SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE

DOCUMENTO SOPORTE EN ADQUISICIONES EFECTUADAS A NO OBLIGADOS A FACTURAR (POR CONCEPTO DE HONORARIOS Y/O PRESTACIÓN DE SERVICIOS PERSONALES)
REGIONAL VALLE
CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TECNICA A LA INDUSTRIA -ASTIN-VALLE - SERVICIOS PRESTAD
Adquiriente: SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA Nit adquiriente: 899.999.034-1
Resolución DIAN Nº 18764024257695 autoriza desde 360,001 hasta 750,000 (Enero 18 de 2022)

Código Regional	**76**
Código Centro	**923010**
Fecha Elaboración	**Julio de 2022**
Versión	**MAYO 2022 - 2,22**
ID de Proceso	**97518-655719**
No. de documento	**485142**

DATOS DEL CONTRATISTA

Nombres y apellidos contratista:	CARLOS ROBINSON AGUDELO VALENCIA	**C.C.**	6.110.888	**IP/Nº de contacto**	3002880127
Correo electrónico contratista:	cragudelo@misena.edu.co				

Régimen del IVA:	NO RESPONSABLE	**Pertenece al régimen simple de tributación?**	NO	**Es declarante de renta?**	SI	**Es Pensionado?**	NO
Sus ingresos en el 2021 fueron iguales o superiores	NO	**Inducción SST**	SI	**Presta Servicios Excluidos de IVA ?**		SI	
Banco al cual consignar:	BANCOLOMBIA	**Tipo de cta**	AHORROS	**Nº Cuenta**		77084850929	
Ha contratado o vinculado dos o más trabajadores asociados a su actividad para cumplir con el objeto de su contrato?	NO	**Sus ingresos del contrato suscrito con la Entidad en el 2022 supera los $ 125'413.200**		NO			

DATOS DEL CONTRATO Y PERIODO OBJETO DE PAGO

Nº del contrato:	3367511/2022			**Nº Compromiso SIIF**		**11222**	
Valor Total del Contrato	$ 39.000.000	**N ° Pago**	**Periodo objeto de pago**				**Valor Bruto Pago**
Saldo Anterior del Contrato	$ 19.500.000	**6**	**Del**	**01/07/2022**	**Al**	**31/07/2022**	**$ 3.900.000,00**
Nuevo Saldo del Contrato	$ 15.600.000		Legalización comisiones del periodo			$ 1.303.113,00	

OBJETO CONTRACTUAL:
(Descripciòn del servicio prestado)

INSTRUCTOR - PRESTAR SERVICIOS PERSONALES DE CARÁCTER TEMPORAL PARA PLANEAR Y ORIENTAR LOS PROCESOS DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL PROGRAMADA EL CENTRO ASTIN EN SUS DIFERENTES NIVELES Y MODALIDADES, ATENDIENDO LAS POLÍTICAS INSTITUCIONALES Y LA NO

RESUMEN PAGOS GENERADOS EN EL PERIODO OBJETO DE PAGO

Ingresos por honorarios	$ 3.900.000	Tarifa de Retencion en la Fuente ART 383°		0,00%
		Retencion en la Fuente del Periodo		$ 0
Ingresos de otros meses cobrados en el mes	$ 0			
TOTAL INGRESOS DEL PERIODO	**$ 5.203.113**	Menos, Retefuente Otros Ingresos		$ 0
BASE PARA RETENCION EN LA FUENTE	**$ 3.568.885**	**TOTAL RETEFUENTE PRESENTE PAGO**		**$ 0**

LIQUIDACIÓN DE PAGO A SEGURIDAD SOCIAL Y LIQUIDACIÓN DEL NETO A PAGAR

	Julio	**Junio**			
Nº Planilla PILA, o , Nº Radicación pago SS	----------	**56657283**	Valor Base retención en la fuente	3.568.885,00	TARIFA
Ingreso Base de Cotización - IBC	$ 1.560.000	$ 1.560.000	Valor Base retención en la fuente ICA	4.758.513,00	
Aporte obligatorio a seguridad social salud	$ 195.000	$ 195.000	Valor base IVA	0,00	
Aporte obligatorio a seguridad social Pensión	$ 249.600	$ 249.600	IVA (Si es RESPONSABLE)	0,00	19%
Aporte obligatorio a Fondo de solidaridad Pensional	$ -	$ 0	Menos Retención en la Fuente	0,00	0,00%
ARL III	$ 38.100	$ 38.100	Menos Retencion IVA	0,00	15%
Aportes voluntarios a Fondo de pensiones Obligatorias	$ -		Reteica - 8299	0,00	0,000%
Aportes voluntarios a cuentas AFC	$ -		-	0,00	
Aporte voluntario a Fondos de pensiones voluntarias $7.522.064	$ -		-	0,00	
Intereses Prestamo de Vivienda $ 3.800.400	$ -		-	0,00	
Aportes pensión de ingresos de otros meses cobrados en el mes	$ -		Pro-UCEVA	26.016,00	0,500%
Aportes salud de ingresos de otros meses cobrados en el mes	$ -		Universidad del Pacífico	0,00	0,000%
Aportes A.R.L de ingresos de otros meses cobrados en el mes	$ -		Otras Retenciones	0,00	0,000%
Dependientes hasta $ 1.216.128	$ -		Otras Retenciones	0,00	0,000%
Salud hasta $ 608.064	$ -				
Renta Exenta 25% $ 9.120.960	$ 1.189.628		Descuentos de Libranza	0,00	
Retención en la Fuente Contingente	$ -		Descuentos de embargo (Si tiene)	0,00	
			VALOR A PAGAR	**$ 3.873.984,00**	

SON: TRES MILLONES OCHOCIENTOS SETENTA Y TRES MIL NOVECIENTOS OCHENTA Y CUATRO PESOS M/CTE

ACTIVIDADES DESARROLLADAS DURANTE EL PERIODO OBJETO DE PAGO

TÉCNICO EN PROCESOS DE MANOFACTURA BANACOL/ALICO- ficha 2456155- horas 8
TÉCNICO EN IMPRESIÓN FLEXOGRÁFICA- SUPRAPAK-ficha-2456156- horas 36
TÉCNICO EN IMPRESIÓN FLEXOGRÁFICA-ALICO- ficha-2391327- horas-75
EDT-EMPRESA KJIPLAS-Sustratos y Los Diferentes sistemas de impresión G1 FICHA-239947 HORAS-20
EDT-EMPRESA KJIPLAS-Sustratos y Los Diferentes sistemas de impresión G2 FICHA-POR APROBAR - HORAS-20

PARA LOS EFECTOS LEGALES CERTIFICO, BAJO LA GRAVEDAD DEL JURAMENTO, QUE:
1. Cumplí a cabalidad las actividades del objeto contractual arriba descritas; 2. Los documentos soporte suministrados contienen el pago de Seguridad Social en Salud y Pensión, los aportes voluntarios a cuentas AFC y FVP, por los ingresos recibidos en el mes anterior del contrato objeto de cobro en esta planilla y certifico que no han sido utilizados en la disminución de la Base de Retención en la Fuente en ningún otro contrato; 3. El número de trabajadores contratados para cumplir con el desarrollo del objeto contractual corresponden a lo indicado en esta planilla; 4. Toda la información aquí suministra es verídica; 5. He leído y entendido la descripción de cada uno de los campos aquí diligenciados.

CARLOS ROBINSON AGUDELO VALENCIA
EL CONTRATISTA

CERTIFICACION DEL SUPERVISOR DEL CONTRATO

En mi calidad de Supervisor del contrato de prestación de servicios personales aqui relacionado, CERTIFICO:

1.- Que El Contratista cumplió a cabalidad las obligaciones contractuales pactadas;

2.- Que El Contratista desarrolló las actividades descritas en el presente informe, dentro del período de cobro;

3.- Que he verificado el pago de los aportes obligatorios al Sistema General de Seguridad Social realizados por el contratista por los ingresos recibidos en el mes anterior por medio de la planilla PILA relacionada en el presente informe y que los mismos han sido liquidados de conformidad con las normas vigentes.

Autorizo el presente pago.
El Supervisor,

GLORIA NELSY RAMIREZ RUIZ
PROFESIONAL G01

Teniendo en cuenta las certificaciones suscritas por el contratista y por el supervisor del contrato arriba relacionado, autorizo el presente pago:
EL ORDENADOR DEL PAGO

AURA ELVIRA NARVAEZ AGUDELO
SUBDIRECTORA DE CENTRO G02(E)

SuAporte | REPORTE INDIVIDUAL

Fecha creación reporte 2022-07-13, 08:32:09 AM **Tipo Planilla** I **Número Planilla** 56657283

Periodo Cotización 202206 **Periodo Servicio** 202206

Cliente:

PAGADA 2022-07-13

I. DATOS DEL APORTANTE

Razón Social	CARLOS ROBINSON AGUDELO				
Documento	CC 6110888	**Dirección**	CR 8 #8 - 25 APTO 301		
Tipo de Empresa	INDEPENDIENTE	**Teléfono**	3002880127		
Tipo Persona	NATURAL	**Forma Presentación**	ÚNICO	**Total Afiliados**	1
Ciudad	PEREIRA	**Departamento**	RISARALDA		
Representante Legal		**Identificación**			

II. DATOS DEL AFILIADO

Documento	CC 6110888		**Residente**		**Exonerado**	N	**Apellidos y Nombres**	**Código Ciudad - Departamento**	**Centro de Trabajo**	**Ubicación Laboral**
Tipo Cotizante	59	00					AGUDELO VALENCIA CARLOS ROBINSON	66001000 - 66		RISARALDA

III. APORTE POR CADA UNA DE LAS ADMINISTRADORAS ASOCIADAS AL AFILIADO:

Novedades																								**Extranjero**	**Tipo salario**	**Salario**	**Pensión**							**Salud**						**Riesgos**					**Caja**				**Parafiscales**			
ING	RET	TDE	TAE	TDP	TAP	VSP	COR	VST	SLN	IGE	LMA	VAC	AVP	VCT	IRP	Días AFP	Días EPS	Días ARP	Días CCF					Código AFP	Código Tras. AFP	Tarifa AFP	IBC	Total Aporte AFP	Total Aporte FSP	Total Aporte FSPS	Código EPS	Código Tras. EPS	Tarifa EPS	IBC EPS	Aporte Salud	Aporte UPC	Código ARL	Clase Riesgo	Tarifa ARL	IBC ARL	Aporte Riesgos	Código CCF	Tarifa CCF	IBC CCF	Aporte Caja	Tarifa SENA	Aporte SENA	Tarifa ICBF	Aporte ICBF
															0	30	30	30	0			$ 1.560.000	231001		16 %	$ 1.560.000	$ 249.600	$ 0	$ 0	EPS010		12,5 %	$ 1.560.000	$ 195.000	$ 0	14-23	3	2,436 %	$ 1.560.000	$ 38.100	NIN-CC	0 %	$ 0	$ 0	0 %	$ 0	0 %	$ 0

IV.TOTALES

Total Aportes Pensión	Total Aportes FSP	Total Aportes FSPS	Total Aportes Salud	Total Aportes Riesgos	Total Aportes Cajas	Total Aportes SENA	Total Aportes ICBF	Total Aportes ESAP	Total Aportes MEN	Total Final
COLFONDOS	FSP SOLIDARIDAD	FSP SUBSISTENCIA	EPS SURA	POSITIVA DE SEGUROS	NINGUNA CCF	SENA	ICBF	ESAP	MEN	
$ 249.600	$ 0	$ 0	$ 195.000	$ 38.100	$ 0	$ 0	$ 0	$ 0	$ 0	$ 482.700

Documento de Autorización, Reconocimiento y Ordenación de Pago Comisión al Interior del País

Usuario que Genera Reporte:	MHpcramire	PABLO CESAR RAMIREZ QUINTERO
Unidad ó Subunidad que Genera Reporte:	36-02-00-076-923010	CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TECNICA A LA INDUSTRIA - ASTIN-VALLE
Fecha y Hora Generación Reporte:	miércoles, 8 de junio de 2022	

Comisión Servicio al Interior del País - Tramite - Inicial

Solicitud de Comisión No.	18222	**Fecha Solicitud**	2022-06-08	**Estado de la Comisión**	Autorizada	**Unidad Ejecutora o Subunidad - 36-02-00-076-923010 CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TECNICA A LA INDUSTRIA - ASTIN-VALLE**			
Tipo de Comisión	Servicio	**Fecha Aut./ Rech.**	2022-06-08	**Genera Viáticos**	SI	**Genera gastos de viaje**	Si	**Requiere Pasajes Aéreos**	SI
Transporte por Vía	Terrestre	**Área u Oficina**	FORMACION			**Tipo de trámite**	Inicial	**Comisión Inicial**	

CDP de viáticos

Consecutivo CDP	2922	**Dependencia Solicitante**		923045 CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TECNICA A LA INDUSTRIA -ASTIN-VALLE - SERVICIOS PRESTADOS A LA FORMACI	
Rubro Presupuestal de Viaticos		C-3603-1300-14-0-3603025-02 - ADQUISICIÓN DE BIENES Y SERVICIOS - SERVICIO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL - MEJORAMIENTO DEL SERVICIO DE FORMACIÓN PROFESIONAL DEL SENA NACIONAL	**Rubro Presupuestal de Gastos de Viaje**	C-3603-1300-14-0-3603025-02 - ADQUISICIÓN DE BIENES Y SERVICIOS - SERVICIO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL - MEJORAMIENTO DEL SERVICIO DE FORMACIÓN PROFESIONAL DEL SENA NACIONAL	

Nombre	Tipo y Número de Documento	Cargo	Estado	Fecha Inicial Comisión	Fecha final Comisión	Dpto. / Municipio Origen	Dpto. / Municipio Destino	N°. Días	Pernocta Último día Comisión	Porcentaje Pernocta	Total dias	Base de Liquidación	Valor Viático Diario	Valor Total Viáticos	Valor Gastos de Viaje	Valor total a pagar	Objeto de la Comisión por Tercero
CARLOS ROBINSON AGUDELO VALENCIA	CC: 6110888	INSTRUCTOR CONTRATISTA	Autorizada	2022-06-13	2022-06-17	VALLE / CALI	ANTIOQUIA / MEDELLIN	4,5	No	50	4,5	3.900.000,00	264.787,00	1.191.542,00	111.571,00	1.303.113,00	VIATICOS DE FORMACIO, FORMACION TECNICOS EN IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA FICHA 2391327 - ALICO MEDELLIN.
											Totales Solicitud de Comisión			**1.191.542,00**	**111.571,00**	**1.303.113,00**	

OBJETO DE LA COMISIÓN

VIATICOS DE FORMACIO, FORMACION TECNICOS EN IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA FICHA 2391327 - ALICO MEDELLIN.

ORDENADOR DEL GASTO

Identificacion:	94316176	Nombre:	PAULO CESAR RAMIREZ QUINTERO	Cargo:	SUBDIRECTOR CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TECNICA A LA INDUSTRIA - ASTIN - VALLE

VISTO BUENO JEFE INMEDIATO

Nombre:	""	Cargo:	""

MINISTERIO DE HACIENDA Y CREDITO PUBLICO

Firmado digitalmente por: MINISTERIO DE HACIENDA Y CREDITO PUBLICO
Serial del certificado: 520824264339496578729996
Unidad Organizacional: SUBDIRECCION DE OPERACIONES
Localizacion: BOGOTA D.C.
Fecha y hora: 2022-06-08T10:46:56.036-05:00

Este documento se encuentra firmado digitalmente de acuerdo a los lineamientos legales definidos en la ley 527 de 1.999 y sus decretos reglamentarios. Por lo tanto, el original de este documento se encuentra en formato electrónico y goza de autenticidad, integridad y no repudiación. Los certificados digitales de firma del presente documento se han emitido por una entidad de certificación digital Abierta de confianza.

Documento de Autorización, Reconocimiento y Ordenación de Pago Comisión al Interior del País

Usuario que Genera Reporte:	MHpcramire	PABLO CESAR RAMIREZ QUINTERO
Unidad ó Subunidad que Genera Reporte:	36-02-00-076-923010	CENTRO NACIONAL DE ASISTENCIA TECNICA A LA INDUSTRIA - ASTIN-VALLE
Fecha y Hora Generación Reporte:	miércoles, 8 de junio de 2022	

Firma Responsable

Verificado Por:	MARIA JOSE CHACON SERRATO	Fecha Verificación:	08/06/2022 10:16:05

Firmado digitalmente por:
Nombre: PABLO CESAR RAMIREZ QUINTERO
Cédula de ciudadanía: 94316176
Usuario SIIF: MHpcramire
8/06/2022 10:47:07 a. m.

Este documento se encuentra firmado digitalmente de acuerdo a los lineamientos legales definidos en la ley 527 de 1.999 y sus decretos reglamentarios. Por lo tanto, el original de este documento se encuentra en formato electrónico y goza de autenticidad, integridad y no repudiación. Los certificados digitales de firma del presente documento se han emitido por una entidad de certificación digital Abierta de confianza.

FORMATO INFORME LEGALIZACIÓN DESPLAZAMIENTO - CONTRATISTA

CIUDAD Y FECHA
Cali, 21 de junio - 2022

PRESENTADO A: Aura Elvira Narváez Agudelo, subdirectora del Centro Astin.

ORDEN DE VIAJE No: Comisión No. 18222	**FECHA DE INICIO:**	**FECHA DE FINALIZACION:**
	13-06-2022	**17-06-2022**
LUGAR A DONDE REALIZÓ EL DESPLAZAMIENTO	**REGIONAL / CENTRO DE FORMACION**	**OTRA: ALICO**
	MEDELLIN	**ANTIOQUIA**

OBJETO: FORMACION TECNICOS EN IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA FICHA 2391327 - ALICO MEDELLIN.

ACTIVIDADES DESARROLLADAS:

Día 1: **13/06/2022**

Actividades Desarrolladas:

- **INTERPRETAR MÉTODOS DE CONTROL DE CALIDAD EN LAS ETAPAS DEL PROCESO GRÁFICO SEGÚN NORMATIVA.**
- **SELECCIONA VARIABLES DEL CONTROL DEL PROCESO GRÁFICO SEGÚN NORMATIVA VIGENTE.**
- **VERIFICA LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES SEGÚN LAS TÉCNICAS DE CONTROL DE CALIDAD.**
- **IDENTIFICA LAS POLÍTICAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO EN EL MANEJO DE MATERIALES SEGÚN NORMATIVA.**

Día 2: 14/06/2022

Actividades Desarrolladas:

- **RECONOCE LA MAQUINARIA, EQUIPOS Y MATERIAS PRIMAS REQUERIDAS PARA LA PRODUCCIÓN DE PIEZAS GRÁFICAS SEGÚN LA ORDEN DE PRODUCCIÓN.**
- **Clasifica las fichas técnicas de equipos y materias primas e insumos según requerimientos de la producción del impreso.**
- **Clasifica sustrato de acuerdo a la tipología del producto.**
- **Selecciona los tipos de tintas de acuerdo al proceso de impresión**
- **Selecciona el solvente y materiales de limpieza según normatividad ambiental.**
- **Verifica las características de los materiales según las técnicas de control de calidad**

Día 3: 15/06/2022

Actividades Desarrolladas (Clase práctica de mediciones con el espectro-densitómetro)

- **COMPROBAR LA GESTIÓN DE COLOR APLICADA A LOS DIFERENTES PROCESOS SEGÚN ESTÁNDARES INTERNACIONALES.**
- **Identifica estándar internacional de control según proceso productivo.**
- **Evalúa visión de color según test seudo-isocromático.**
- **Evalúa metamerismo según condiciones de iluminación.**
- **Selecciona perfil de color de acuerdo al sustrato y salida.**
- **Identifica los parámetros de gestión de color de acuerdo al flujo de trabajo.**

Día 4: 16/06/2022

Actividades Desarrolladas

Visita al área de impresión (Maquinas seguimiento de calidad)

- **DETERMINAR EL FLUJO DE TRABAJO DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL SECTOR GRÁFICO DE ACUERDOCON ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO.**
- **Identifica estándar internacional de control según proceso productivo.**
- **Evalúa visión de color según test seudo-isocromático**
- **Evalúa metamerismo según condiciones de iluminación.**
- **Selecciona perfil de color de acuerdo al sustrato y salida.**
- **Identifica los parámetros de gestión de color de acuerdo al flujo de trabajo.**

Día 5: 17/06/2022

Actividades Desarrolladas

- **REALIZAR LAS LABORES DE LIMPIEZA Y DISPOSICION DE RESIDUOS DE LA MÁQUINA DE IMPRESIÓN DE ACUERDO CON EL MANUAL DEL FABRICANTE.**
- **Limpia la máquina de impresión y sus periféricos de acuerdo con los procedimientos de la empresa.**
- **Dispone los residuos de limpieza de la máquina de impresión de acuerdo con la normativa ambiental.**

1. Recolección fotográfica de actividades en planta.

RESULTADOS:

EVIDENCIAS O SOPORTES: **Enuncie los archivos que soportan estos resultados y anexe lo correspondiente en este Informe**

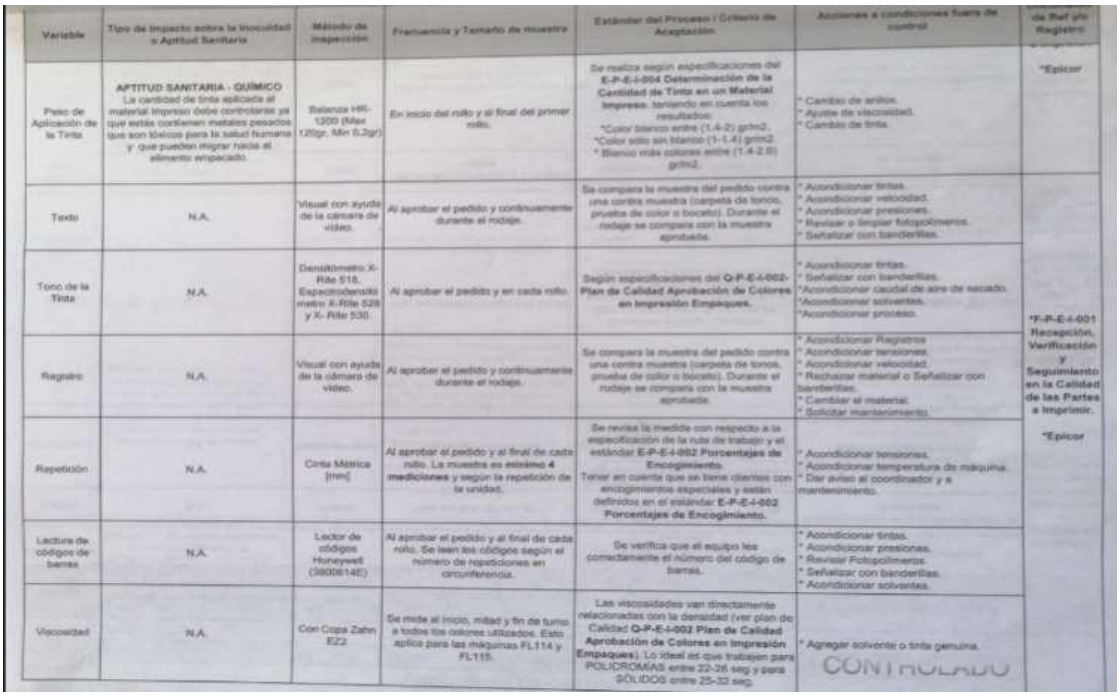
1. **VISITA AREA DE MONTAJES**
2. **VISITA AREA DE TINTAS.**
3. **VISITA AREA DE IMPRESIÓN**

EVIDENCIAS FOTOGRAFICAS POR AREA

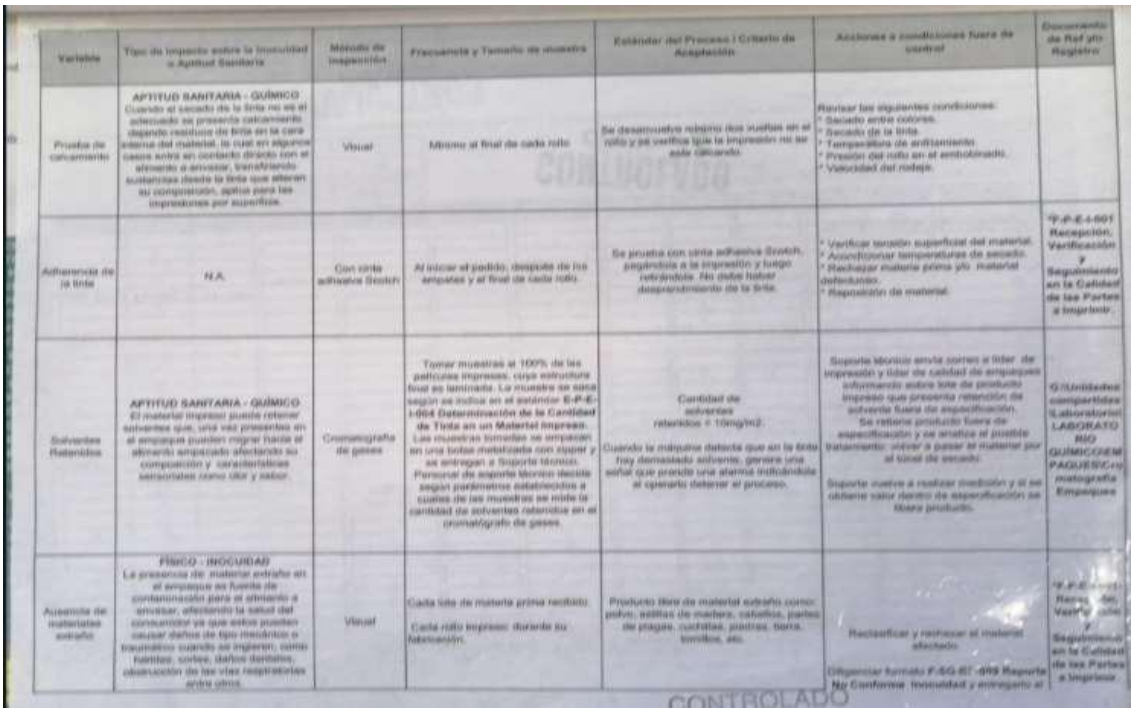
Día 1:

Exposición del plan de calidad en área impresión flexográfica.



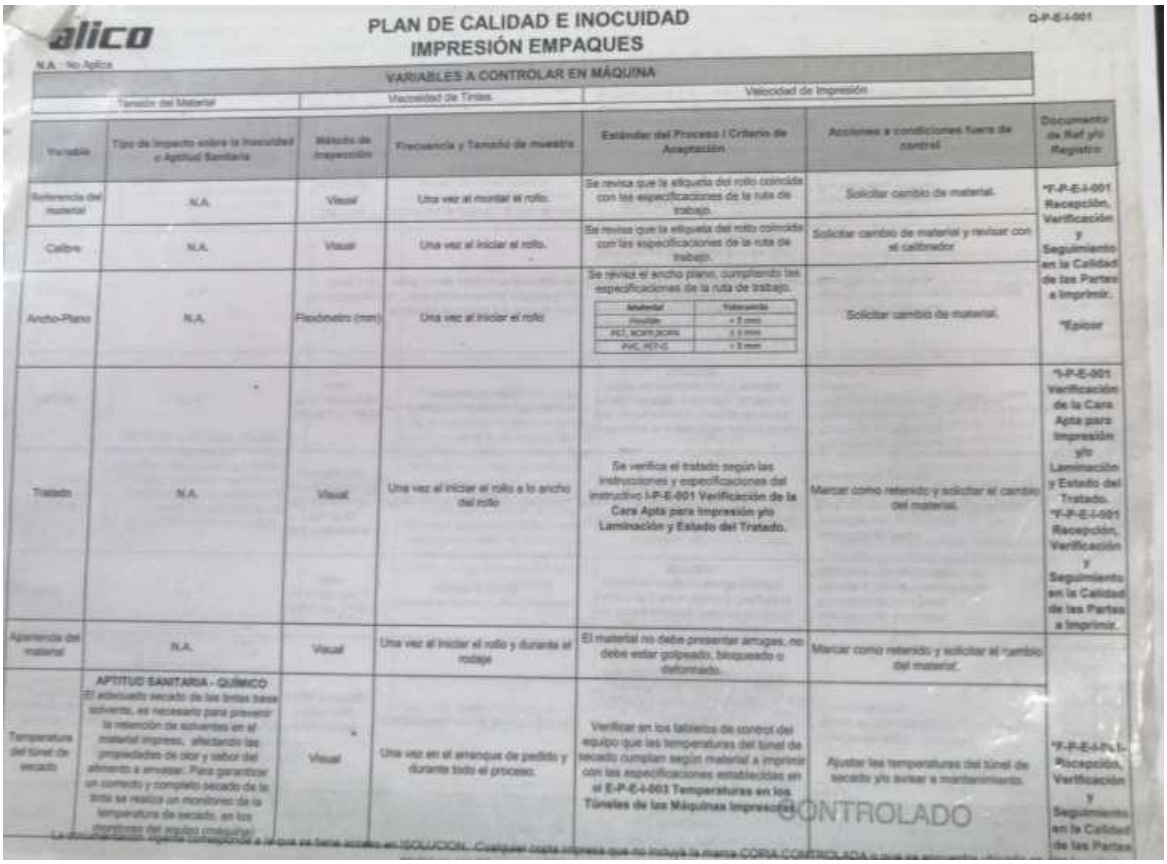


Variable	Tipo de Impacto sobre la Inocuidad o Aptitud Sanitaria	Método de Inspección	Frecuencia y Tamaño de muestra	Estándar del Proceso / Criterio de Aceptación	Acciones a condiciones fuera de control	de Ref y/o Registro
Peso de Aplicación de la Tinta	**APTITUD SANITARIA - QUÍMICO** La cantidad de tinta aplicada al material impreso debe controlarse ya que estás contienen metales pesados que son tóxicos para la salud humana y que pueden migrar hacia el alimento empacado.	Balanza HR-1200 (Max 120gr, Min 0.2gr)	En inicio del rollo y al final del primer rollo.	Se realiza según especificaciones del **E-P-E-I-004 Determinación de la Cantidad de Tinta en un Material Impreso**, teniendo en cuenta los resultados: *Color blanco entre (1.4-2) grm2. *Color sólo sin blanco (1-1.4) grm2. * Blanco más colores entre (1.4-2.6) grm2.	* Cambio de anilox. * Ajuste de viscosidad. * Cambio de tinta.	*Epicor
Texto	N.A.	Visual con ayuda de la cámara de video.	Al aprobar el pedido y continuamente durante el rodaje.	Se compara la muestra del pedido contra una contra muestra (carpeta de tonos, prueba de color o bocetó). Durante el rodaje se compara con la muestra aprobada.	* Acondicionar tintas. * Acondicionar velocidad. * Acondicionar presiones. * Revisar o limpiar fotopolímeros. * Señalizar con banderillas.	*F-P-E-I-001 Recepción, Verificación y Seguimiento en la Calidad de las Partes a Imprimir. *Epicor
Tono de la Tinta	N.A.	Densitómetro X-Rite 518, Espectrodensitómetro X-Rite 528 y X- Rite 530.	Al aprobar el pedido y en cada rollo.	Según especificaciones del **Q-P-E-I-002-Plan de Calidad Aprobación de Colores en Impresión Empaques.**	* Acondicionar tintas. * Señalizar con banderillas. *Acondicionar caudal de aire de secado. *Acondicionar solventes. *Acondicionar proceso.	
Registro	N.A.	Visual con ayuda de la cámara de video.	Al aprobar el pedido y continuamente durante el rodaje.	Se compara la muestra del pedido contra una contra muestra (carpeta de tonos, prueba de color o bocetó). Durante el rodaje se compara con la muestra aprobada.	* Acondicionar Registros * Acondicionar tensiones. * Acondicionar velocidad. * Rechazar material o Señalizar con banderillas. * Cambiar el material. * Solicitar mantenimiento.	
Repetición	N.A.	Cinta Métrica [mm]	Al aprobar el pedido y al final de cada rollo. La muestra es **mínimo 4 mediciones** y según la repetición de la unidad.	Se revisa la medida con respecto a la especificación de la ruta de trabajo y el estándar **E-P-E-I-002 Porcentajes de Encogimiento.** Tener en cuenta que se tiene clientes con encogimientos especiales y están definidos en el estándar **E-P-E-I-002 Porcentajes de Encogimiento.**	* Acondicionar tensiones. * Acondicionar temperatura de máquina. * Dar aviso al coordinador y a mantenimiento.	
Lectura de código de barras	N.A.	Lector de códigos Honeywell (3800E14E)	Al aprobar el pedido y al final de cada rollo. Se leen los códigos según el número de repeticiones en circunferencia.	Se verifica que el equipo lea correctamente el número del código de barras.	* Acondicionar tintas. * Acondicionar presiones. * Revisar Fotopolímeros. * Señalizar con banderillas. * Acondicionar solventes.	
Viscosidad	N.A.	Con Copa Zahn #22	Se mide al inicio, mitad y fin de turno a todos los colores utilizados. Esto aplica para las máquinas FL114 y FL115.	Las viscosidades van directamente relacionadas con la densidad (ver plan de Calidad **Q-P-E-I-002 Plan de Calidad Aprobación de Colores en Impresión Empaques**). Lo ideal es que trabajen para POLICROMÍAS entre 22-26 seg y para SÓLIDOS entre 25-32 seg.	* Agregar solvente o tinta genuina. CONTROLADO	



Variable	Tipo de impacto sobre la Inocuidad o Aptitud Sanitaria	Método de inspección	Frecuencia y Tamaño de muestra	Estándar del Proceso / Criterio de Aceptación	Acciones a condiciones fuera de control	Documento de Ref y/o Registro
Prueba de cincamiento	APTITUD SANITARIA - QUÍMICO Cuando el secado de la tinta no es el adecuado se presenta cincamiento dejando residuos de tinta en la cara externa del material, lo cual en algunos casos entra en contacto directo con el alimento a envasar, transfiriendo sustancias desde la tinta que alteran su composición, aplica para las impresiones por superficie.	Visual	Mínimo al final de cada rollo	Se desenrolla/re rollamo dos vueltas en el rollo y se verifica que la impresión no se esté cincando.	Revisar las siguientes condiciones: * Secado entre colores. * Secado de la tinta. * Temperatura de antiblocking. * Presión del rollo en el embobinado. * Velocidad del rodaje.	
Adherencia de la tinta	N.A.	Con cinta adhesiva Scotch	Al iniciar el pedido, después de los empates y al final de cada rollo.	Se prueba con cinta adhesiva Scotch, pegándola a la impresión y luego retirándola. No debe haber desprendimiento de la tinta.	* Verificar tensión superficial del material. * Acondicionar temperaturas de secado. * Rechazar material primo y/o material defectuoso. * Reposición de material.	*P-P-E-I-001 Recepción, Verificación y Seguimiento en la Calidad de las Partes a Imprimir.
Solventes Retenidos	APTITUD SANITARIA - QUÍMICO El material impreso puede retener solventes que, una vez presentes en el empaque pueden migrar hacia el alimento empacado afectando su composición y características sensoriales como olor y sabor.	Cromatografía de gases	Tomar muestras al 100% de las películas impresas, cuya estructura final es laminada. La muestra se saca según se indica en el estándar E-P-E-I-004 Determinación de la Cantidad de Tinta en un Material Impreso. Las muestras tomadas se empacan en una bolsa metalizada con zipper y se entregan a Soporte técnico. Personal de soporte técnico decide según parámetros establecidos a cuales de las muestras se mide la cantidad de solventes retenidos en el cromatógrafo de gases.	Cantidad de solventes retenidos < 10mg/m2. Cuando la máquina detecta que en la tinta hay demasiado solvente, genera una señal que prende una alarma indicándole al operario detener el proceso.	Soporte técnico envía correo a líder de impresión y líder de calidad de empaques informando sobre lote de producto impreso que presenta retención de solvente fuera de especificación. Se retiene producto fuera de especificación y se analiza el posible tratamiento: volver a pasar el material por el túnel de secado. Soporte vuelve a realizar medición y si se obtiene valor dentro de especificación se libera producto.	G:\Unidades compartidas\Laboratorio LABORATORIO QUIMICO\EMPAQUES\Cromatografia Empaques
Ausencia de materiales extraño	FÍSICO - INOCUIDAD La presencia de material extraño en el empaque es fuente de contaminación para el alimento a envasar, afectando la salud del consumidor ya que estos pueden causar daños de tipo mecánico o traumático cuando se ingieren, como fracturas, cortes, daños dentales, obstrucción de las vías respiratorias entre otros.	Visual	Cada lote de materia prima recibido. Cada rollo impreso durante su fabricación.	Producto libre de material extraño como: polvo, astillas de madera, cabellos, partes de plagas, cucharas, piedras, tierra, tornillos, etc.	Reclasificar y reinspeccionar el material afectado. Diligenciar formato F-SG-07 -009 Reporte No Conforme Inocuidad y entregarlo al	*P-P-E-I-001 Recepción, Verificación y Seguimiento en la Calidad de las Partes a Imprimir.

CONTROLADO



alico

PLAN DE CALIDAD E INOCUIDAD
IMPRESIÓN EMPAQUES

Q-P-E-I-001

N.A. No Aplica

VARIABLES A CONTROLAR EN MÁQUINA

Tensión del Material	Viscosidad de Tintas	Velocidad de Impresión

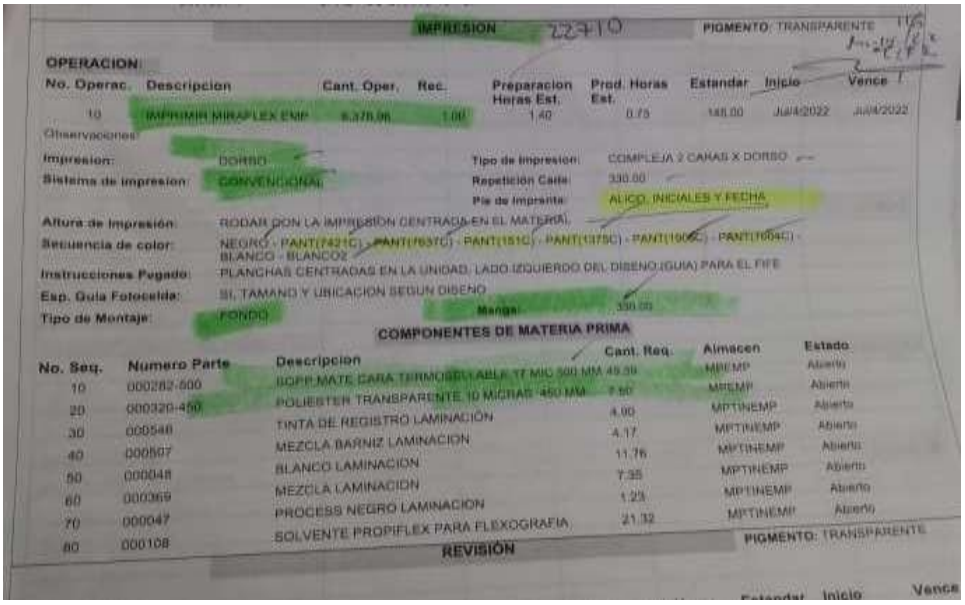
Variable	Tipo de Impacto sobre la Inocuidad o Aptitud Sanitaria	Método de Inspección	Frecuencia y Tamaño de muestra	Estándar del Proceso / Criterio de Aceptación	Acciones a condiciones fuera de control	Documento de Ref y/o Registro
Referencia del material	N.A.	Visual	Una vez al montar el rollo.	Se revisa que la etiqueta del rollo coincida con las especificaciones de la ruta de trabajo.	Solicitar cambio de material.	*P-P-E-I-001 Recepción, Verificación y Seguimiento en la Calidad de las Partes a Imprimir. *Epicor
Calibre	N.A.	Visual	Una vez al iniciar el rollo.	Se revisa que la etiqueta del rollo coincida con las especificaciones de la ruta de trabajo.	Solicitar cambio de material y revisar con el calibrador.	
Ancho-Plano	N.A.	Flexómetro (mm)	Una vez al iniciar el rollo	Se revisa el ancho plano, cumpliendo las especificaciones de la ruta de trabajo. Material / Tolerancia Flexible: ± 5 mm PET, BOPP,BOPA: ± 3 mm PVC, PET-G: ± 5 mm	Solicitar cambio de material.	
Tratado	N.A.	Visual	Una vez al iniciar el rollo a lo ancho del rollo	Se verifica el tratado según las instrucciones y especificaciones del instructivo I-P-E-001 Verificación de la Cara Apta para Impresión y/o Laminación y Estado del Tratado.	Marcar como retenido y solicitar el cambio del material.	*I-P-E-001 Verificación de la Cara Apta para Impresión y/o Laminación y Estado del Tratado. *P-P-E-I-001 Recepción, Verificación y Seguimiento en la Calidad de las Partes a Imprimir.
Apariencia del material	N.A.	Visual	Una vez al iniciar el rollo y durante el rodaje	El material no debe presentar arrugas, no debe estar golpeado, bloqueado o deformado.	Marcar como retenido y solicitar el cambio del material.	
Temperatura del túnel de secado	APTITUD SANITARIA - QUÍMICO El adecuado secado de las tintas base solvente, es necesario para prevenir la retención de solventes en el material impreso, afectando las propiedades de olor y sabor del alimento a envasar. Para garantizar un correcto y completo secado de la tinta se realiza un monitoreo de la temperatura de secado, en los monitores del equipo (máquina)	Visual	Una vez en el arranque de pedido y durante todo el proceso.	Verificar en los tableros de control del equipo que las temperaturas del túnel de secado cumplan según material a imprimir con las especificaciones establecidas en el E-P-E-I-003 Temperaturas en los Túneles de las Máquinas Impresoras.	Ajustar las temperaturas del túnel de secado y/o avisar a mantenimiento.	*P-P-E-I-001 Recepción, Verificación y Seguimiento en la Calidad de las Partes

CONTROLADO

La [illegible] vigente correspondiente a la que se tiene acceso en ISOLUCION. Cualquier copia impresa que no incluya la marca COPIA CONTROLADA o que se encuentre [illegible]

DIA 2: MATERIALES , MAQUINARIA Y EQUIPOS PARA EL PROCESO DE IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA.

1. VALIADACION DE SUSTRATOS OP#22710



IMPRESION 22710 PIGMENTO: TRANSPARENTE

OPERACION:

No. Operac.	Descripcion	Cant. Oper.	Rec.	Preparacion Horas Est.	Prod. Horas Est.	Estandar	Inicio	Vence
10	IMPRIMIR MIRAFLEX EMP	8,376.06	1.00	1.40	0.75	148.00	Jul/4/2022	Jul/4/2022

Observaciones:

Impresion: DORSO
Sistema de impresion: CONVENCIONAL
Tipo de impresion: COMPLEJA 2 CARAS X DORSO
Repeticion Cada: 330.00
Pie de imprenta: ALICO, INICIALES Y FECHA
Altura de Impresión: RODAR CON LA IMPRESIÓN CENTRADA EN EL MATERIAL
Secuencia de color: NEGRO - PANT(7421C) - PANT(7637C) - PANT(151C) - PANT(1375C) - PANT(1905C) - PANT(1804C) - BLANCO - BLANCO2
Instrucciones Pegado: PLANCHAS CENTRADAS EN LA UNIDAD, LADO IZQUIERDO DEL DISEÑO (GUIA) PARA EL FIFE
Esp. Guia Fotocelda: SI, TAMAÑO Y UBICACION SEGUN DISEÑO
Tipo de Montaje: FONDO
Manga: 330.00

COMPONENTES DE MATERIA PRIMA

No. Seq.	Numero Parte	Descripcion	Cant. Req.	Almacen	Estado
10	000282-500	BOPP MATE CARA TERMOSELLABLE 17 MIC 500 MM	45.59	MPEMP	Abierto
20	000320-450	POLIESTER TRANSPARENTE 10 MICRAS 450 MM	7.50	MPEMP	Abierto
30	000548	TINTA DE REGISTRO LAMINACIÓN	4.00	MPTINEMP	Abierto
40	000507	MEZCLA BARNIZ LAMINACION	4.17	MPTINEMP	Abierto
50	000048	BLANCO LAMINACION	11.76	MPTINEMP	Abierto
60	000369	MEZCLA LAMINACION	7.35	MPTINEMP	Abierto
70	000047	PROCESS NEGRO LAMINACION	1.23	MPTINEMP	Abierto
80	000108	SOLVENTE PROPIFLEX PARA FLEXOGRAFIA	21.32	MPTINEMP	Abierto

REVISIÓN PIGMENTO: TRANSPARENTE

Estandar Inicio Vence

MATERIAL: BOPP MATE TERMOSELLABLE:

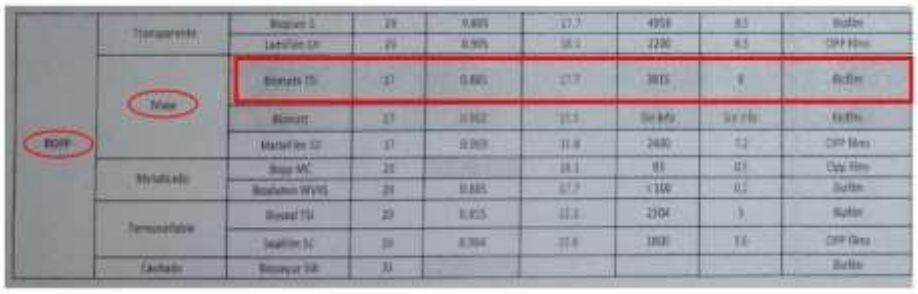
CALIBRE: 17 µ, ANCHO DE MATERIAL: 500mm



ORDEN DE MATERILAES PARA IMPIMIR EN ELSISTEMA EPICOR



VALIDACION DEL MATERIAL EN EL PLAN DE CALIDAD ALICO



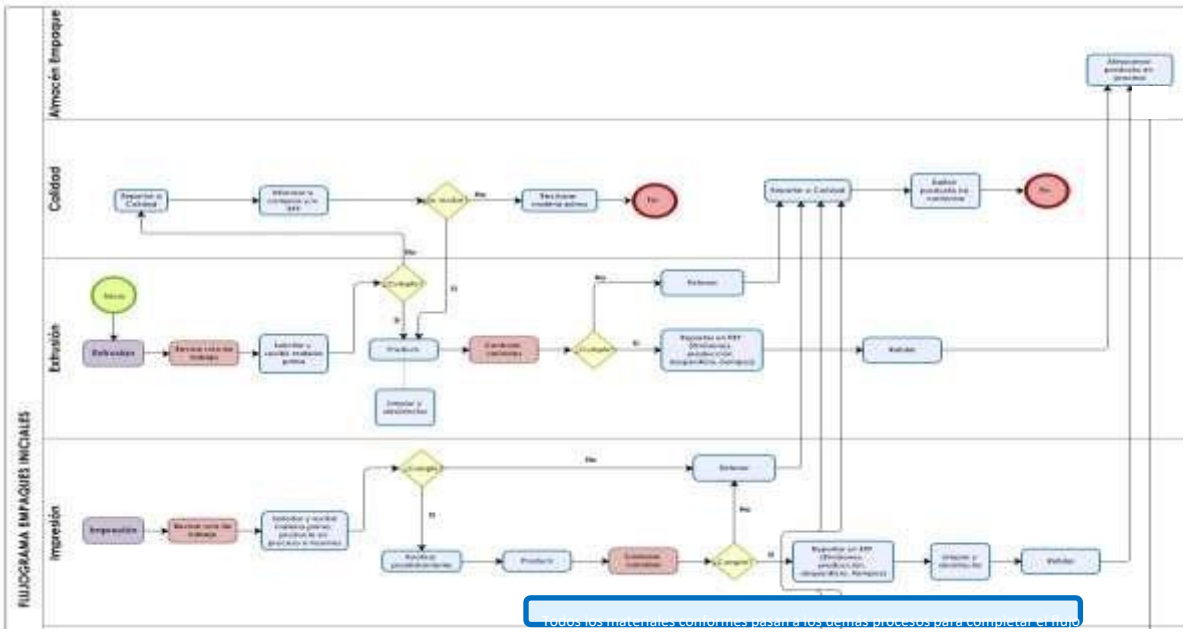
VERIFICACION DE TRATAMIENTO SUPERFICIAL EN DINAS/CM2:

SE APLICA LA TINTA POR AMBAS CARAS DEL MATERIAL Y EN UNOS SEGUNDOS ES MÁS EVIDENTE LA TINTA SOBRE LA CARA TRATADA DEL MATERIAL, QUE ES SOBRE LA CUAL SE IMPRIME.





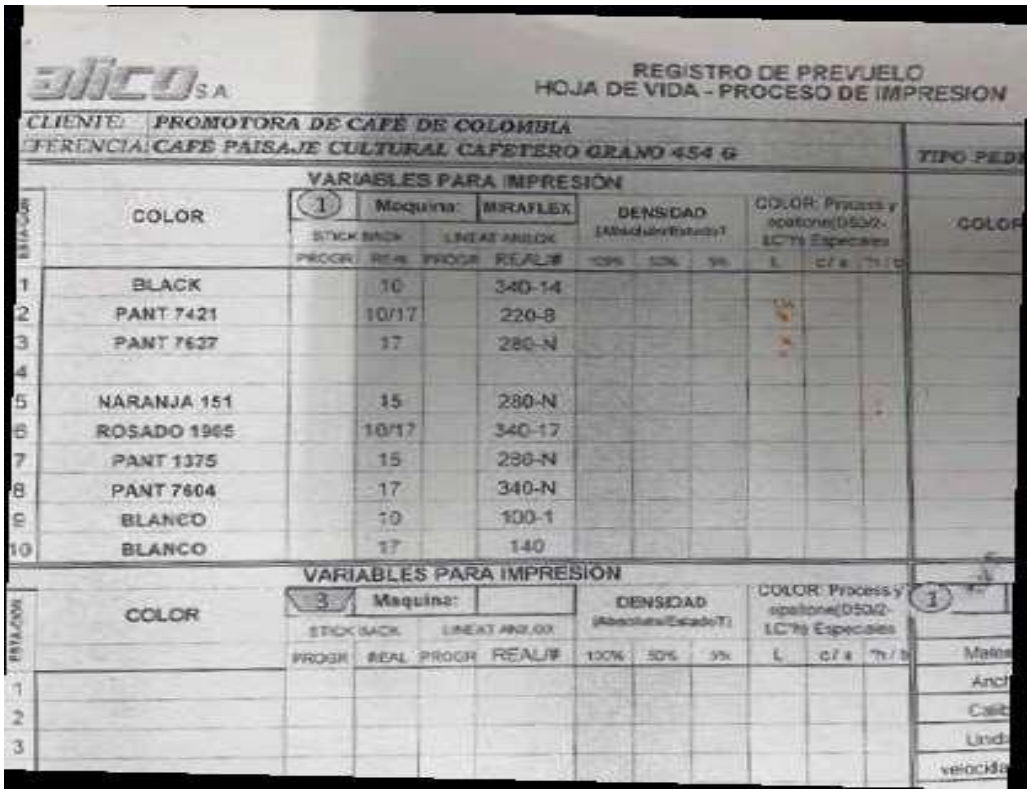
FLUJOGRAMA MATERIALES INICIALES



SELECCIÓN DE LOS TIPOS DE TINTAS DE ACUERDO A LA OP Y EL PROCESO DE IMPRESIÓN



SELECCIÓN DE CINTAS DE MONTAJE Y ANILOX SEGÚN TRABAJO A REALIZAR



REGISTRO DE PREVUELO
HOJA DE VIDA - PROCESO DE IMPRESION

CLIENTE: PROMOTORA DE CAFÉ DE COLOMBIA
REFERENCIA: CAFÉ PAISAJE CULTURAL CAFETERO GRANO 454 G

VARIABLES PARA IMPRESIÓN

	COLOR	Maquina: MIRAFLEX		DENSIDAD			COLOR: Process y pantone(D50/2-10°) Especiales			
		STICK BACK PROGR	STICK BACK REAL	LINEAT ANILOX PROGR	LINEAT ANILOX REAL/#	100%	50%	5%	L	c/a	h/b
1	BLACK		10		340-14						
2	PANT 7421		10/17		220-8						
3	PANT 7627		17		280-N						
4											
5	NARANJA 151		15		280-N						
6	ROSADO 1965		10/17		340-17						
7	PANT 1375		15		280-N						
8	PANT 7604		17		340-N						
9	BLANCO		10		100-1						
10	BLANCO		17		140						

VARIABLES PARA IMPRESIÓN

	COLOR	Maquina:		DENSIDAD			COLOR: Process y pantone(D50/2-10°) Especiales			
		STICK BACK PROGR	STICK BACK REAL	LINEAT ANILOX PROGR	LINEAT ANILOX REAL/#	100%	50%	5%	L	c/a	h/b
1											
2											
3											

TINTAS: BARRIDOS Y COMPARACIONES DE COLOR CON ESPECTRODENSITOMETTRO Y CON CARTA PANTONE

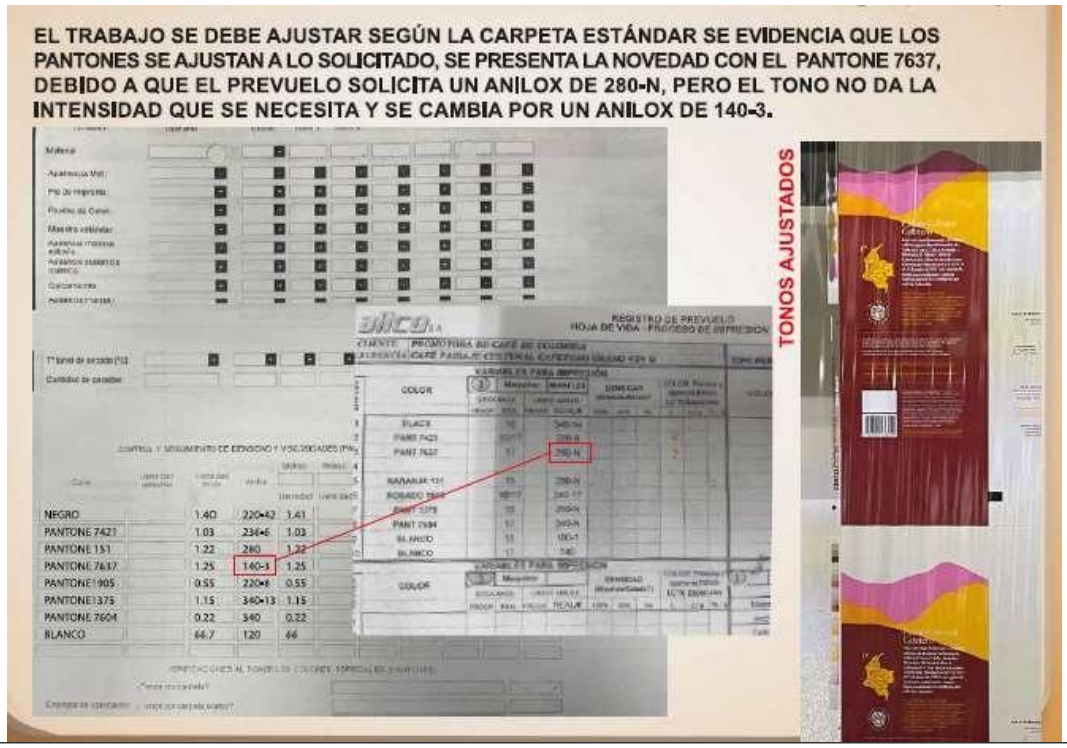
BARRIDO DE TINTAS PARA LA PREPARACION DEL PANTONE SOLICITADO SEGÚN OP.



LLENADO DE BOMBAS CON LA LINEA TINTAS VALIDADAS PARA EL TIPO DE SUSTRATO A IMPRIMIR



Se encuentra una situación al arrancar por tonalidad del Pantone 7637 la cual se debe corregir en máquina.



BARRAS DE CONTROL PARA MEDICIONES ESPECTRODENCITOMETRICAS

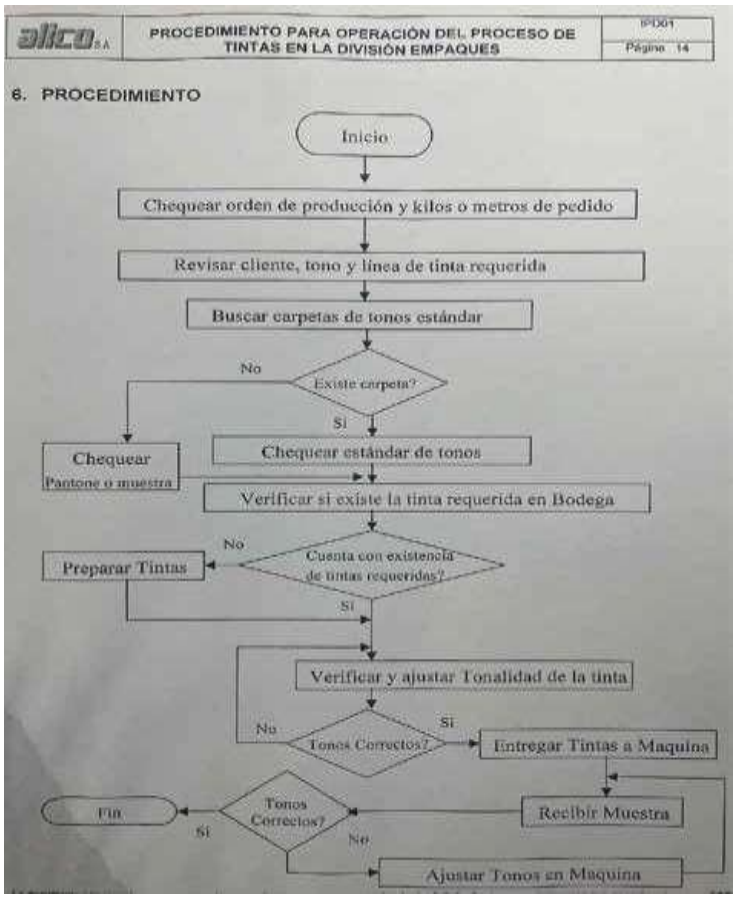






Validación de cada color contra la carta PANTONE





DESARRROLLO EN AMBIENTE (salón) DE PRACTICAS DE MEDICIONES SOBRE DIFERENTES SUSTRATOS CON EL ESPECTRODESITOMETRO















PRACTICA EN MAQUINA RODANDO PEDIDO PARA SACAR PRIMERA MUESRA DE APROBACION YTOMAR MEDIDADS COLORIMETRICAS





VIDEO SCAN PARA VERIFICACION DE DEFECTOS VARIABLES DE IMPRESIÓN COMO REGISTROS, TONALIDADES, TEXTOS Y CODIGOS DE BARRA



VERIFICACION DEL TRABAJO DE LAS BOMBAS



APROBACION DE MUESTRA DE ARRANQUE DENSIDAES ESTAN DE ACUERDO CON EL PLAN DE CALIDAD

VERIFICACION DE LA CALIDAD DE LA IGUALACION DEL TONO DE LA TINTA





Tono de la Tinta	N.A.	Densitómetro X-Rite 518, Espectrodensitómetro X-Rite 528 y X-Rite 530.	Al aprobar el pedido y en cada rollo.	Según especificaciones del Q-P-E-I-002- Plan de Calidad Aprobación de Colores en Impresión Empaques.	* Acondicionar tintas. * Señalizar con banderillas. *Acondicionar caudal de aire de secado. *Acondicionar solventes. *Acondicionar proceso.

SE EFECTUA LA MEDICION DE LA DENSIDAD DE LAS TINTAS
PANTONE: 1375-C

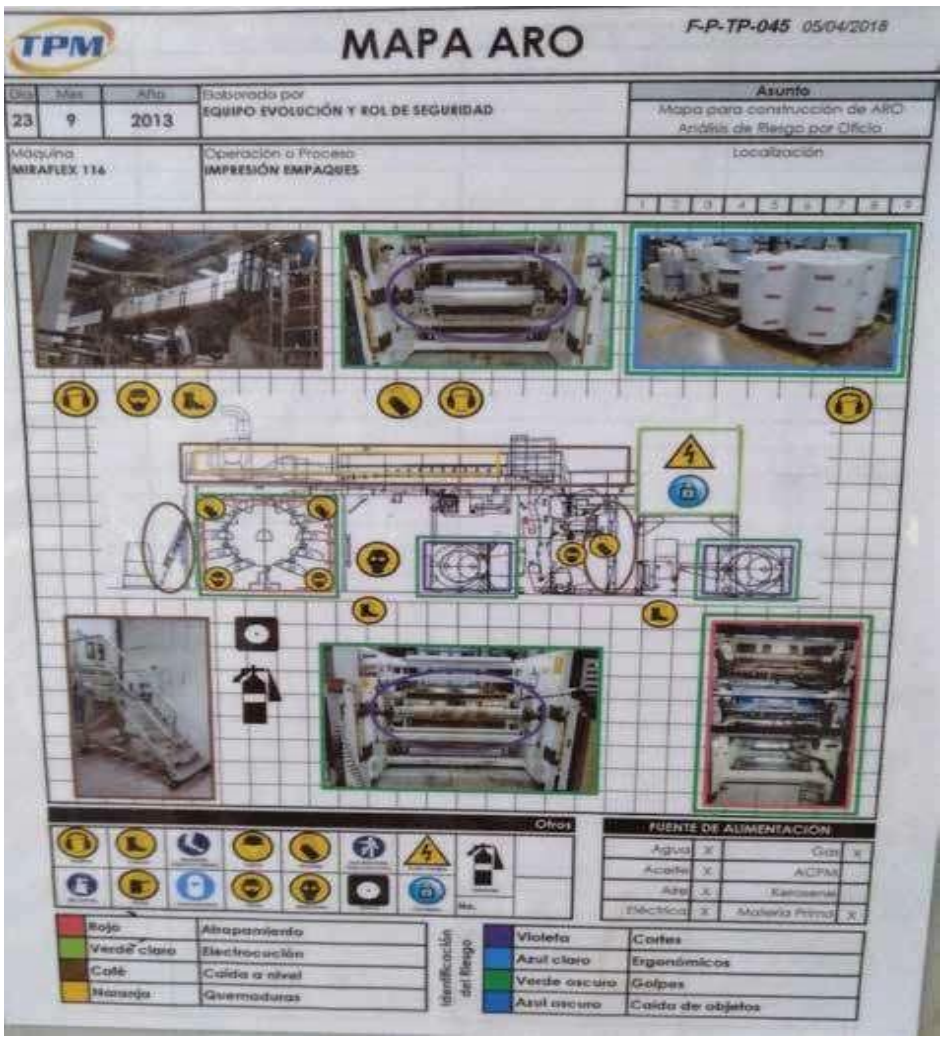




PANTONE: 151-C







LIMPIEZA DE EQUIPOS Y HERRAMENTALES DEL PROCESO DE IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA

MAQUINA LA VADIRA DE PLANCHAS.





ESTANTERIAS PARA ALMACENAJE DE PLANCHAS FOTOPOLIMERICAS





SISTEMA DESCRAGA DE ESTATICA PARA ENTRADA AL AREA DE LAVADO DE ELEMENTOS DE MAQUINAS IMPRESORAS



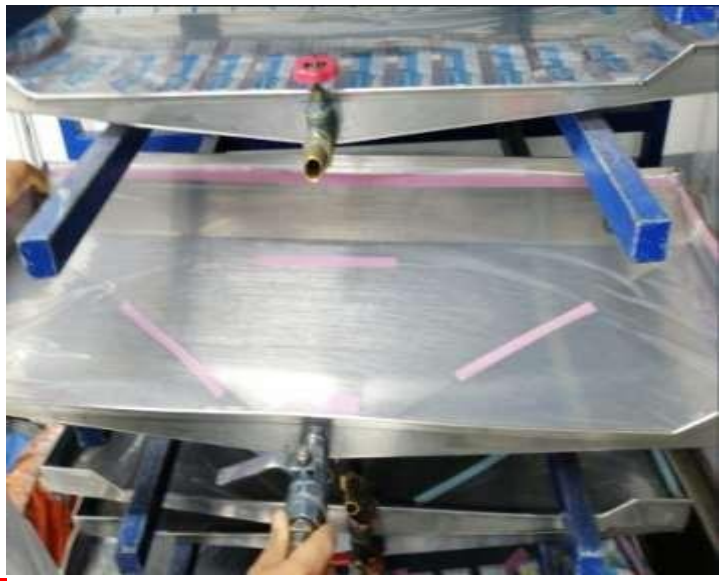
LAVADO DE BOMBAS



LAVADO DE BANDEJAS O CANOAS







LAVADO DE CAMARAS DOCTOR BLADE




TPM
MAPA ARO
Día
15
Mes
5
Año
2018
Elaborado por
EQUIPO LOS FACILITADORES Y ROL DE S
Asunto
Máquina
NA
Operación o Proceso
CUARTO DE LAVADO EMPAQUES
Rojo
Atropamiento
Verde claro
Electrocución
Café
Caída a nivel
Naranja
Quemaduras
Violeta
Caídas
Azul claro
Ergonómicos
Verde oscuro
Golpes
Azul oscuro

AREA DE RECUPERACION DE SOLVENTES Y DISPOSICION DE SOLIDOS







LODOS PARA DISPOCISION DE RESIDUOS



INFORME DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN ELTRABAJO EN AREA DE IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA





RECORRIDO POR AREA DE IMPRESIÓN Y LAVADO VERIFICACNDO CUMPLIMIENTO DE SISTEMA SST Y USO DE EPPs









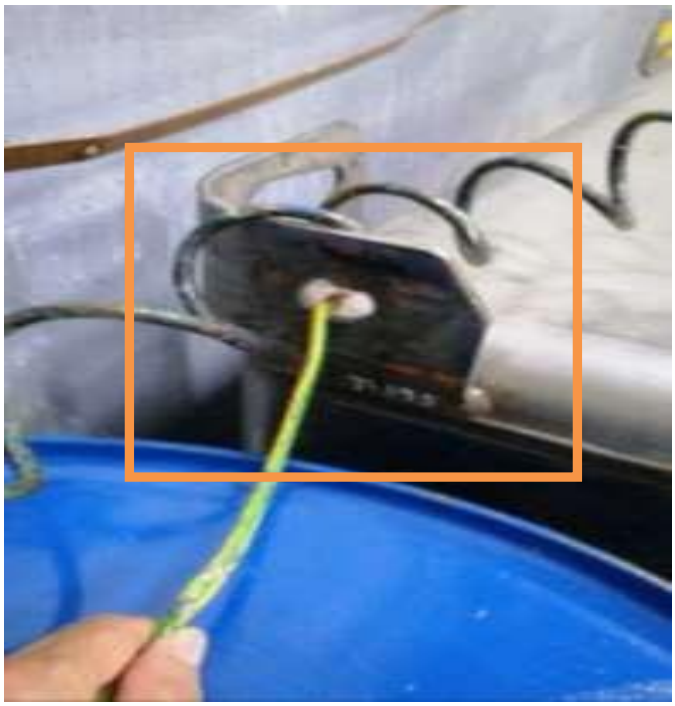


VERIFICACION DE POLOS ATIERRA EN AREA DE MANEJO DE SOLVENTE ORIGINAL Y PARA RECUPERAR SE PUEDE APRECIAR QUE SE DEBE EFECTUAR UNA BOLETA ROJA (A MANTENIMIENTO) Y AMARILLA(SST) PARA INFOME DE ARREGLO

SISTEMA DE LAMINA DE COBRE DESPRENDIDO DE LA PARED



POLO A TIERRA REVENTADO





COMPROMISOS

Desarrollo de la próxima practica programada del 11 al 15 julio del 2022

OPERAR EN EL PROCESO GRÁFICO EN CONDICIONES DE SEGURIDAD, CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD. 13 AL 17 DE JUNIO DEL 2022	
Competencia	Resultado de Aprendizaje
36474 - OPERAR EN EL PROCESO GRÁFICO EN CONDICIONES DE SEGURIDAD, CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD. CÓDIGO UC0200_2. INCUAL.	586603 - 29130110604 REALIZAR LAS LABORES DE LIMPIEZA Y DISPOSICION DE RESIDUOS DE LA MÁQUINA DE IMPRESIÓN DE ACUERDO CON EL MANUAL DEL FABRICANTE. 586625 - 29130160103INTERPRETAR MÉTODOS DE CONTROL DE CALIDAD EN LAS ETAPAS DEL PROCESO GRÁFICO SEGÚN NORMATIVA. 586626 - 29130160102RRECONOCER LA MAQUINARIA, EQUIPOS Y MATERIAS PRIMAS REQUERIDAS PARA LA PRODUCCIÓN DE PIEZAS GRÁFICAS SEGÚN LA ORDEN DE PRODUCCIÓN 586627 - 29130160105COMPROBAR LA GESTIÓN DE COLOR APLICADA A LOS DIFERENTES PROCESOS SEGÚN ESTÁNDARES INTERNACIONALES.

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	FECHA
Se Cumple con la Competencia: Operar en el proceso grafico en condiciones de seguridad, calidad y productividad.	**Instructor:** Carlos Robinson Agudelo **Aprendices:** Carlos A. Granda,Cesar Alvares Cristian Palacios, Dayron Rave Gabriela Cano, Mónica Jaramillo Nathalia Castiblanco, Onalvis Arguello Rafael Rangel, Sandra Marín	21/06/2022
NOMBRE Y APELLIDO		**FIRMA**
CAROS ROBINSON AGUDELO VALENCIA		
VISTO BUENO SUPERVISOR		

PROFESIONAL G02	**GLORIA NELSY RAMIREZ.**	