	FUERZA AÉREA COLOMBIANA	Código	GA-JELOG-FR-209
	FORMATO PLANILLA DE DESPACHO DE MATERIAL	Versión	1
		Vigencia	24-09-2018

FUERZA AÉREA COLOMBIANA — PLANILLA DE DESPACHO

No. DE CONTROL 28-22

DATOS DE CONTROL Y DESPACHO

UNIDAD QUE DESPACHA	ALMACÉN QUE DESPACHA	UNIDAD DESTINO	ALMACÉN QUE RECIBE	NRO. PEDIDO TRASLADO	PRIORIDAD DEL ENVIO	FECHA ELABORACIÓN
CACOM-4	ARMAMENTO AÉREO	SISTEMEC	ARMAMENTO AÉREO	N/A	ALTA / MEDIA / BAJA: X	23/05/2022

CUANDO APLIQUE	NRO CONTRATO	NRO PEDIDO COMPRA O SERVICIO SILOG-SAP	NOMBRE DEL PROVEEDOR	NRO FACTURA	GUIA AEREA
	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

CONCEPTO DEL ENVIO	TIPO EMPAQUE	CONTENEDOR / PALLET / METAL / MADERA / PLASTICO / CAJAS / CANTERI / PAPEL	PESO (KILOGRAMOS)	200
SE ENVIA A SISTEMEC PARA REALIZAR EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO A MENCIONADOS ELEMENTOS			VOLUMEN EN METROS	3,00
	CANTIDAD EMPAQUE	1	TASA CAMBIARIA (SI APLICA)	N/A

ITEM	COD. MATERIAL	CANT.	DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	NÚMERO DE PARTE Y/O NRO DE INVENTARIO	NÚMERO DE SERIE	CONDICIÓN	VR. UNIT $ US / PESOS	VR. TOTAL US $	TOTAL EN PESOS $
PLATAFORMA HUEY II										
1	1215218	1	MONTANTE MULTIPROPOSITO HELICOPTERO HUEY II	C/U	STM400-HUEY	HUEY 005	REPARABLE	$ 1.000.000,00	$ 0,00	$ 1.000.000,00
	N/A	2	Sillas del artillero	C/U	N/A					
	N/A	2	Brazos m134d	C/U	STM023					
	N/A	2	Brazos multiproposito	C/U	STM001	STM 1014 - STM 1043				

MATERIAL CON TRAZABILIDAD Y DOCUMENTOS COMPLETOS	VALOR TOTAL $	$ 1.000.000,00
DE ACUERDO A LO RELACIONADO:	CORRECTO EMBALAJE	SI ☐ NO ☐
SE ENVIA A SISTEMEC PARA REALIZAR EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO A MENCIONADOS ELEMENTOS	T1 Ramos holman CC 80152727 Grado - Nombres y Apellidos Firma y Posición inspector de Servicio o quien certifica que se envía lo correcto de [illegible]	
TOTAL DE DOCUMENTOS ANEXOS A ESTE PLANILLA (EN NUMERO) 5	Fecha:	

Fecha:	Fecha:	Fecha:	INFORMACIÓN DE RECIBO DEL MATERIAL
T2. HERNANDEZ HERNANDEZ DIEGO Almacanista Armamento Aéreo c.c 1070602750	ST. CAÑON CASTAÑEDA ANGIE TATIANA Cdte. Escuadrón Armamento Aéreo (e) Nro Cédula:	TC. MORIBEL SIMI BARRERA Comandante Grupo Técnico 43 Nro Cédula: 52392411	Fecha de recibo: Observaciones: 677553 Grado - Nombres y Apellidos Nro Cédula:

Forma FAC 6-121T

Escaneado con CamScanner

SISTEMAS TÉCNICOS DE MECANIZADO S.A.S

SERVICIO DE TORNO Y FRESADORA, FABRICACIÓN DE TODA CLASE DE PIEZAS PARA LA INDUSTRIA COMO: PIÑONES, EJES, POLEAS, SINFINES, CORONAS, BUJES, CHUMACERAS, FLANCES, BOQUILLAS, RODILLOS Y TODO LO RELACIONADO CON EL MANTENIMIENTO INDUSTRIAL

REMISIÓN Nº 8975

CLIENTE	NIT	CIUDAD Y FECHA
CACOM 4		BOGOTA 06/06/22

DIRECCIÓN	TELÉFONO

CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	VR. UNITARIO
1	Conjunto completo de plataforma tipo Huey II que se encontraba en mantenimiento	
3	Informes de mantenimiento	

OBSERVACIONES

No. FACTURA

SISTEMAS TÉCNICOS DE MECANIZADOS S.A.S
NIT. 830.513.235-7

DESPACHADO

RECIBIDO

SELLO/C.C. o NIT

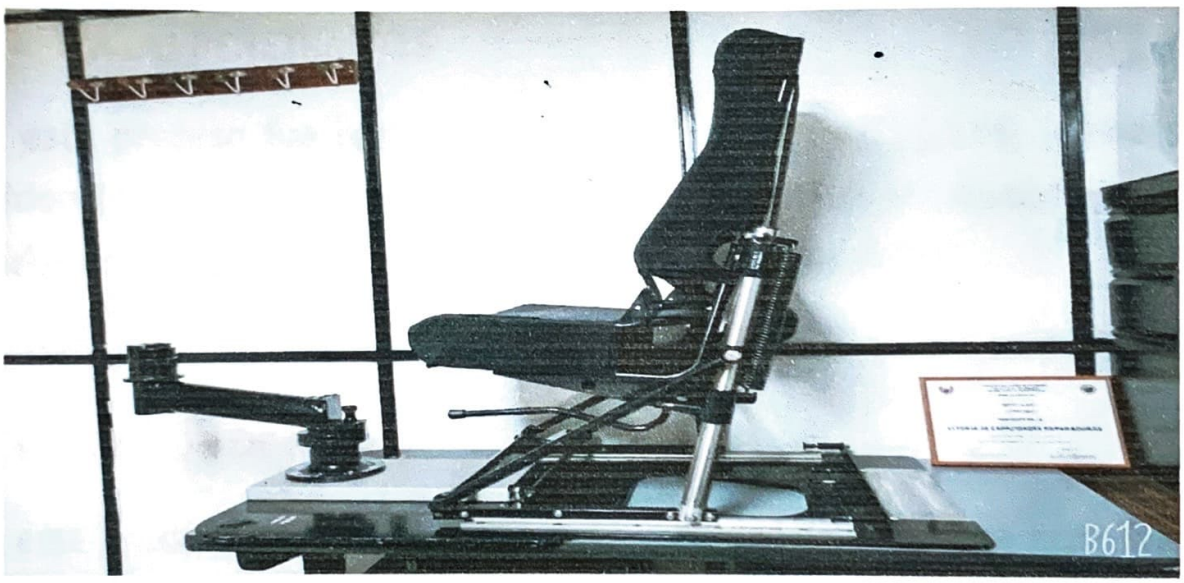
Impreso por: Edgar Manuel Perez Torres Cel: 310 565 5329

Carrera 64 No. 4G-98 Esquina Bogotá, D.C. • PBX: 261 5544 - Cel: 313 209 4270 - 313 209 5519 • E-mail: sistemec@hotmail.com

SISTEMEC

SISTEMAS TÉCNICOS DE MECANIZADO SAS

REPORTE TÉCNICO DEL MANTENIMIENTO A LAS PLATAFORMAS DE ARMAMENTO AÉREO



NÚMERO DE PARTE STM400
NÚMERO DE SERIE HUEY 005

FECHA: 11 04 2022
DIRECCION: CR 64 4 G 98
BOGOTA COLOMBIA
TEL: 2615544

REPORTE TÉCNICO DEL MANTENIMIENTO A LAS PLATAFORMAS DE ARMAMENTO AÉREO

- DESARME TOTAL

En este procedimiento se desarmo por completo el conjunto

- LIMPIEZA

Se removió la pintura y se limpió cada una de las piezas del conjunto

- TINTAS PENETRANTES

En este proceso fue realizado por la compañía ISOTEC SAS, (como se evidencia en el anexo técnico) donde se revisó el estado de las soldaduras de los brazos y las posibles fisuras en los rieles.

- REVISION DE MEDIDAS

En este proceso se revisaron todas las medidas de las partes propensas a desgaste dando como resultado mucho deterioro en los bujes de bronce de los brazos de aluminio y en los ejes de giro del mismo brazo, por lo tanto estos elementos fueron reemplazados

SISTEMEC

FECHA: 11 04 2022
DIRECCION: CR 64 4 G 98
BOGOTA COLOMBIA
TEL: 2615544



- **ANODIZADOS**

Los elementos de aluminio como fueron los brazos de aluminio y los rieles se les realizo un tratamiento de anodizado para evitar la corrosión.

- **PINTURAS**

Se aplicó una pintura electrostática color negro a los elementos que van pintados.

- **MEJORAS**

Por solicitud de los técnicos de armamento aéreo del CACOM 4 se reemplazó el sistema base del brazo que consistía en dos placas que se

SISTEMEC
FECHA: 11 04 2022
DIRECCION: CR 64 4 G 98
BOGOTA COLOMBIA
TEL: 2615544

desplazaban sobre unas colas de milano por una placa fija ya que este sistema quedo sobrando cuando se reformo el brazo de giro.

También se mejoró el sistema de trinquete que fija las sillas sobre el riel.

- ENSAMBLAJE

Después de tener todos los elementos limpios con pintura y tratamientos se procede a ensamblar el sistema, reemplazando toda la quincallería, rodamientos, retenedores, y demás.

- REEMPLAZOS

Se reemplazaron los forros en lona anti flama PN STM 400-404 P/N STM400-405

Se reemplazó la base amortiguadora de la plataforma P/N STM 400-103

Se reemplazó el sistema de trinquete que fija la silla sobre los rieles P/N STM 400-419

Se reemplazó la base del brazo multipropósito P/N STM 400-200

Se reemplazaron los bujes de bronce 2 (dos) en los brazos de aluminio P/N STM 400-504

SISTEMEC
FECHA: 11 04 2022
DIRECCION: CR 64 4 G 98
BOGOTA COLOMBIA
TEL: 2615544

Se reemplazaron 2(dos) los cinturones de seguridad PN STM 400-424

A los brazos multipropósito se le reemplazaron los rodamientos, retenedor tuerca y pin de seguridad.

Las horas de servicio que se garantizará al sistema (Plataforma, Brazos, Guía fija, Guía móvil) son de 300 hrs

Realizado por:





PERSONAL TÉCNICO
SISTEMEC ING SAS

FECHA: 11 04 2022
DIRECCION: CR 64 4 G 98
BOGOTA COLOMBIA
TEL: 2615544

Nondestructive Testing / Ensayos No Destructivos	ISOTEC CARRERA 71B No. 55-18 Bogotá, Colombia TAR CDF-020	LIQUID PENETRANT METHOD / ENSAYO POR LIQUIDOS PENETRANTES
W.O. / O.T. N°: I111/2022	Client /Cliente: SISTEMEC SAS	Address / Dirección: Cr 64 No 4G-98.

AIRCRAFT / AERONAVE		COMPONENT / COMPONENTE	
Model / Modelo: N/A		Name / Nombre: PLATAFORMA MULTIPROSITO HUEY II(04 RIELES)	
Registration / Matricula: N/A	S / N: N/A	P/N: STM400-1	S/N: 2034-2035-2036-2037
Place (Base) / Lugar (Base): INSTALACIONES DE ISOTEC			Date / Fecha: 27/MAYO/2022
Reference Documents / Documentos de Referencia: PROCEDIMIENTO INTERNO PARA PT DE ISOTEC S.A.S REV. 15 DE FEBRERO 2022			

INSPECTION OVERVIEW / GENERALIDADES DEL ENSAYO

FLUORESCENT PENETRANT / PENETRANTE FLUORESCENTE			Method / Método: A ☒ C ☐
Make /Marca: SHERWIN	Batch / Lote: 08-B47	Level / Nivel: 2 ☒ 3 ☐ 4 ☐	Dwell Time / Tiempo de Penetración: 30 MIN
PRODUCT FOR PRE-CLEANNING / PRODUCTO PARA PRELIMPIEZA			Make / Marca: SHERWIN / Batch / Lote: 923-H4

PRODUCT FOR PENETRANT EXCESS REMOVAL / PRODUCTO PARA REMOCION DEL EXCESO DE PENETRANTE			
Water / Agua ☒	Temperature / Temperatura (°C): AMB.	Solvent / Solvente ☐	Batch / Lote: N/A
Pressure / Presión (PSI): 22		Make, Reference / Marca, Referencia: N/A	
DEVELOPER / REVELADOR	Make / Marca: SHERWIN	Batch / Lote: 924-H6	Dwell Time /Tiempo de Revelado: 10 MIN
UV LIGHTING / ILUMINACION UV	Make / Marca: MAGNAFLUX	Model / Modelo: ZB100	S/N: ZB100/002

LIGHTING CONTROL / CONTROL DE LA ILUMINACION

Photometer – Radiometer / Fotómetro - Radiómetro	Make / Marca: Spectroline	Model / Modelo: XR-1000	S/N: 2036770	
Visible Light Sensor / Sensor Luz Visible	Model / Modelo: XDS-1000	S/N: 2036771	Lamp / Lámpara (fc): 0.02	Insp. Area / Area Insp. (fc): 0.0
UV Light Sensor / Sensor Luz UV	Model / Modelo: XDS-1000	S/N: 2036771	Measured Intensity / Intensidad Medida (µW/cm²): 1860	

Part Surface Temperature / Temperatura de la superficie de la pieza (°C): 14°C

Description of part or specific inspected area / Descripción de la pieza o área específica inspeccionada: Se inspecciono la superficie total de los rieles según el procedimiento interno de PT de ISOTEC S.A.S REV . 15 DE FEBRERO DE 2022.

INSPECTION CARRY OUT / DESARROLLO DEL ENSAYO

Instructions to Comply / Instrucciones a Cumplir	NDT Inspector Name / Nombre Inspector END	Signature & Stamp / Firma y Sello
Surface Cleaning / Limpieza de la Superficie	WILDER RAMIREZ	
Visual Inspection / Inspección Visual	WILDER RAMIREZ	
Penetrant Application and Dwell Time / Aplicación del Penetrante y Penetración	WILDER RAMIREZ	
Penetrant Excess Removal & Driying / Remoción del Exceso de Penetrante y Secado	WILDER RAMIREZ	
Developer Application / Aplicación del Revelador	WILDER RAMIREZ	
Dwell Time and Indication Evaluation / Tiempo de Revelado y Evaluación Indicaciones	WILDER RAMIREZ	
Final Cleaning / Limpieza Final	WILDER RAMIREZ	

Results & Remarks / Resultados y Observaciones: *EN EL MOMENTO DE LA INSPECCION NO SE EVIDENCIO INDICACION RELEVANTE TIPO FISURA.*

Annexes / Anexos: Ninguno

Assistant Apprentice / Aprendiz Asistente: NINGUNO	Insp. Time / Tiempo Insp. (Hrs.):1

Quality Control Director or Alternate / Director Control Calidad o Suplente

Nondestructive Testing / Ensayos No Destructivos	ISOTEC CARRERA 71B No. 55-18 Bogotá, Colombia TAR CDF-020	LIQUID PENETRANT METHOD / ENSAYO POR LIQUIDOS PENETRANTES
W.O. / O.T. N°: I111/2022	Client /Cliente: SISTEMEC SAS	Address / Dirección: Cr 64 No 4G-98.

AIRCRAFT / AERONAVE		COMPONENT / COMPONENTE	
Model / Modelo: N/A		Name / Nombre: BRAZO MULTIPROPOSITO	
Registration / Matricula: N/A	S / N: N/A	P/N: STM001	S/N: STM1043
Place (Base) / Lugar (Base): INSTALACIONES DE ISOTEC			Date / Fecha: 27/MAYO/2022

Reference Documents / Documentos de Referencia: PROCEDIMIENTO INTERNO PARA PT DE ISOTEC S.A.S REV.15 DE FEBRERO DE 2022.

INSPECTION OVERVIEW / GENERALIDADES DEL ENSAYO

FLUORESCENT PENETRANT / PENETRANTE FLUORESCENTE			Method / Método: A ☒ C ☐
Make /Marca: SHERWIN	Batch / Lote: 08-B47	Level / Nivel: 2 ☒ 3 ☐ 4 ☐	Dwell Time / Tiempo de Penetración: 30 MIN
PRODUCT FOR PRE-CLEANNING / PRODUCTO PARA PRELIMPIEZA			Make / Marca: SHERWIN / Batch / Lote: 923-H4
PRODUCT FOR PENETRANT EXCESS REMOVAL / PRODUCTO PARA REMOCION DEL EXCESO DE PENETRANTE			
Water / Agua ☒	Temperature / Temperatura (°C): AMB.	Solvent / Solvente ☐	Batch / Lote: N/A
Pressure / Presión (PSI): 22		Make, Reference / Marca, Referencia: N/A	
DEVELOPER / REVELADOR	Make / Marca: SHERWIN	Batch / Lote: 924-H6	Dwell Time /Tiempo de Revelado: 10 MIN
UV LIGHTING / ILUMINACION UV	Make / Marca: MAGNAFLUX	Model / Modelo: ZB100	S/N: ZB100/002

LIGHTING CONTROL / CONTROL DE LA ILUMINACION

Photometer – Radiometer / Fotómetro - Radiómetro	Make / Marca: Spectroline	Model / Modelo: XR-1000	S/N: 2036770	
Visible Light Sensor / Sensor Luz Visible	Model / Modelo: XDS-1000	S/N: 2036771	Lamp / Lámpara (fc): 0.02	Insp. Area / Area Insp. (fc): 0.0
UV Light Sensor / Sensor Luz UV	Model / Modelo: XDS-1000	S/N: 2036771	Measured Intensity / Intensidad Medida (µW/cm²): 1860	

Part Surface Temperature / Temperatura de la superficie de la pieza (°C): 14°C

Description of part or specific inspected area / Descripción de la pieza o área específica inspeccionada: Se inspecciono la soldadura de los brazos y la superficie total según el procedimiento interno de PT de ISOTEC S.A.S REV .15 DE FEBRERO DE 2022.

INSPECTION CARRY OUT / DESARROLLO DEL ENSAYO

Instructions to Comply / Instrucciones a Cumplir	NDT Inspector Name / Nombre Inspector END	Signature & Stamp / Firma y Sello
Surface Cleaning / Limpieza de la Superficie	WILDER RAMIREZ	
Visual Inspection / Inspección Visual	WILDER RAMIREZ	
Penetrant Application and Dwell Time / Aplicación del Penetrante y Penetración	WILDER RAMIREZ	
Penetrant Excess Removal & Driying / Remoción del Exceso de Penetrante y Secado	WILDER RAMIREZ	
Developer Application / Aplicación del Revelador	WILDER RAMIREZ	
Dwell Time and Indication Evaluation / Tiempo de Revelado y Evaluación Indicaciones	WILDER RAMIREZ	
Final Cleaning / Limpieza Final	WILDER RAMIREZ	

Results & Remarks / Resultados y Observaciones: *EN EL MOMENTO DE LA INSPECCION NO SE EVIDENCIO INDICACION RELEVANTE TIPO FISURA.*

Annexes / Anexos: Ninguno

Assistant Apprentice / Aprendiz Asistente: NINGUNO | Insp. Time / Tiempo Insp. (Hrs.):1

Quality Control Director or Alternate / Director Control Calidad o Suplente

Nondestructive Testing / Ensayos No Destructivos	ISOTEC CARRERA 71B No. 55-18 Bogotá, Colombia TAR CDF-020	LIQUID PENETRANT METHOD / ENSAYO POR LIQUIDOS PENETRANTES
W.O. / O.T. N°: I111/2022	Client /Cliente: SISTEMEC SAS	Address / Dirección: Cr 64 No 4G-98.

AIRCRAFT / AERONAVE		COMPONENT / COMPONENTE	
Model / Modelo: N/A		Name / Nombre: BRAZO MULTIPROPOSITO	
Registration / Matricula: N/A	S / N: N/A	P/N: STM001	S/N: STM1014
Place (Base) / Lugar (Base): INSTALACIONES DE ISOTEC			Date / Fecha: 27/MAYO/2022
Reference Documents / Documentos de Referencia: PROCEDIMIENTO INTERNO PARA PT DE ISOTEC S.A.S REV.15 DE FEBRERO DE 2022.			

INSPECTION OVERVIEW / GENERALIDADES DEL ENSAYO

FLUORESCENT PENETRANT / PENETRANTE FLUORESCENTE			Method / Método: A ☒ C ☐
Make /Marca: SHERWIN	Batch / Lote: 08-B47	Level / Nivel: 2 ☒ 3 ☐ 4 ☐	Dwell Time / Tiempo de Penetración: 30 MIN
PRODUCT FOR PRE-CLEANNING / PRODUCTO PARA PRELIMPIEZA			Make / Marca: SHERWIN / Batch / Lote: 923-H4
PRODUCT FOR PENETRANT EXCESS REMOVAL / PRODUCTO PARA REMOCION DEL EXCESO DE PENETRANTE			
Water / Agua ☒	Temperature / Temperatura (°C): AMB.	Solvent / Solvente ☐	Batch / Lote: N/A
Pressure / Presión (PSI): 22		Make, Reference / Marca, Referencia: N/A	
DEVELOPER / REVELADOR	Make / Marca: SHERWIN	Batch / Lote: 924-H6	Dwell Time /Tiempo de Revelado: 10 MIN
UV LIGHTING / ILUMINACION UV	Make / Marca: MAGNAFLUX	Model / Modelo: ZB100	S/N: ZB100/002

LIGHTING CONTROL / CONTROL DE LA ILUMINACION

Photometer – Radiometer / Fotómetro - Radiómetro	Make / Marca: Spectroline	Model / Modelo: XR-1000	S/N: 2036770	
Visible Light Sensor / Sensor Luz Visible	Model / Modelo: XDS-1000	S/N: 2036771	Lamp / Lámpara (fc): 0.02	Insp. Area / Area Insp. (fc): 0.0
UV Light Sensor / Sensor Luz UV	Model / Modelo: XDS-1000	S/N: 2036771	Measured Intensity / Intensidad Medida (µW/cm²): 1860	

Part Surface Temperature / Temperatura de la superficie de la pieza (°C): 14°C

Description of part or specific inspected area / Descripción de la pieza o área específica inspeccionada: Se inspecciono la soldadura de los brazos y la superficie total según el procedimiento interno de PT de ISOTEC S.A.S REV .15 DE FEBRERO DE 2022.

INSPECTION CARRY OUT / DESARROLLO DEL ENSAYO

Instructions to Comply / Instrucciones a Cumplir	NDT Inspector Name / Nombre Inspector END	Signature & Stamp / Firma y Sello
Surface Cleaning / Limpieza de la Superficie	WILDER RAMIREZ	
Visual Inspection / Inspección Visual	WILDER RAMIREZ	
Penetrant Application and Dwell Time / Aplicación del Penetrante y Penetración	WILDER RAMIREZ	
Penetrant Excess Removal & Driying / Remoción del Exceso de Penetrante y Secado	WILDER RAMIREZ	
Developer Application / Aplicación del Revelador	WILDER RAMIREZ	
Dwell Time and Indication Evaluation / Tiempo de Revelado y Evaluación Indicaciones	WILDER RAMIREZ	
Final Cleaning / Limpieza Final	WILDER RAMIREZ	

Results & Remarks / Resultados y Observaciones: *EN EL MOMENTO DE LA INSPECCION NO SE EVIDENCIO INDICACION RELEVANTE TIPO FISURA.*

Annexes / Anexos: Ninguno

Assistant Apprentice / Aprendiz Asistente: NINGUNO | Insp. Time / Tiempo Insp. (Hrs.):1

Quality Control Director or Alternate / Director Control Calidad o Suplente