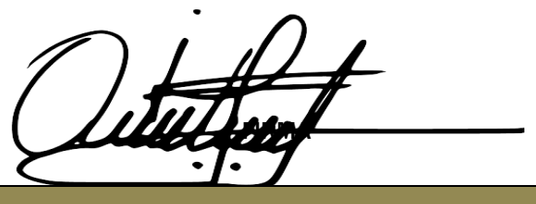
		Fecha de evaluación:	
INFORME DE RESULTADOS		04 DE MARZO DE 2024	
INSPECCION Y EVALUACION POR EL METODO:		Informe Número:	
ULTRASONIDO DE DEFECTOLOGIA		1	
		Pág.. No. 1	De: 5

INFORMACION PROYECTO		INFORMACIÓN CLIENTE	
Proyecto:	SENA SOACHA	Nombre Empresa	JAES
Ciudad / Dpto.:	BOGOTA /CUNDINAMARCA	Dirigido a:	JAIDER ESCOBAR
Lugar de Inspección:	BODEGA FABRICACION MOSQUERA	Código/Norma	AWS D 1.1 2020

INFORMACIÓN ELEMENTO EVALUADO			
Elemento Evaluados:	VIGAS Y COLUMNAS	Plano No:	N/A
Especificación Material:	A572	Rango de Espesores:	9 a 19mm
Estado y temperatura de la superficie:	LISA SIN RECUBRIMIENTO - 15,6°c	Porcentage de evaluacion	100% soldaduras a topede
Proceso de Soldadura:	GMAW	Tipo de Junta:	ATOPE CON BISEL EN V SIMPLE

INFORMACIÓN ELEMENTOS UTILIZADOS EN LA EVALUACION				PALPADORES UTILIZADOS				
Equipo y serie	SIUI 9006			DIAMETRO	ANGULO	MHz	Db SENCIBILIDAD	TIPO/SERIE
Nivel de referencia	50%			6	0°	5	50	SN1410056C
Linealidad Horizontal:	+/- 1%			20*20	70°	2,5	47	P2.520L
Metodo:	IMPULSO-ECO	Tipo de scan	A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Bloques de Calibracion:	V1 TIPO II	Rango de Calibración (mm):	250	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

RESULTADOS EVALUACION REALIZADA		
1.	IDENTIFICACION DE ELEMENTOS	SE REALIZO INSPECCION Y EVALUACION A LOS ELEMENTOS IDENTIFICADOS EN HOJAS POSTERIORES A ESTE INFORME
2.	APROBACION O RECHAZO	NO SE PRESENTARON INDICACIONES RELEVANTES EN LOS ELEMENTOS INSPECCIONADOS DE ACUERDO AL CODIGO DE REFERENCIA
3.	CODIGO O NORMA DE EVALUACION	SE EVALUA DE ACUERDO AL CODIGO AWSD1.1 2020
4.	OBSEVACIONES DE INSPECTOR.	
5.	OBSERVACIONES DEL CLIENTE:	

NOMBRE INSPECTOR	FIRMA DE INSPECTOR	FIRMA DEL CLIENTE	FIRMA INTERVENTORIA
OSCAR FERNANDO LUNA G.			
INSPECTOR NIVEL II			

		Fecha de evaluación:	
INFORME DE RESULTADOS		04 DE MARZO DE 2024	
INSPECCION Y EVALUACION POR EL METODO:		Informe Número:	
ULTRASONIDO DE DEFECTOLOGIA		1	
		Pág.. No. 2	De: 5

INFORMACION PROYECTO		INFORMACIÓN CLIENTE	
Proyecto:	SENA SUACHA	Nombre Empresa	JAES
Ciudad / Dpto.:	BOGOTA /CUNDINAMARCA	Dirigido a:	ING
Lugar de Inspección:	BODEGA FABRICACION MOSQUERA	Código/Norma	AWS D 1.1 2020

IDENTIFICACIÓN ELEMENTOS		ESTAMPE SOLDADOR	EVALUACIÓN INDICACIONES SEGÚN AWS				CARACTERIZACIÓN INDICACIONES			DISTANCIA Y DESDE A HACIA B (mm)	DESCRIPCIÓN	RESULTADO	
			a	b	c	d	Longitud	Profundidad	Clase AWS			CONFORME	NO CONFORME
COLUMNA CO1	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
COLUMNA CO5	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
COLUMNA CO2	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J4 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J5 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
COLUMNA CO3	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
COLUMNA CO4	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
COLUMNA CO7	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******

NOMBRE INSPECTOR	FIRMA DE INSPECTOR	FIRMA DEL CLIENTE	FIRMA INTERVENTORIA
OSCAR FERNANDO LUNA G.			
INSPECTOR NIVEL II			

		Fecha de evaluación:	
INFORME DE RESULTADOS		04 DE MARZO DE 2024	
INSPECCION Y EVALUACION POR EL METODO:		Informe Número:	
ULTRASONIDO DE DEFECTOLOGIA		1	
		Pág.. No. 3	De: 5

INFORMACION PROYECTO		INFORMACIÓN CLIENTE	
Proyecto:	SENA SUACHA	Nombre Empresa	JAES
Ciudad / Dpto.:	BOGOTA /CUNDINAMARCA	Dirigido a:	ING
Lugar de Inspección:	BODEGA FABRICACION MOSQUERA	Código/Norma	AWS D 1.1 2020

IDENTIFICACIÓN ELEMENTOS		ESTAMPE SOLDADOR	EVALUACIÓN INDICACIONES SEGÚN AWS				CARACTERIZACIÓN INDICACIONES			DISTANCIA Y DESDE A HACIA B (mm)	DESCRIPCIÓN	RESULTADO	
			a	b	c	d	Longitud	Profundidad	Clase AWS			CONFORME	NO CONFORME
VIGA V27	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
VIGA V20	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
VIGA V4	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
VIGA V25	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
VIGA V24	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
VIGA V28	J1 ALMA	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J2 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******
	J3 PATIN	N/A	***	***	***	***	***	***	***	****	******	CONFORME	*******

FIN DE EVALUACION

NOMBRE INSPECTOR	FIRMA DE INSPECTOR	FIRMA DEL CLIENTE	FIRMA INTERVENTORIA
OSCAR FERNANDO LUNA G.			
INSPECTOR NIVEL II			

	SERVTECOL ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS	Fecha de evaluación:	
INFORME DE RESULTADOS		04 DE MARZO DE 2024	
INSPECCION Y EVALUACION POR EL METODO:		Informe Número:	
ULTRASONIDO DE DEFECTOLOGIA		1	
		Pág.. No. 4	De: 5

INFORMACION PROYECTO		INFORMACIÓN CLIENTE	
Proyecto:	SENA SUACHA	Nombre Empresa	JAES
Ciudad / Dpto.:	BOGOTA /CUNDINAMARCA	Dirigido a:	ING
Lugar de Inspección:	BODEGA FABRICACION MOSQUERA	Código/Norma	AWS D 1.1 2020





EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES

EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES





EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES

EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES

NOMBRE INSPECTOR	FIRMA DE INSPECTOR	FIRMA DEL CLIENTE	FIRMA INTERVENTORIA
OSCAR FERNANDO LUNA G.			
INSPECTOR NIVEL II			

		Fecha de evaluación:	
INFORME DE RESULTADOS		04 DE MARZO DE 2024	
INSPECCION Y EVALUACION POR EL METODO:		Informe Número:	
ULTRASONIDO DE DEFECTOLOGIA		1	
		Pág.. No. 5	De: 5

INFORMACION PROYECTO		INFORMACIÓN CLIENTE	
Proyecto:	SENA SUACHA	Nombre Empresa	JAES
Ciudad / Dpto.:	BOGOTA /CUNDINAMARCA	Dirigido a:	ING
Lugar de Inspección:	BODEGA FABRICACION MOSQUERA	Código/Norma	AWS D 1.1 2020



EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES



EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES



EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES



EVAIUACION POR ULTRASONIDO VIGAS Y COLUMNNAS PROYECTO SUACHA SIN PRESENTAR INDICACIONES RELEVANTES

NOMBRE INSPECTOR	FIRMA DE INSPECTOR	FIRMA DEL CLIENTE	FIRMA INTERVENTORIA
OSCAR FERNANDO LUNA G.			
INSPECTOR NIVEL II			

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	1 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
Frecuencia de inspeccion		**Una vez terminada la soldadura y cuando se requiera reparar**			
Limpiador	**SPOTCHECK SKC-S LOTE No 16M12K**		**Revelador**	SPOTCHECK SKL-S2 LOTE No 15A20K	
Penetrante	SPOTCHECK SKL-SP2 LOTE No 16K05K		**Limpieza**	Trapo	
Tiempo de penetración	15 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Tiempo de revelado	10 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Temperatura de la superficie	**14 Grados Centigrados**	**Iluminacion**	**minimo 100 fc (1000 Lx)**		

Posición	Nº Junta	Tipo	% Insp	Resultado	Observaciones	Reparación
VIGA CO 06						
ALETA No 1-1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 1-2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2-1	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2-2	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA CO10						
ALETA No 1-1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 1-2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2-1	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2-2	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 3-1	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 3-2	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA CO9						
ALETA No 1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 4	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 1	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 2	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 5	S7	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 6	S8	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 7	S9	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 8	S10	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S11	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 4	S12	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA CO7						
ALETA No 1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		

RESULTADOS Criterios de aceptación y rechazo de acuerdo con tabla No 6,1 de AWS D1.1 2020

Tabla Tipos de defectos de soldadura

Defectos de soldadura	Falta de Fusión (FF)	Socavado Interno (SI)	Inclusiones de escoria aisladas (IE)
Fisuras Longitudinales (FL)	Porosidad Tibular (PT)	Socavado Externo (SE)	Desalineamiento Falta de penetración (D)
Fisuras Transversales (FT)	Porosidad Agrupada (PA)	Porosidad Vermicular (PV)	Concavidad Intera (CI)
Quemones Cráteres (Q)	Porosidad Aislada (PAS)	Trozamiento de Material (T)	Cordón Irregular (CIR)
Falta de penetración (FP)	Escorias Alineadas Elongadas (EE)	Concavidad Externa (CE)	Otros defectos (OD)

	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	2 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
Frecuencia de inspeccion		**Una vez terminada la soldadura y cuando se requiera reparar**			
Limpiador	**SPOTCHECK SKC-S LOTE No 16M12K**		**Revelador**	SPOTCHECK SKL-S2 LOTE No 15A20K	
Penetrante	SPOTCHECK SKL-SP2 LOTE No 16K05K		**Limpieza**	Trapo	
Tiempo de penetración	15 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Tiempo de revelado	10 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Temperatura de la superficie	**14 Grados Centigrados**	**Iluminacion**	**minimo 100 fc (1000 Lx)**		

Posición	**Nº Junta**	**Tipo**	**% Insp**	**Resultado**	**Observaciones**	**Reparación**
ALETA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 4	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 1	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 2	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 5	S7	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 6	S8	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 7	S9	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 8	S10	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S11	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 4	S12	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA V 22B						
PLATINA EXTREMO No 1-1	S01	FILETE	100	SATISFACTORIO		
PLATINA EXTREMO No 1-2	S02	FILETE	100	SATISFACTORIO		
PLATINA EXTREMO No 2-1	S03	FILETE	100	SATISFACTORIO		
PLATINA EXTREMO No 2-2	S04	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA CO1						
CARTELA No 1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 4	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 1	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 3	S7	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 4	S8	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 5	S9	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 6	S10	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 7	S11	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 8	S12	FILETE	100	SATISFACTORIO		

RESULTADOS Criterios de aceptación y rechazo de acuerdo con tabla No 6,1 de AWS D1.1 2020

Tabla Tipos de defectos de soldadura

Defectos de soldadura	Falta de Fusión (FF)	Socavado Interno (SI)	Inclusiones de escoria aisladas (IE)
Fisuras Longitudinales (FL)	Porosidad Tibular (PT)	Socavado Externo (SE)	Desalineamiento Falta de penetración (D)
Fisuras Transversales (FT)	Porosidad Agrupada (PA)	Porosidad Vermicular (PV)	Concavidad Intera (CI)
Quemones Cráteres (Q)	Porosidad Aislada (PAS)	Trozamiento de Material (T)	Cordón Irregular (CIR)
Falta de penetración (FP)	Escorias Alineadas Elongadas (EE)	Concavidad Externa (CE)	Otros defectos (OD)

	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	3 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
Frecuencia de inspeccion		**Una vez terminada la soldadura y cuando se requiera reparar**			
Limpiador	**SPOTCHECK SKC-S LOTE No 16M12K**		**Revelador**	SPOTCHECK SKL-S2 LOTE No 15A20K	
Penetrante	SPOTCHECK SKL-SP2 LOTE No 16K05K		**Limpieza**	Trapo	
Tiempo de penetración	15 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Tiempo de revelado	10 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Temperatura de la superficie	**14 Grados Centigrados**	**Iluminacion**	**minimo 100 fc (1000 Lx)**		

Posición	**Nº Junta**	**Tipo**	**% Insp**	**Resultado**	**Observaciones**	**Reparación**
ALETA No 5	S13	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 6	S14	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 7	S15	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 8	S16	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA CO3						
CARTELA No 1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 4	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 1	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 2	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 3	S7	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 4	S8	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 5	S9	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 6	S10	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 7	S11	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 8	S12	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 4	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 5	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 6	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
VIGA CO5						
CARTELA No 1	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 2	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
ALETA No 4	S8	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 5	S9	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 6	S10	FILETE	100	SATISFACTORIO		

RESULTADOS Criterios de aceptación y rechazo de acuerdo con tabla No 6,1 de AWS D1.1 2020

Tabla Tipos de defectos de soldadura

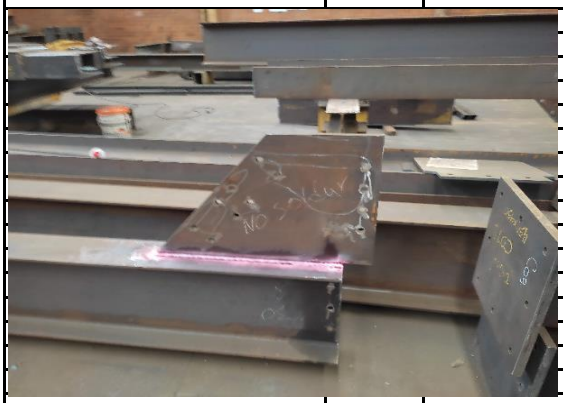
Defectos de soldadura	Falta de Fusión (FF)	Socavado Interno (SI)	Inclusiones de escoria aisladas (IE)
Fisuras Longitudinales (FL)	Porosidad Tibular (PT)	Socavado Externo (SE)	Desalineamiento Falta de penetración (D)
Fisuras Transversales (FT)	Porosidad Agrupada (PA)	Porosidad Vermicular (PV)	Concavidad Intera (CI)
Quemones Cráteres (Q)	Porosidad Aislada (PAS)	Trozamiento de Material (T)	Cordón Irregular (CIR)
Falta de penetración (FP)	Escorias Alineadas Elongadas (EE)	Concavidad Externa (CE)	Otros defectos (OD)

	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	4 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
Frecuencia de inspeccion		**Una vez terminada la soldadura y cuando se requiera reparar**			
Limpiador	**SPOTCHECK SKC-S LOTE No 16M12K**		**Revelador**	SPOTCHECK SKL-S2 LOTE No 15A20K	
Penetrante	SPOTCHECK SKL-SP2 LOTE No 16K05K		**Limpieza**	Trapo	
Tiempo de penetración	15 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Tiempo de revelado	10 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Temperatura de la superficie	**14 Grados Centigrados**	**Iluminacion**	**minimo 100 fc (1000 Lx)**		

Posición	**Nº Junta**	**Tipo**	**% Insp**	**Resultado**	**Observaciones**	**Reparación**
CARTELA No 7	S11	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 8	S12	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 3	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 4	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 5	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CARTELA No 6	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		





RESULTADOS Criterios de aceptación y rechazo de acuerdo con tabla No 6,1 de AWS D1.1 2020

Tabla Tipos de defectos de soldadura

Defectos de soldadura	Falta de Fusión (FF)	Socavado Interno (SI)	Inclusiones de escoria aisladas (IE)
Fisuras Longitudinales (FL)	Porosidad Tibular (PT)	Socavado Externo (SE)	Desalineamiento Falta de penetración (D)
Fisuras Transversales (FT)	Porosidad Agrupada (PA)	Porosidad Vermicular (PV)	Concavidad Intera (CI)
Quemones Cráteres (Q)	Porosidad Aislada (PAS)	Trozamiento de Material (T)	Cordón Irregular (CIR)
Falta de penetración (FP)	Escorias Alineadas Elongadas (EE)	Concavidad Externa (CE)	Otros defectos (OD)

	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	5 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	6 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	7 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					





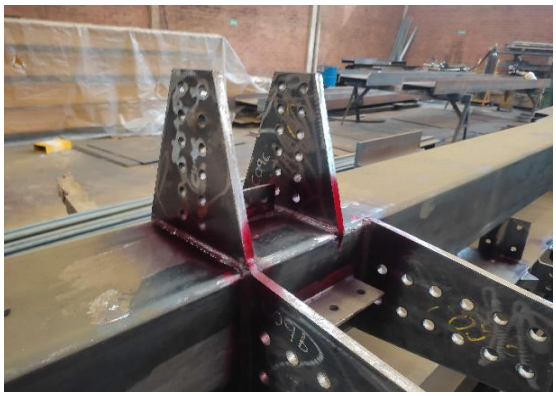




	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	8 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	9 DE 9
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MARZO 4 DEL 2024**	**MARZO 4 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	1 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
Frecuencia de inspeccion		**Una vez terminada la soldadura y cuando se requiera reparar**			
Limpiador	**SPOTCHECK SKC-S LOTE No 16M12K**		**Revelador**	SPOTCHECK SKL-S2 LOTE No 15A20K	
Penetrante	SPOTCHECK SKL-SP2 LOTE No 16K05K		**Limpieza**	Trapo	
Tiempo de penetración	15 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Tiempo de revelado	10 MINUTOS		**Tiempo de remoción**	10 Minutos	
Temperatura de la superficie	**14 Grados Centigrados**	**Iluminacion**	**minimo 100 fc (1000 Lx)**		

Posición	Nº Junta	Tipo	% Insp	Resultado	Observaciones	Reparación
COLUMNA C 01						
PLATINA ACOPLE INFERIIOR COLUMNA	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
PLATINA ACOPLE INFERIIOR COLUMNA	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
COLUMNA C 01						
PLATINA ACOPLE INFERIIOR COLUMNA	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
PLATINA ACOPLE INFERIIOR COLUMNA	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
PLATINA ACOPLE INFERIIOR COLUMNA	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CERCHA SUPERIOR CR 1						
UNION VIGA INFERIOR	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA INFERIOR	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA INFERIOR	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA SUPERIOR	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA SUPERIOR	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA SUPERIOR	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		
CERCHA SUPERIOR CR 2						
UNION VIGA INFERIOR	S1	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA INFERIOR	S2	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA INFERIOR	S3	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA SUPERIOR	S4	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA SUPERIOR	S5	FILETE	100	SATISFACTORIO		
UNION VIGA SUPERIOR	S6	FILETE	100	SATISFACTORIO		

RESULTADOS Criterios de aceptación y rechazo de acuerdo con tabla No 6,1 de AWS D1.1 2020

Tabla Tipos de defectos de soldadura

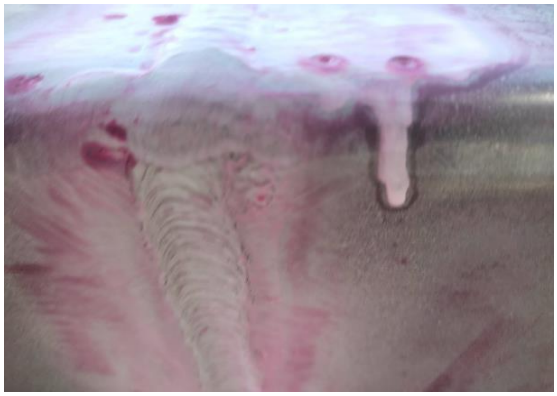
Defectos de soldadura	Falta de Fusión (FF)	Socavado Interno (SI)	Inclusiones de escoria aisladas (IE)
Fisuras Longitudinales (FL)	Porosidad Tibular (PT)	Socavado Externo (SE)	Desalineamiento Falta de penetración (D)
Fisuras Transversales (FT)	Porosidad Agrupada (PA)	Porosidad Vermicular (PV)	Concavidad Intera (CI)
Quemones Cráteres (Q)	Porosidad Aislada (PAS)	Trozamiento de Material (T)	Cordón Irregular (CIR)
Falta de penetración (FP)	Escorias Alineadas Elongadas (EE)	Concavidad Externa (CE)	Otros defectos (OD)

	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	2 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			









RESULTADOS Criterios de aceptación y rechazo de acuerdo con tabla No 6,1 de AWS D1.1 2020

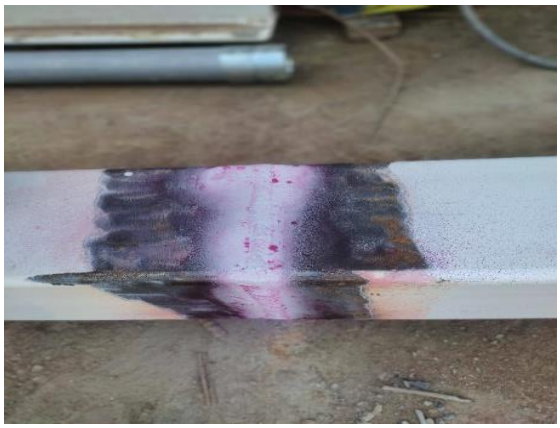
Tabla Tipos de defectos de soldadura

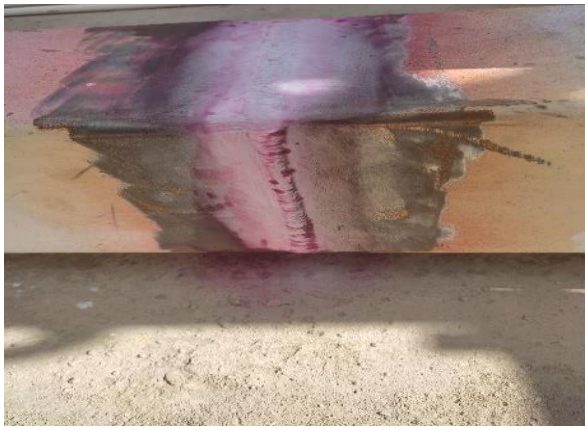
Defectos de soldadura	Falta de Fusión (FF)	Socavado Interno (SI)	Inclusiones de escoria aisladas (IE)
Fisuras Longitudinales (FL)	Porosidad Tibular (PT)	Socavado Externo (SE)	Desalineamiento Falta de penetración (D)
Fisuras Transversales (FT)	Porosidad Agrupada (PA)	Porosidad Vermicular (PV)	Concavidad Intera (CI)
Quemones Cráteres (Q)	Porosidad Aislada (PAS)	Trozamiento de Material (T)	Cordón Irregular (CIR)
Falta de penetración (FP)	Escorias Alineadas Elongadas (EE)	Concavidad Externa (CE)	Otros defectos (OD)

	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**

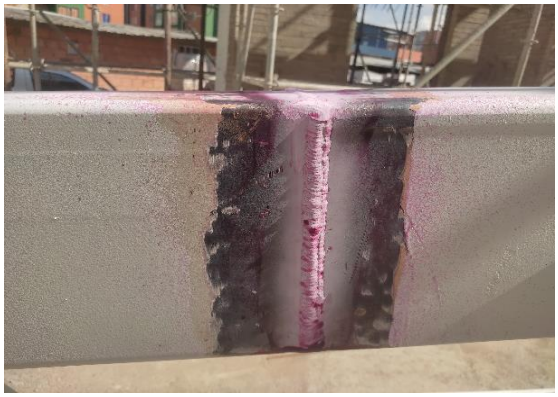
QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	3 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			





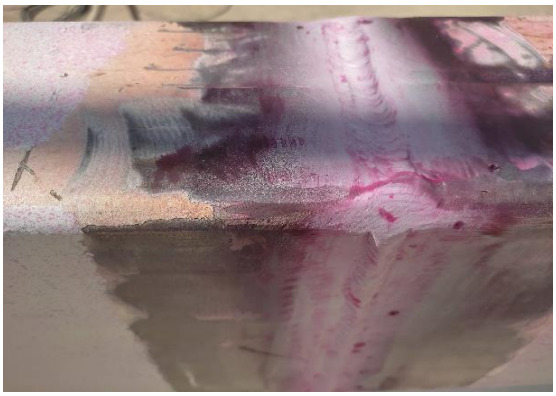




	INSPECCIONADO POR	APROBADO POR
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	4 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	5 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**

QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	6 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					





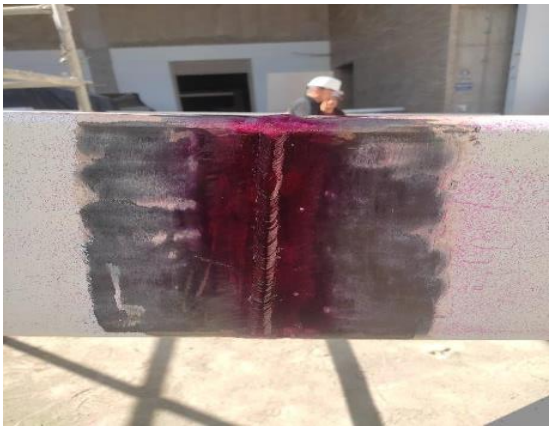


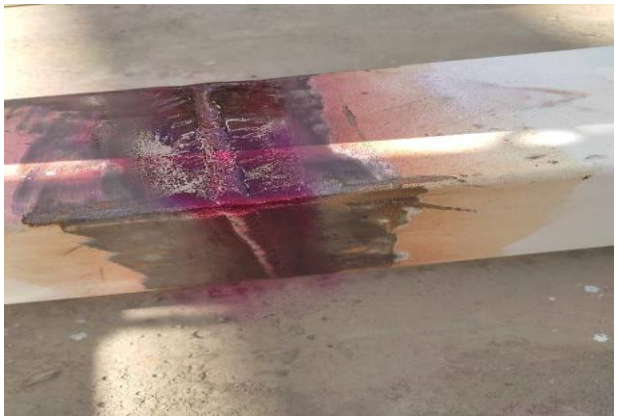


	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**

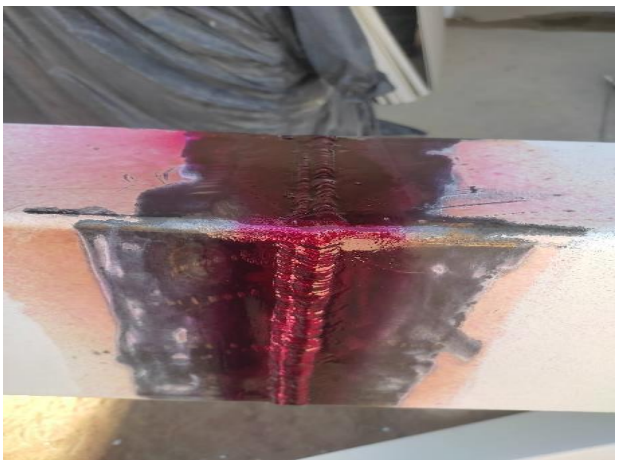
QAS Ltda Quality Management System Ltda. - Servicios Especiales -	**CERTIFICADO LÍQUIDOS PENETRANTES**	QAS PT 001 Revisión No. 1 Junio 12 del 2020

PROYECTO:	SENA SOACHA	**CONTRATO**	NA	**ELEMENTO**	VIGAS - COLUMNAS
CLIENTE	JAES SAS	**CONSECUTIVO**	SP 001	**HOJA**	7 DE 7
LUGAR	ESTRUCTURA TECHO	**CODIGO**	AWS D 1.1 2020		
Partes Probadas/Tested Parts		SOLDADURAS FILETE Y A TOPE			
Prueba efectuada según / Tested according to		ASTM E -165.			
REGISTRO FOTOGRAFICO					









	INSPECCIONADO POR	**APROBADO POR**
NOMBRE	**OMAR QUIÑONES**	**JAIDER ESCOBAR**
CARGO	**INSPECTOR**	**GERENTE**
FIRMA		
FECHA	**MAYO 7 DEL 2024**	**MAYO 7 DEL 2024**