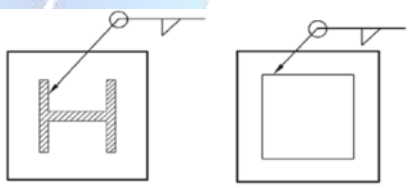
WELDFORCE WELDING TECHNOLOGY	**REGISTRO DE INSPECCIÓN POR LIQUIDOS PENETRANTES (LIQUID PENETRANT INSPECTION RECORD)**			AWS American Welding Society
	DOC. CONT.	**WEL-MEC-NDT-PT-01**	**REVISIÓN**	**3**

1. DATOS GENERALES (General information)

CLIENTE (Customer)	CONSORCIO AGH-C&C-SEIPRODEG CIUDAD VERDE	**FECHA DE INSPECCIÓN (Inspection date)**	viernes, 28 de noviembre de 2025
PROYECTO (Project)	CO1.PCCNTR.8212249 – 2025	**No. DE REPORTE (Report number)**	1
LUGAR (Place)	Soacha - Ciudad Verde		

2. DATOS DE INSPECCIÓN (Inspection data)

CODIGO APLICADO (Applicable code)	AWS D1.1/D1.1M:2025 STRUCTURAL WELDING CODE	**DISEÑO DE LAS JUNTAS (JOINT DESIGN)**	
PRO. DE SOLDADURA (Welding process)	SMAW - Shielded Metal Arc Welding		
MATERIAL INSP. (Material to be inspected)	Acero al Carbono		
ESPESOR(mm) (thickness)	3 - 25 mm		
METAL DE APORTE (Filler metal)	E7018		
GAS DE PROTECCION (Shielding gas)	No Aplica		
PLANO DE REFERENCIA (Reference plane)	V2-ESTRUCTURA MEZZANINE SENA 3 11 25-Modelo_251106_071650	**REVISIÓN PLANO (Rev.)**	N/A
ELEMENTO INSP. (Inspected item)	Spot de inspeccion- Elementos inspeccionados aleatoriamente (10 -20%)		

3. INSPECCIÓN POR LIQUIDOS PENETRANTES (Liquid penetrant inspection)

PROCEDIMIENTO (Procedure)	PRO-WELDFORCEPT-001	**VERSIÓN DOCUMENTO (Document review)**	001-2024

METODO UTILIZADO (Method Used)

TIPO (Type)	Type II —Visible Penetrant Testing	**METODO (Type)**	Method A—Water-washable	**FORMA (Shape)**	Shape E— Non-aqueous for type II

MARCA LIMPIADOR (Cleaner Brand)	N/A	**MARCA PENETRANTE (Mark Penetrator)**	MAGNAFLUX	**MARCA REVELADOR (Mark Revealer)**	MAGNAFLUX

Nº Lote		
Agua	23H092	2501001406/SQ

HERRAMIENTAS DE INSP. (Inspection tools)	Galga de soldadura, linterna led, flexometro.	**LIMPIEZA SUPERFICIAL (Surface cleaning)**	Paños y Trapos
ANGULO DE INSP. (Inspection Angle)	≥90° a la junta soldada	**DISTANCIA MAX. DE INSP.**	300 mm

TIEMPOS DE INSPECCIÓN (Inspection Times)

TIEMPO DE PENETRANTE (Development Penetrator	TIEMPO DE REMOCIÓN (Removal time)	TIEMPO DE REVELADO (Development Time)
10 minutos	4 minutos	5 minutos

SUPERVISIÓN Y SOPORTE (Supervision and Technical Support)

1. Los criterios de aceptación son los indicados por AWS D1.1./D1.1.M 2025.
2. Se realiza una muestra por medio de liquidos penetrantes a las juntas soldadas de la estructura metalica.
3. Las juntas evaluadas se identifican como Jx PT (Líquidos penetrantes por sus siglas en ingles); la ennumeración de las juntas en este reporte empiezan desde J1.
4. En el registro fotográfico se anexan las imagenes de las soldaduras en su estado final ya aprobadas.
5. Las indicaciones de color rojo vistas en algunas de las fotografías de las juntas inspeccionadas por liquidos penetrantes, son identificadas como no relevantes e indicaciones falsas por condiciones climáticas y acceso a la junta para su limpieza (presencia de escoria).

Nosotros, los firmantes, certificamos que las declaraciones en este registro son correctas y que las soldaduras de prueba fueron preparadas, soldadas y probadas en conformidad con los requisitos de "El Reglamento Colombiano de Construcción Sismo Resistente" (NSR-10) y Codigo aplicable al procedimiento descrito.

Oscar J. Cabrera B.	Jairo Guatavita	Christian Serrano
Elaborado por:	**Revisado por:**	**Aprobado por:**
NIVEL II NDT	Supervisor de soldadura	Contratante
WELDFORCE	WELDFORCE	AGH-C&C-SEIPRODEG

RESULTADOS (Result)									
ITEM	JUNTA (Joint)	LONGITUD (length)	INDICACION			CARACTERIZACIÓN	ESTADO		OBSERVACIONES
			RELEVANTE	NO RELEVA.	FALSA		CONFORME	NO CONFOR.	
1	J1	150 mm			X	OI	X		Mejorar limpieza
2	J2	150 mm	***	***	***	***	X		Conforme
3	J3	150 mm		X		OI	X		Mejorar limpieza
4	J4	125 mm		X		SO	X		Angulo de soldadura
5	J5	125 mm	***	***	***	***	X		Conforme
6	J6	125 mm		X		OI	X		Mejorar limpieza
7	J7	100 mm	***	***	***	***	X		Conforme
8	J8	100 mm		X		SO	X		Angulo de soldadura
9	J9	150 mm			X	OI	X		Maquinado
10	J10	150 mm		X		PA	X		Angulo de soldadura
11	J11	150 mm		X		PA	X		Angulo de soldadura
12	J12	150 mm	***	***	***	***	X		Conforme

LISTADOS DE DEFECTOS (lists of Defects)

SO	SOCAVADO (Undermined)	**FL**	GRIETA LONGITUDINAL (Longitudinal crack)		OTRAS
FF	FALTA DE FUSION (Lack of fusion)	**PAG**	POROSIDAD AGRUPADA (Clustered porosity)	**OI**	INDICACIONES
FT	GRIETA TRANSVERSAL (Transverse crack)	**PA**	POROSIDAD AISLADO (Isolated porosity)		(Other indications)

WELDFORCE
WELDING TECHNOLOGY