciones dadas en planos no se cuenta con pie-amigo entre horizontal y vertical,								
EVIDENCIA FOTOGRÁFICA								
								
REPORTADO POR:		ALEXANDRA RIOS						
REPORTADO A:		DEVIMED S.A.						
TRATAMIENTO DE LA NO CONFORMIDAD								

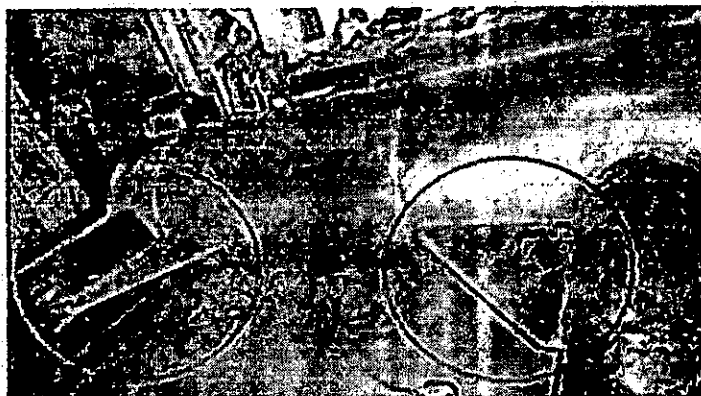
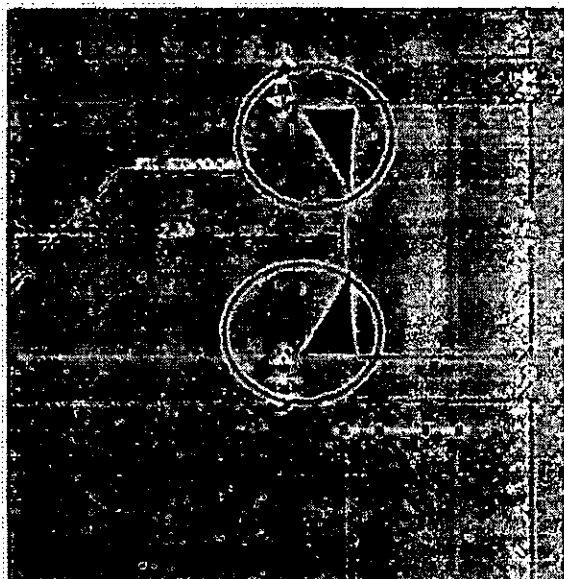


faismons.a.s

TRATAMIENTO DE LA NO CONFORMIDAD

En la fabricación de la estructura metálica se adiciono una platina de 9 mm como apoyo a horizontal y vertical.

RESULTADOS DEL TRATAMIENTO



VERIFICADO POR:

GLORIA PATRICIA BETANCOURT

FECHA:

05/05/2017

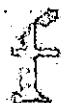


faismons.A.S

.ANEXOS

11

RECOMENDACIONES



faismons.A.S

RECOMENDACIONES

- Revisión de diseño en el tipo de anclaje de cada estructura