	Versión: 02
	Código: GRF-F-087

Gestión de Recursos Financieros

Formato de Relación de notas de entrada de almacén para pago de contratos u ordenes de compra

FECHA DE DILIGENCIAMIENTO	19/012/2024

DATOS GENERALES DEL CONTRATO U ORDEN DE COMPRA			
CONTRATO U ORDEN DE COMPRA No.	CO1.PCCNTR.7046721	**FECHA SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO**	21/11/2024
REGIONAL O CENTRO DE FORMACIÓN DE EJECUCIÓN PRESUPUESTAL	NARIÑO Centro Internacional De Producción Limpia - Lope-Nariño	**POSICIÓN CATÁLOGO INSITUCIONAL (PCI) REGIONAL O CENTRO DE FORMACIÓN**	36,02,00,52,953610
CONTRATISTA	CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	**NIT o CÉDULA**	900,689,729-2
OBJETO CONTRACTUAL	Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño		
No. FACTURA OBJETO DE PAGO	FECF-2472	**FECHA DE LA FACTURA**	12/12/2024
ORDENADOR DEL GASTO	GERMAN DARIO ARELLANO CORDOBA	**CARGO**	SUBDIRECTOR (E)

RELACIÓN DE NOTAS DE ENTRADA DE ALMACEN PRODUCTO DEL CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

ÍTEM	REGIONAL O CENTRO DE FORMACIÓN DE LA NOTA DE ENTRADA DE ALMACÉN	CODIGO PCI	COD. TIPO DE MOVIMIENTO	NOMBRE TIPO DE MOVIMIENTO	No. NOTA DE ENTRADA DE ALMACÉN	FECHA	VALOR NOTA DE ENTRADA DE ALMACÉN
1	NARIÑO Centro Internacional De Producción Limpia - Lope-Nariño	36-02-00-052-953610	202	Nota de entrada elementos devolutivos	33016	19/12/2024	101.008.402,50

OBSERVACIONES:

SUBTOTAL	**101.008.402,50**
IVA	19.191.596,50
TOTAL	**120.199.999,00**

Nota: Con el diligenciamiento de este formato por parte del Supervisor, se da por entendido que avala la informacion que en este reposa y que coincide con lo consignado en el informe de supervision que se anexa para el Trámite del pago

DATOS SUPERVISOR			
NOMBRE	Claudia Virginia Bastidas Eraso	**CARGO**	**Instructora**
No. CÉDULA	59835319		
CORREO ELECTRONICO INSTITUCIONAL	cbastidase@sena.edu.co		

*Los datos proporcionados serán tratados de acuerdo con la política de tratamiento de datos personales del SENA y a la ley 1581 de 2012.

CERTIFICADO DE IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

VICTOR ADAN MELEAN PARRA actuando en calidad de REPRESENTANTE LEGAL de la empresa **CAMFIVE CORPORATIVON COLOMBIA S.A.S.** y **MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID** actuando en mi calidad de ENCARGADO DE LA IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTION DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO, certificamos que la organización cuenta con un Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo, en cumplimiento a la normatividad establecida por el Ministerio del Trabajo en el Decreto 1072 de 2015, Capítulo 6, "Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo" y en la Resolución No. 0312 de 2019, "Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo". Para dar cumplimiento al mismo contamos con el personal idóneo que se encarga de la implementación y mantenimiento del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, de acuerdo a lo establecido en la Resolución 0312 de 2019.

De igual manera, respecto de nuestro personal, manifestamos que daremos cumplimiento en su totalidad a los requisitos legales en Seguridad y Salud en el Trabajo de conformidad con lo dispuesto en el Decreto 1072 de 2015, con el fin de garantizar el control de peligros y riesgos, que puedan generarse en el desarrollo de las actividades propias de la ejecución de la negociación y posteriores a estas.

Finalmente, nos comprometemos a dar estricto cumplimiento al protocolo de bioseguridad establecido mediante la Resolución 666 del 24 de abril de 2020 del Ministerio de Salud y Protección Social y a cumplir con el objeto de la negociación dando un adecuado manejo de las medidas de mitigación de la transmisión de la enfermedad COVID19, durante la vigencia de dicha resolución.

Cordialmente



VICTOR ADAN MELEAN PARRA
REPRESENTANTE LEGAL
C.E. 477.740

Angelica Restrepo

MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID
PROFESIONAL ENCARGADO
C.C. 1.036.663.709
TP.195878

REPUBLICA DE COLOMBIA
IDENTIFICACION PERSONAL
CEDULA DE CIUDADANIA

NUMERO **1.036.663.709**

RESTREPO CADAVID

APELLIDOS

MARIA ANGELICA

NOMBRES

Angélica Restrepo

FIRMA





INDICE DERECHO

FECHA DE NACIMIENTO **26-NOV-1995**

CARACAS
VENEZUELA

LUGAR DE NACIMIENTO

1.52	**O+**	**F**
ESTATURA	G.S. RH	SEXO

27-NOV-2013 ITAGUI

FECHA Y LUGAR DE EXPEDICION

REGISTRADOR NACIONAL
CARLOS ARIEL SÁNCHEZ TORRES

P-0115100-00546303-F-1036663709-20140217 0037225761A 1 41674352

DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA
GOBERNACION

RESOLUCION No. *2021060083664*

(26/07/2021)

DECRETA

Por medio de la cual se CONCEDE Licencia para ofertar servicios de seguridad y salud en el trabajo a nivel nacional, a una persona natural.

DIRECTORA TÉCNICA DE SALUD AMBIENTAL Y FACTORES DE RIESGO DE LA SECRETARIA SECCIONAL DE SALUD Y PROTECCION SOCIAL DE ANTIOQUIA

En ejercicio de las facultades legales que le confieren las Leyes 09 de 1979 y 1562 de 2012, la Resolución 4502 de 2012 expedida por el Ministerio de Salud y Protección Social y en especial la Resolución No. 5734 de 2013 expedida por la Secretaria Seccional de Salud y Protección Social de Antioquia, y

CONSIDERANDO

Que el artículo 1 de la Ley 1562 de 2012, determinó que la salud ocupacional se entenderá en adelante como Seguridad y Salud en el Trabajo, definiéndola como la disciplina que trata la prevención de las lesiones y enfermedades causadas por las condiciones de trabajo, y de la protección y promoción de la salud de los trabajadores, cuyo objeto es mejorar las condiciones y el medio ambiente de trabajo, así como la salud en el trabajo, que conlleva la promoción y el bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las ocupaciones.

Que el artículo 23 de la citada ley, ordenó al Ministerio de Salud y Protección Social reglamentar en el término de seis (6) meses, contados a partir de la vigencia de la misma, el procedimiento, requisitos para el otorgamiento y renovación de las licencias en salud ocupacional a las personas naturales y jurídicas, determinando como competencia de las entidades departamentales y distritales de salud, la expedición, renovación, vigilancia y control de las licencias de salud ocupacional.

Que mediante Resolución No. 4502 de 2012, el Ministerio de Salud y Protección Social, reglamentó el procedimiento, requisitos para el otorgamiento y renovación de las licencias de salud ocupacional a las personas naturales o jurídicas, públicas o privadas, que oferten a nivel nacional, servicios de seguridad y salud en el trabajo definidos en el artículo 1 de la Ley 1562 de 2012.

Que mediante Resolución No. 5734 del 2013, la Secretaría Seccional de Salud y Protección Social de Antioquia, delegó en cabeza de la Dirección de Salud Ambiental y Factores de Riesgo la expedición o renovación de las licencias de salud ocupacional.

DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA
GOBERNACION

RESOLUCION No. *2021060083664*

(26/07/2021)

Que el (la) señor(a) **MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID** identificado(a) con cédula de ciudadanía No. **1036663709**, solicitó la Licencia para ofertar a nivel nacional, servicios de seguridad y salud en el trabajo como persona natural, acreditando el cumplimiento de las condiciones y requisitos previstos en la Resolución No. 4502 de diciembre 28 de 2012.

Que la Secretaria Seccional de Salud y Protección Social de Antioquia, después de revisar toda la documentación presentada por el (la) señor (a) **MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID,** emitió concepto favorable para el otorgamiento de dicha licencia.

En mérito de lo anterior,

RESUELVE

ARTÍCULO PRIMERO: Conceder licencia para ofertar a nivel nacional, servicios de seguridad y salud en el trabajo como persona natural, al (la) señor(a) **MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID**, identificado(a) con cédula de ciudadanía No. **1036663709**, como **PSICÓLOGO (A),** EGRESADO DE LA (DEL) POLITECNICO GRANCOLOMBIANO **ESPECIALISTA EN GERENCIA DE LA SALUD OCUPACIONAL**, **EGRESADO DE LA (DEL) FUNDACIÓN UNIVERSITARIA MARIA CANO**

ARTÍCULO SEGUNDO: La licencia otorgada comprende la prestación de servicios en Seguridad y Salud en el Trabajo, en las siguientes áreas o campos de acción:

1. PSICOLOGÍA EN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
2. INVESTIGACIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO DE ACUERDO CON SU COMPETENCIA
3. INVESTIGACIÓN EN ÁREA TÉCNICA DE ACUERDO A SU COMPETENCIA
4. DISEÑO ADMINISTRACIÓN Y EJECUCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
5. EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN

ARTÍCULO TERCERO: La presente Licencia se concede por término de diez (10) años, es de carácter personal e intransferible, tendrá validez en todo el territorio nacional y puede solicitarse su renovación, por un término igual, previo diligenciamiento de la solicitud respectiva y el cumplimiento de las condiciones y requisitos previos en las normas legales vigentes, en cualquier Secretaría Seccional o Distrital del país.

ARTÍCULO CUARTO: El (la) señor(a) **MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID** deberá cumplir en el ejercicio de sus actividades, con todas las normas legales, técnicas, éticas y de control de calidad establecidas en la legislación vigente en Salud Ocupacional.

DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA
GOBERNACION

RESOLUCION No. *2021060083664*

(26/07/2021)

ARTÍCULO QUINTO: Cuando el titular de la licencia, modifique alguna de las condiciones acreditadas en el momento de su obtención, deberá informar tal hecho con treinta (30) días de antelación, a su ocurrencia, a la Dirección de Salud Ambiental y Factores de Riesgo de la Secretaria Seccional de Salud y Protección Social de Antioquia, a fin de que se proceda a modificar la resolución por la cual se otorgó la licencia.

ARTÍCULO SEXTO: Notificar personalmente esta Resolución a el (la) señor(a) **MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID**, identificado(a) con cédula de ciudadanía No. **1036663709**, informándole contra la misma proceden los recursos de reposición y en subsidio apelación, los cuales podrá interponer ante esta Secretaría, dentro de los diez (10) días hábiles siguientes a la notificación, en la forma y términos establecidos en los artículos 74 y siguientes del Código de Procedimiento Administrativo y de lo Contencioso Administrativo.

ARTÍCULO SÉPTIMO: La Presente Resolución rige a partir de su notificación.

Dado en Medellín el 26/07/2021

Carolina Salazar

DIANA CAROLINA SALAZAR GIRALDO
Directora Técnica de Salud Ambiental y Factores de Riesgo

	NOMBRE	**FIRMA**
Proyectó	Yeni Yulitza Copete Mosquera	
Aprobó	María Piedad Martínez Galeano	
Los arriba firmantes declaramos que hemos revisado el documento y lo encontramos ajustado a las normas y disposiciones legales vigentes y por lo tanto bajo nuestra responsabilidad lo presentamos para la firma		

CURSO 20 HORAS

Decreto 1072 de 2015
Circular 063 de 2022

REGISTRO: RCO-026

MINISTERIO DEL TRABAJO

Escuela unipymes

Fundación Unipymes

Hace constar que:

MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID

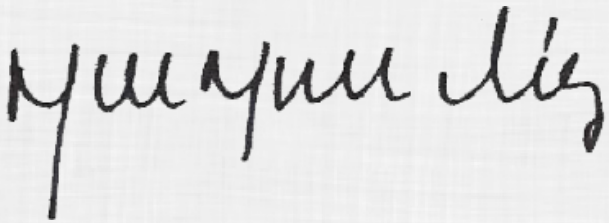
Número de Documento: 1036663709

Cursó y aprobó en la capacitación de Curso 20 Horas - Avalado Mintrabajo

Fecha de Certificación: 2024-06-25

Intensidad Horaria: 20 horas

RCO-026 (Oferente MinTrabajo)



María Mercedes López - Directora

ARL

La República de Colombia, el Ministerio de Trabajo y ARL SURA

CERTIFICA QUE

MARIA ANGELICA RESTREPO CADAVID

C1036663709

HA FINALIZADO CORRECTAMENTE LA FORMACIÓN

ACTUALIZACIÓN VIRTUAL SGSST (20 HORAS)

HORAS CERTIFICADAS

20

En testimonio de lo anterior, se firma el presente el
2 de julio de 2021
Registro Certificado de Oferente de Seguros de Riesgos Laborales Suramericana S.A. RCO-0003.

AvWIgPbTyI

Libertad y orden
REPÚBLICA DE COLOMBIA

El Servicio Nacional de Aprendizaje SENA

En cumplimiento de la Ley 119 de 1994

Hace constar que

MARÍA ANGÉLICA RESTREPO CADAVID

Con Cedula de Ciudadania No. 1.036.663.709

Cursó y aprobó la acción de Formación

SISTEMA DE GESTION DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO SG-SST

con una duración de 50 horas

En testimonio de lo anterior, se firma el presente en Sincelejo, a los dos (2) días del mes de noviembre de dos mil dieciseis (2016)

Firmado Digitalmente por
MARCO EUGENIO GOMEZ ORDOSGOITIA
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA
Autenticidad del Documento
Bogotá - Colombia

MARCO EUGENIO GOMEZ ORDOSGOITIA
DIRECTOR REGIONAL
CENTRO DE LA INNOVACION, LA TECNOLOGIA Y LOS SERVICIOS
REGIONAL SUCRE

39482830 - 02/11/2016
FECHA REGISTRO

La autenticidad de este documento puede ser verificada en el registro electrónico que se encuentra en la página web http://certificados.sena.edu.co, bajo el número 9542001297674CC1036663709C.

Fecha de Generación del documento: 12 de Diciembre de 2024

Empresa: CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	Identificación de la empresa: 900689729
Contrato ARL: 094169810	Municipio donde se prestó el servicio:
Sede: CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	Fecha de Elaboración: 20/06/2024
Fecha de prestación del servicio: 20/06/2024	Persona que modificó: VICTOR MELEAN PARRA
Fecha de última modificación: 20/06/2024	Estado del Informe: En curso

Asesorado por

Tipo Identificación	Número Identificación	Nombre	Prestador
	null	VICTOR MELEAN PARRA	

Introducción

La autoevaluación de los Estándares Mínimos es realizada por el empleador, según el artículo 28 de la Resolución 0312 de 2019, y los datos que ingreses obedecen única y exclusivamente a tu criterio como Compañía. ARL SURA no suministra o diligencia información, ni somos responsables por los resultados que de ella se generen. Una vez la completes, te entregaremos algunas recomendaciones para cumplir y/o mejorar el nivel evaluado.

ARL SURA informa que la empresa referenciada en el encabezado del presente documento, en cumplimiento de la normatividad vigente, actualmente se encuentra implementando el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) y para ello, la empresa aplicó la herramienta diagnóstica de la Resolución 0312 de 2019, cuyo resultado está plasmado en este informe.

Objetivos

Evaluar la efectividad y cumplimiento de las políticas, procedimientos y prácticas relacionadas con la seguridad y salud laboral, identificando áreas de mejora y proporcionando recomendaciones para fortalecer el sistema y garantizar un entorno laboral seguro y saludable.

Marco Legal

Ley 9 de 1979: Por la cual se dictan Medidas Sanitarias

Resolución 2013 de 1986: Por la cual se reglamenta la organización y funcionamiento de los Comités Paritarios de Seguridad y Salud en el Trabajo en los lugares de trabajo.

Resolución 1401 de 2007: Por la cual se reglamenta la investigación de incidentes y accidentes de trabajo.

Ley 1562 de 2012: por la cual se modifica el Sistema de Riesgos Laborales y se dictan otras disposiciones en materia de Salud Ocupacional.

Resolución 652 de 2012: Por la cual se establece la conformación y funcionamiento del Comité de Convivencia Laboral en entidades públicas y empresas privadas y se dictan otras disposiciones.

Resolución 1356 de 2012: Por la cual se modifica parcialmente Resolución 652 de 2012

Decreto 1072 de 2015: Decreto Único Reglamentario del sector trabajo.

© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

Fecha de Generación del documento: 12 de Diciembre de 2024

Resolución 0312 de 2019: Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo SGSST.

Metodología

Conversación con la empresa para realizar el diagnóstico del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en donde se evalúa la efectividad y cumplimiento de las políticas, procedimientos y prácticas relacionadas con la seguridad y salud laboral en una organización. A continuación, se presenta el enfoque paso a paso de esta metodología:

1. Recopilación de información: Se recopila toda la documentación relacionada con el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, como manuales, políticas, procedimientos, registros de incidentes y accidentes, entre otros.

2. Análisis: Se realiza un análisis de la información recopilada para identificar posibles oportunidades de mejoras en el sistema de gestión.

4. Evaluación documental: Se revisarán minuciosamente los documentos del sistema de gestión para verificar su cumplimiento con los requisitos legales y normativos aplicables.

6. Identificación de hallazgos: Se identificarán los hallazgos relevantes que indiquen áreas donde se requiere mejorar o fortalecer el sistema de gestión.

7. Elaboración del informe: Se redactará un informe detallado que incluya los hallazgos encontrados, recomendaciones específicas y un plan de acción para abordar las áreas de mejora identificadas.

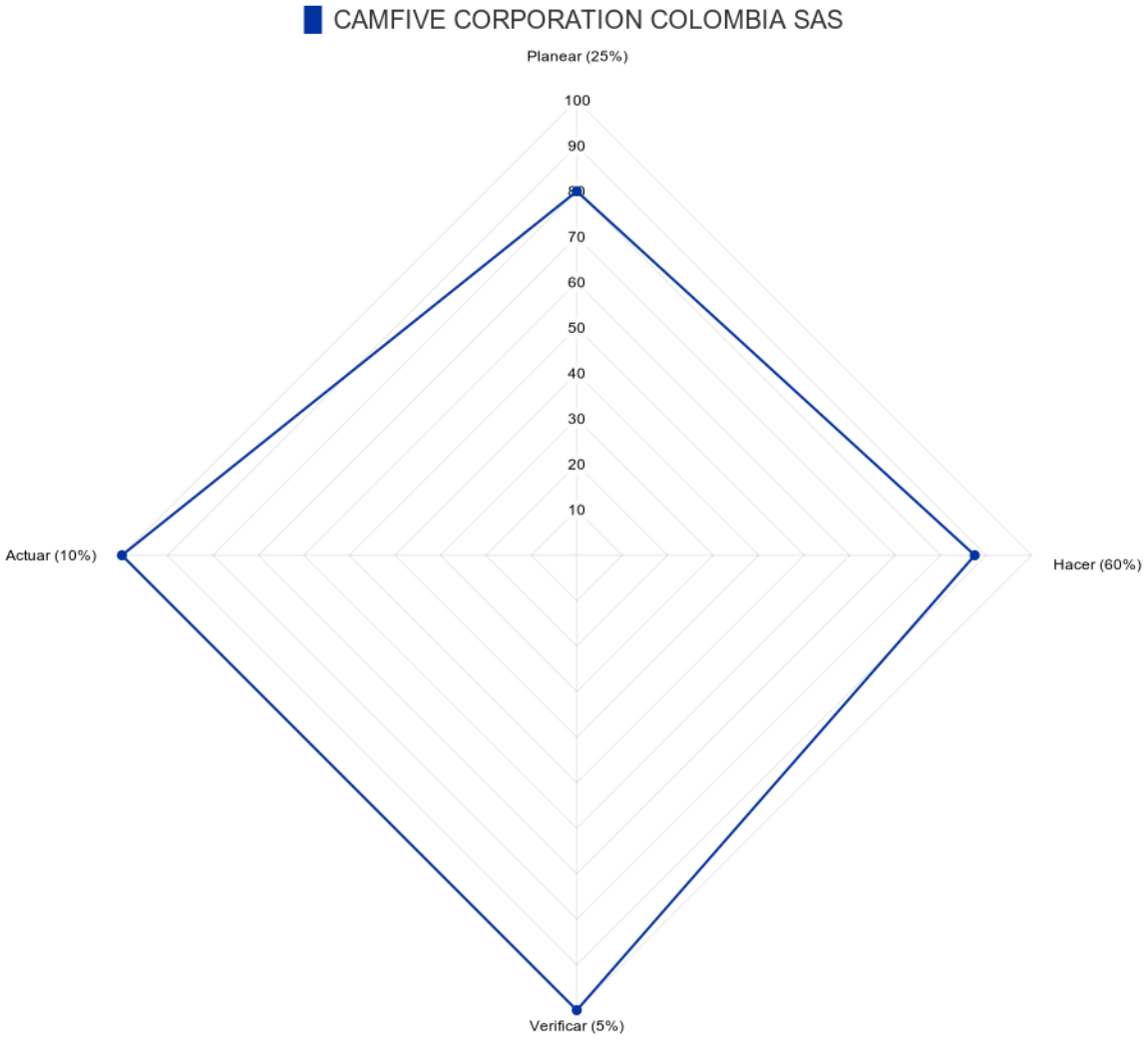
8. Presentación y seguimiento: Se presentará el informe a la alta dirección y se realizará un seguimiento para asegurar que las recomendaciones se implementen correctamente y se realicen las mejoras necesarias.

© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

Fecha de Generación del documento: 12 de Diciembre de 2024

Resumen de Resultados



20/06/2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

Item evaluado	% Calificación Real	Valor Ponderado (%)	% Implementación
Planear (25%)	80	25	20
Hacer (60%)	87.5	60	52.5
Verificar (5%)	100	5	5
Actuar (10%)	100	10	10
% Total implementación			87.5

De acuerdo a su porcentaje de implementación del 87.5 su resultado es ACEPTABLE.

© 2024. SURA. Todos los derechos

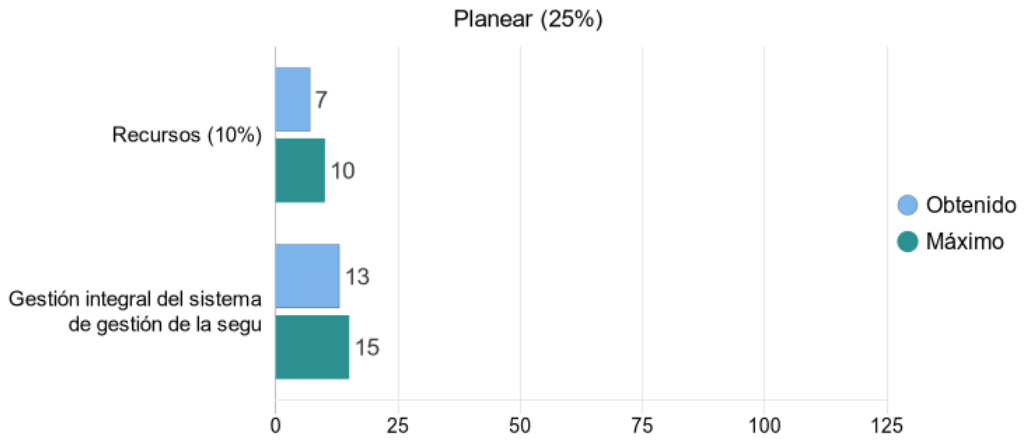
El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

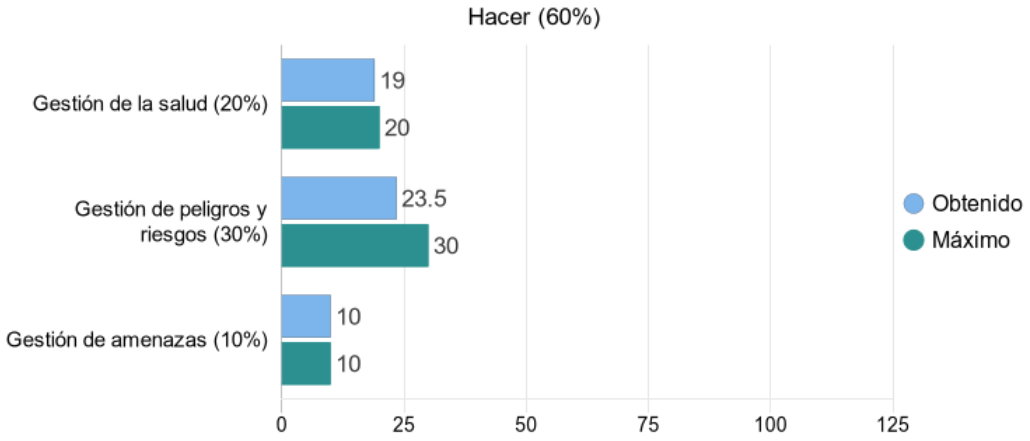
Fecha de Generación del documento: 12 de Diciembre de 2024

Detalle gráfico

A continuación podrá encontrar el detalle gráfico de cada uno de los aspectos evaluados y podrá comparar el resultado obtenido respecto al referente máximo a obtener

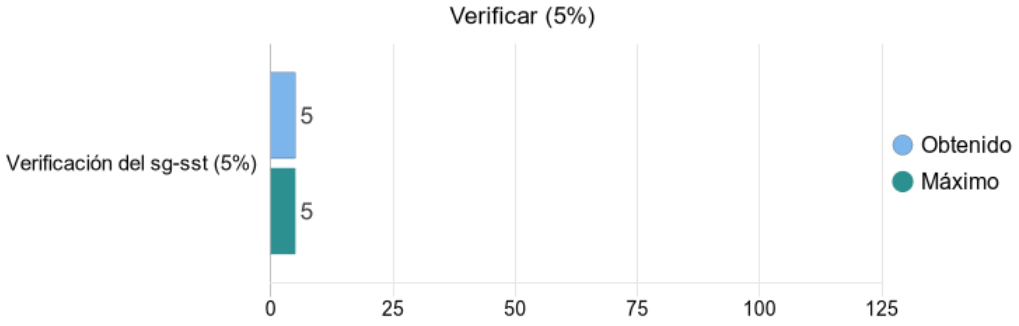
CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

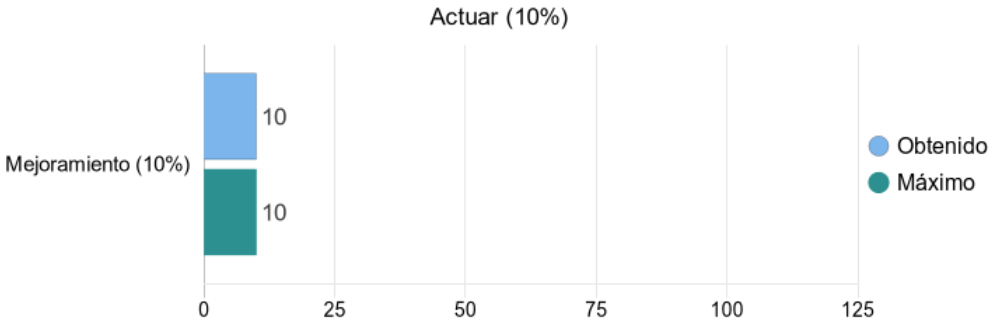




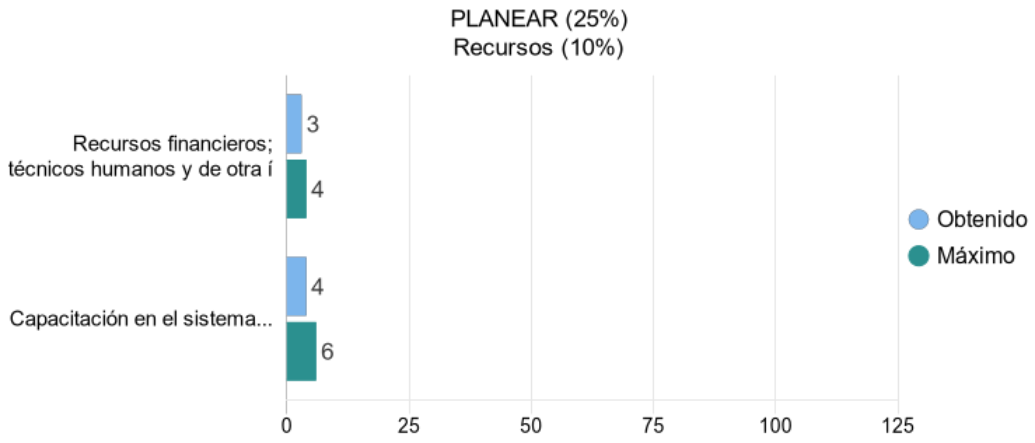
© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.





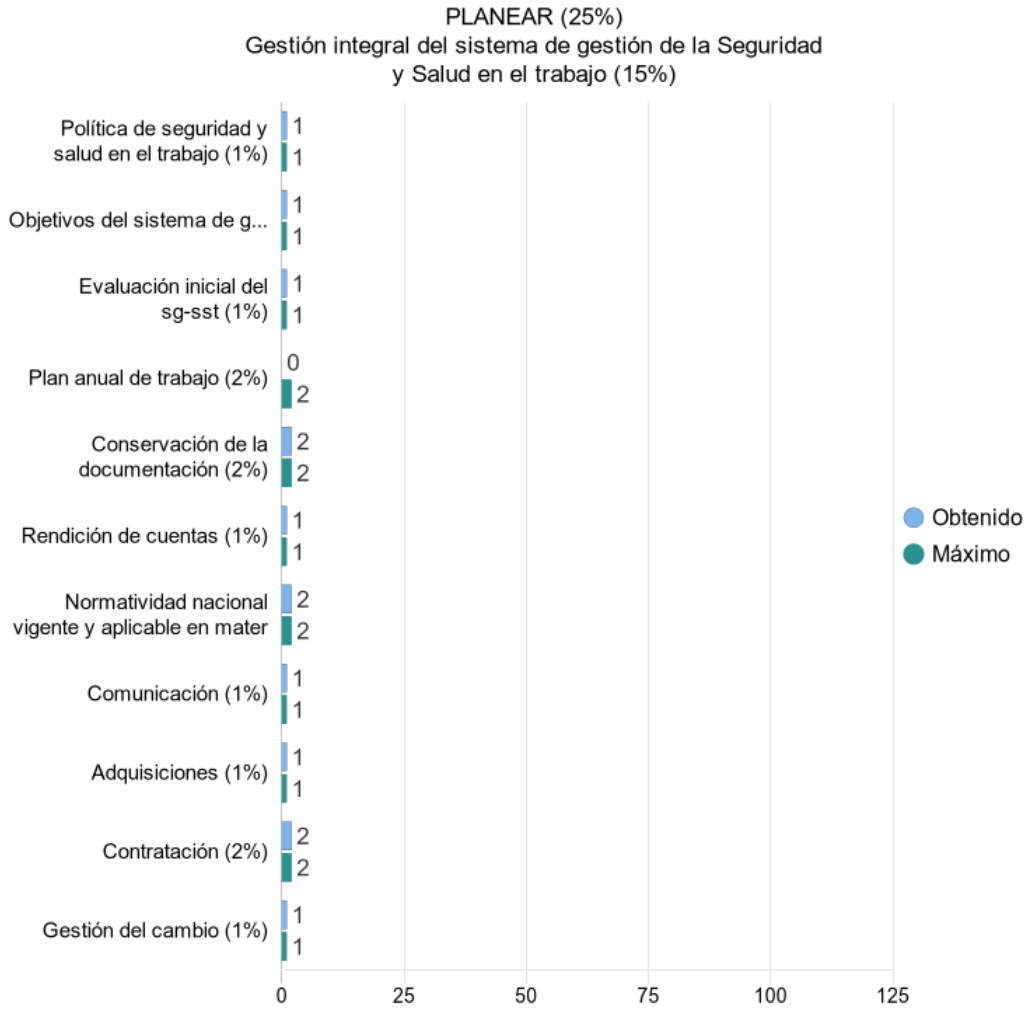
CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

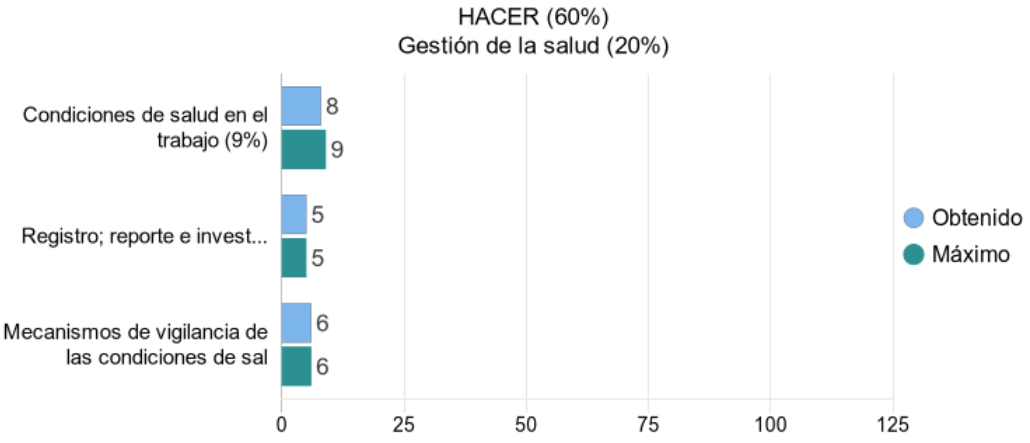


© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

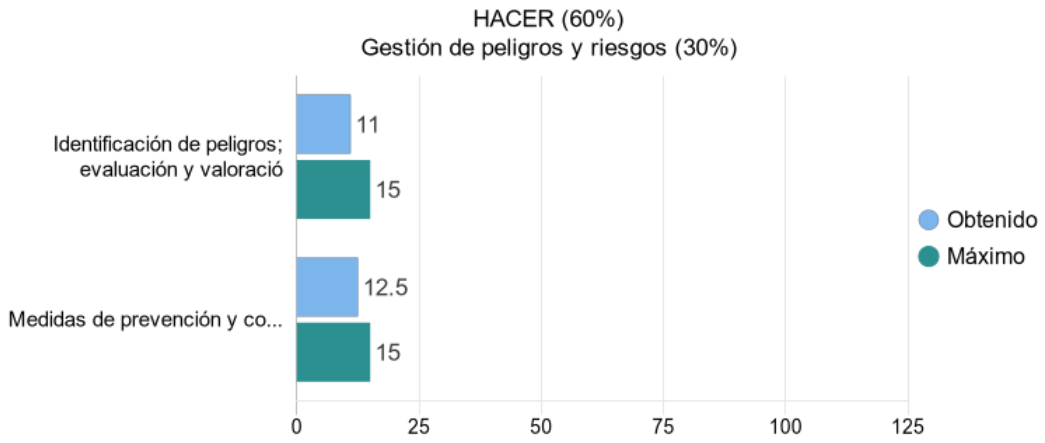
Fecha de Generación del documento: 12 de Diciembre de 2024

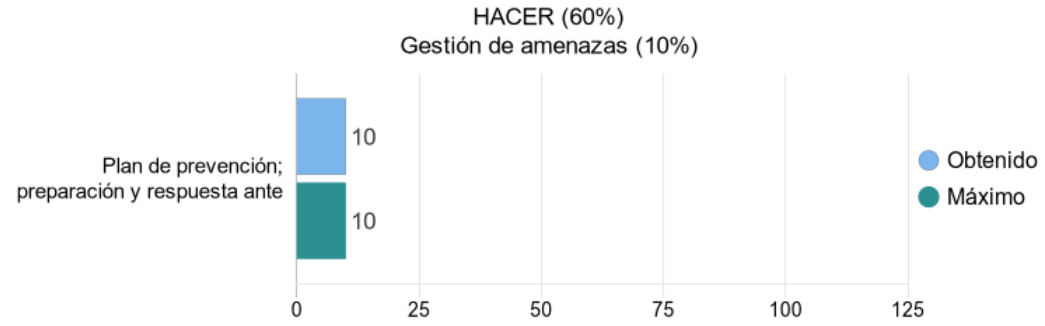


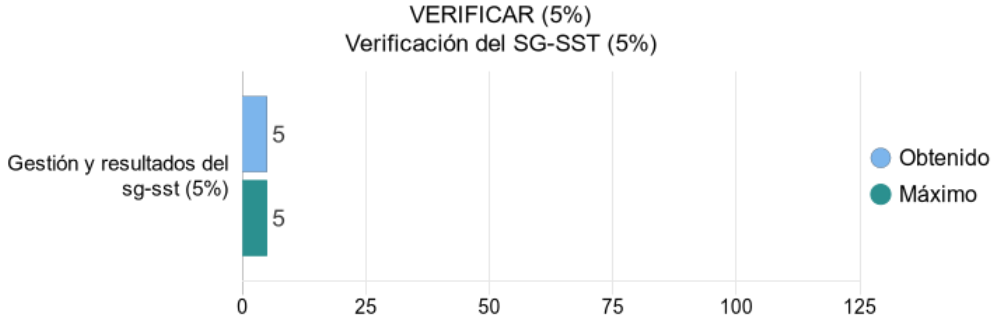


© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

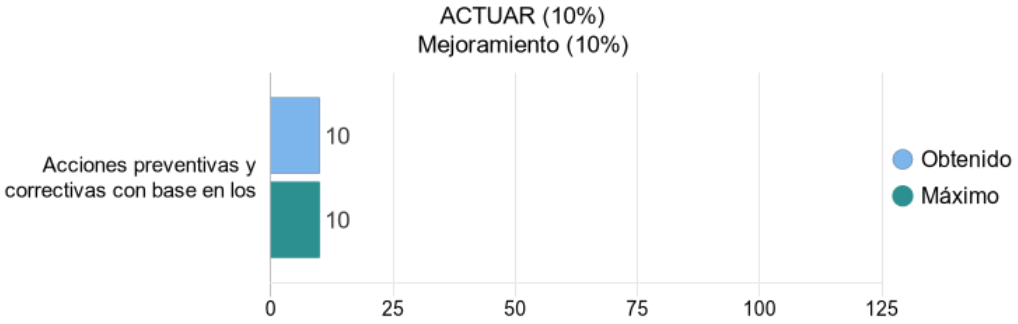






© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.



© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

Fecha de Generación del documento: 12 de Diciembre de 2024

Tabla de referencia para valoración:

Planes de mejora conforme al resultado de la autoevaluación de los Estándares Mínimos. Los empleadores o contratantes con trabajadores dependientes, independientes, cooperados, en misión o contratistas y estudiantes deben realizar la autoevaluación de los Estándares Mínimos, el cual tendrá un resultado que obligan o no a realizar un plan de mejora, así:

CRITERIO	VALORACIÓN	ACCIÓN
Si el puntaje obtenido es menor al 60%	CRÍTICO	1. Realizar y tener a disposición del Ministerio del Trabajo un Plan de Mejoramiento de inmediato. 2. Enviar a la respectiva Administradora de Riesgos Laborales a la que se encuentre afiliada el empleador o contratante, un reporte de avances en el termino maximo de tres (3) meses despues de realizada la autoevaluacion de estandares Minimos. 3. Seguimiento anual y plan de visita a la empresa con valoracion critica, por parte del Ministerio del trabajo.
Si el puntaje obtenido está entre el 60 y 85%	MODERADAMENTE ACEPTABLE	1. Realizar y tener a disposición del Ministerio del Trabajo un Plan de Mejoramiento. 2. Enviar a la Administradora de Riesgos Laborales un reporte de avances en el termino maximo de seis (6) meses despues de realizada la autoevaluacion de Estandares Minimos. 3. Plan de visita por parte del Ministerio del trabajo.
Si el puntaje obtenido es mayor a 85%	ACEPTABLE	1. Mantener la calificación y evidencias a disposición del Ministerio del Trabajo, e incluir en el Plan de Anual de Trabajo las mejoras que se establezcan de acuerdo con la evaluacion.

© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

Bibliografía

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL. Ley 9 (24, enero, 1979). Por la cual se dictan Medidas Sanitarias.

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO Y SEGURIDAD SOCIAL. Resolución 2013. (06, junio, 1986). Por la cual se reglamenta la organización y funcionamiento de los Comités Paritarios de Seguridad y Salud en el Trabajo en los lugares de trabajo.

COLOMBIA. MINISTERIO DE PROTECCIÓN SOCIAL. Resolución 1401. (14, mayo, 2007). Por la cual se reglamenta la investigación de incidentes y accidentes de trabajo.

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO. Ley 1562 de 2012. (11, julio, 2012). por la cual se modifica el Sistema de Riesgos Laborales y se dictan otras disposiciones en materia de Salud Ocupacional.

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO. Resolución 652. (30, abril, 2012). Por la cual se establece la conformación y funcionamiento del Comité de Convivencia Laboral en entidades públicas y empresas privadas y se dictan otras disposiciones

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO. Resolución 1356. (18, Julio, 2012). Por la cual se modifica parcialmente Resolución 652 de 2012.

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO. Decreto 1072. (26, mayo, 2015). Por medio del cual se expide el Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo.

COLOMBIA. MINISTERIO DE TRABAJO. Resolución 0312. (13, febrero, 2019). Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo SG-SST.

© 2024. SURA. Todos los derechos

El presente informe tiene el carácter de un concepto técnico. Las conclusiones y/o recomendaciones en él contenidas se emiten en razón de la especialidad de los profesionales que intervinieron en su realización y no tienen carácter vinculante ni obligatorio.

PLAN DE MEJORAMIENTO RELACIONADO CON " AUTOEVALUACIÓN DE LOS ESTÁNDARES MÍNIMOS SG-SST "
CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

NOMBRE, NÚMERO DE RESOLUCIÓN DE LICENCIA DE SALUD OCUPACIONAL, Y NÚMERO DEL CERTIFICADO DEL CURSO DE 50, o 20 HORAS DE CAPACITACIÓN VIRTUAL, DEL RESPONSABLE SG-SST	MARÍA ANGÉLICA RESTREPO CADAVID Licencia SST No. 83664 de 2021 Curso actualización 20 horas SGSST - 25/06/2024

1. OBJETIVO

Guía relacionada con lod planes de mejoramiento, con el fin que se efectúen las acciones correctivas tendientes a la superación de las situaciones irregulares detectadas conforme a los requisitos del decreto 1072/2015 y resolución 0312 de 2019 actividades desarrolladas en: CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

2. ALCANCE

Aplica para todos los trabajadores, contratistas, desde la documentación requerida hasta la implementación del SG-SST.

3. METAS

Cumplir el 90% de las actividades a desarrollar

PLAZO DETERMINADO PARA SU CUMPLIMIENTO

FECHA PLANEADA DEL CUMPLIMIENTO DEL PLAN DE MEJORAMIENTO:

ETAPA	Numeral del estándar	ACTIVIDAD A DESARROLLAR		ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	% Cumplimiento actividad/fase		RESPONSABLE (s)	EVIDENCIAS	OBSERVACIONES
				Cuando se cumpla se marca con 1, en **P si es (Planeado) o con** 1 si es **(Ejecutado)**																
PLANEAR	1.1.1. Asignacion de una persona que diseñe e implemente el Sistema de Gestion de SST	Asignar una persona que cumpla diseñe del Sistema de Gestión de SST puede ser realizado por un tecnólogo en Seguridad y Salud en el Trabajo o en	P*							1						100%	100%	Gerencia y SST	Documento en el que consta la asignacion, con la respectiva determinacion de responsabilidaes y la	
			E*							1										
	1.2.1. Programa de capacitación anual	Elaborar y ejecutar el programa de capacitación anual en promoción y prevención, que incluye lo referente a los peligros/riesgos prioritarios y las	P*							1						100%		Gerencia y SST	Programa de capacitación 2024 con actividades, recursos y responsables	
			E*							1										
	2.4.1. Plan Anual de Trabajo	Diseñar y definir un plan anual de trabajo para el cumplimiento del Sistema de Gestión de SST, el cual identifica los objetivos, metas	P*							1						100%		Gerencia y SST	Plan anual de trabajo 2024 con actividades, recursos y responsables firmado	
			E*							1										
HACER	3.1.4. Evaluaciones médicas ocupacionales	Realizar las evaluaciones médicas de acuerdo con la normatividad y los peligros/riesgos a los cuales se encuentre expuesto el trabajador	P*							1						100%	100%	Gerencia y SST	Evaluaciones medicas ocupaciones de todos los colaboradores con sus respectivas	
			E*							1										
	4.1.2. Identificación de peligros y evaluación y valoración de riesgos con participación de todos los niveles de la	Realizar la identificación de peligros y evaluación y valoración de los riesgos con participación de los trabajadores de todos los niveles de la empresa y	P*									1				100%		Gerencia y SST	Matriz de identificación de peligros, evaluación y valoración de los riesgos	
			E*									1								
	4.2.1. Medidas de prevención y control frente a peligros/riesgos identificados	Ejecutar las medidas de prevención y control con base en el resultado de la identificación de peligros, la evaluación y valoración de los riesgos (físicos	P*									1	1	1	1	100%		Gerencia y SST	Evidencias de la ejecución de las medidas de prevención y control, de acuerdo	
			E*									1	1	1	1					
TOTAL PROGRAMADO				0	0	0	0	0	0	4	0	2	1	1	1	9				
TOTAL EJECUTADO				0	0	0	0	0	0	4	0	2	1	1	1	9				

5. RECURSOS ASIGNADOS

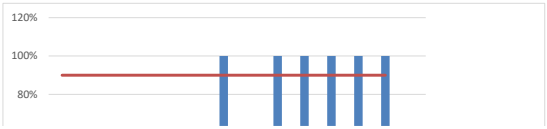
TIPO DE RECURSOS	DETALLE	OBSERVACIONES
HUMANOS	Responsables del SG-SST, Gerente y colaboradores	
TECNICOS	Herramientas tecnológicas	
FINANCIEROS	$4,000,000	
LOCATIVOS	Instalaciones de la empresa	

6. MEDICIÒN Y SEGUIMIENTO

PLAZO PARA EL CUMPLIMIENTO Y EJECUCIÓN DEL PLAN DE MEJORAMIENTO

CUMPLIMIENTO DEL PLAN DE MEJORAMIENTO		VARIABLES	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	TOTAL
FORMULA	Actividades ejecutadas *100 Actividades programadas	ACTIVIDADES A DESARROLLAR	0	0	0	0	0	0	4	0	2	1	1	1	9
		ACTIVIDADES EJECUTADAS	0	0	0	0	0	0	4	0	2	1	1	1	9

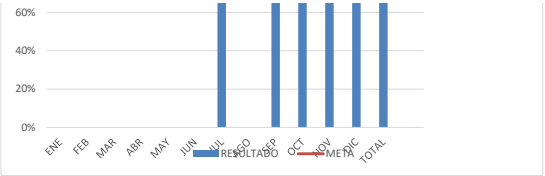
GRAFICA



PLAN DE MEJORAMIENTO RELACIONADO CON " AUTOEVALUACIÓN DE LOS ESTÁNDARES MÍNIMOS SG-SST "
CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

Actividades programadas	RESULTADO							100%		100%	100%	100%	100%	100%
	META	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%

ANALISIS DE DATOS



	Versión: 07
	Código: GIL-F-010

Proceso Gestión de Infraestructura y Logística

Formato Acta de Recibo a Satisfacción

		Acta N°	001
FECHA:	16/12/2024	CIUDAD/MUNICIPIO:	PASTO
COD REGIONAL:	52	REGIONAL	NARIÑO
CENTRO DE COSTO:	CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA LOPE		
COD CENTRO DE COSTO:	953610		
TIPO DE ADQUISICIÓN:	CONTRATO	TIPO DE ENTREGA:	UNICA ENTREGA
N° DE ACTO ADMINISTRATIVO:	CO1.PCCNTR.7046721	FECHA ACTO ADMINISTRATIVO:	21/11/2024
RUBRO PRESUPUESTAL	C-3605-1300-3-40402A-3605001-02 ADQUIS. DE BYS - DOCUMENTOS DE INVESTIGACIÓN - IMPLANTACIÓN SISTEMA DE INVESTIGACIÓN APLICADA, DESARROLLO TECNOLÓGICO Y COMPETITIVIDAD		
PROVEEDOR CONTRATISTA:	CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		
NIT/CEDULA DE CIUDADANIA:	900.689.729 - 2		
VALOR TOTAL:	$ 120.199.999,00		
FECHA DE VENCIMIENTO:	24/12/2024		
OBJETO DEL CONTRATO:	Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño.		

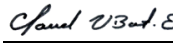
CANTIDAD BIENES DEVOLUTIVOS: 4 Items - 6 elementos

CANTIDAD BIENES DE CONSUMO: 0

RECIBIDO A SATISFACCION:

A través del siguiente documento certifico que los bienes recibidos cumplen con las características técnicas y físicas establecidas por el SENA en el acto administrativo.

OBSERVACIONES

FIRMA SUPERVISOR	
NOMBRE COMPLETO	Claudia Virginia Bastidas Eraso
N° DE IDENTIFICACIÓN	59835319
CORREO INSTITUCIONAL	cbastidase@sena.edu.co

CARGO	**Instructora confecciones**	**N° DE CONTACTO**	**3206264807**

	Versión: 02
	Código: GIL-F-074

Proceso Gestión de Infraestructura y Logística

Formato Novedad Recibo a Satisfacción

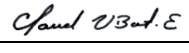
		ACTA DE NOVEDAD N°	001
FECHA:	6/12/2024	CIUDAD/MUNICIPIO:	PASTO
COD REGIONAL:	52	REGIONAL	NARIÑO
CENTRO DE COSTO:	CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA LOPE		
COD CENTRO DE COSTO:	953610		
TIPO DE ADQUISICIÓN:	CONTRATO	TIPO DE ENTREGA:	UNICA ENTREGA
N° DE ACTO ADMINISTRATIVO:	CO1.PCCNTR.7046721	FECHA ACTO ADMINISTRATIVO:	21/11/2024
TIPO DE NOVEDAD	MODIFICACIÓN		
N° DE ACTO ADMINISTRATIVO DE MODIFICACIÓN Y/O PRORROGA	CO1.CTRMOD.17536249	FECHA ACTO ADMINISTRATIVO DE MODIFICACIÓN Y/O PRORROGA	6/12/2024
PROVEEDOR CONTRATISTA:	CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		
NIT/CEDULA DE CIUDADANIA:	900.689.729 - 2		
FECHA DE VENCIMIENTO:	24/12/2024		

OBJETO:	Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño.
Describa de manera clara la novedad:	Se adicionan 7 maquinas fileteadoras con puntada de refuerzo con el fin de brindar una formación de calidad acorde con los requerimientos del sector productivo.

CANTIDAD BIENES DEVOLUTIVOS ADICIONALES	1 Item - 7 Elementos	CANTIDAD BIENES DE CONSUMO ADICIONALES	0

RECIBIDO A SATISFACCION:

A través del siguiente documento certifico que los bienes recibidos cumplen con las características técnicas y físicas establecidas por el SENA en el acto administrativo.

FIRMA SUPERVISOR			
NOMBRE COMPLETO	Claudia Virginia Bastidas Eraso		
N° DE IDENTIFICACIÓN	59835319		
CORREO INSTITUCIONAL	cbastidase@sena.edu.co		
CARGO	Instructora confecciones	N° DE CONTACTO	3206264807

CLASIFICACIÓN DE LA INFORMACIÓN					
Pública	X	Pública Clasificada		Pública Reservada	

INFORME FINAL DE SUPERVISIÓN
CONTRATO NRO CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024

En mi calidad de supervisor del contrato de la referencia, me permito presentar el informe final del mismo, de acuerdo con la siguiente información:

1. ASPECTOS GENERALES

CONTRATANTE	CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCION LIMPIA LOPE-NARIÑO
TIPO DE CONTRATO	COMPRAVENTA
CONTRATO NRO.	CO1.PCCNTR.7046721
OBJETO	Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño.
FECHA DE SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO	21 de noviembre de 2024
FECHA DE INICIO	25 de noviembre de 2024
PLAZO INICIAL	30 días calendario
FECHA DE TERMINACIÓN INICIAL	24 de diciembre de 2024
CONTRATISTA	CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS
CC o NIT	900689729-2
NOMBRE DEL REPRESENTANTE LEGAL DEL CONTRATISTA	VICTOR ADAN MELEAN PARRA
NÚMERO DE IDENTIFICACIÓN DEL REPRESENTANTE LEGAL	CE: 477740
LUGAR DE EJECUCIÓN	CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA LOPE DEL SENA REGIONAL NARIÑO, UBICADO EN LA CALLE 22 NO. 11E – 05 VÍA ORIENTE DE LA CIUDAD DE SAN JUAN DE PASTO NARIÑO.
VALOR INICIAL	$.93.543.999,99
FORMA DE PAGO	El SENA pagará el valor del contrato al ciento 100% a la presentación de la factura por parte del contratista (cuando esta se deba expedir), previa recepción de los elementos a satisfacción por parte de la SUPERVISIÓN, lo cual deberá quedar soportado en la respectiva acta de Supervisión o Interventoría. Para la realización de cualquier pago el contratista deberá acreditar previamente encontrarse al día en el pago de aportes al sistema

	de seguridad social integral y parafiscal. Si las facturas no han sido bien elaboradas o no se acompañan de los documentos que la respalden los términos anteriores solo empezaran a contarse desde la fecha en que quede corregida la cuenta o factura o desde aquella en que se aporten efectivamente los documentos. Todas las demoras que se presenten por estos conceptos serán de responsabilidad del proveedor, quien no tendrá por ello derecho al pago de intereses o compensación de ninguna naturaleza. El SENA efectuará al CONTRATISTA las retenciones que, en materia tributaria tenga establecida la Ley y respecto de las cuales sea su obligación efectuar la retención. En los demás casos, el contratista deberá cumplir con el pago de los impuestos, tasas o contribuciones que se deriven de la presente contratación. El pago se hará dentro de los 30 días siguientes al cumplimiento total de los requisitos y estará sujeto al cupo del Programa Anual de Caja (PAC) disponible. NOTA: Si el contratista es responsable de IVA, entregará la factura de venta discriminando en cada ITEM los porcentajes de IVA que aplica a cada uno de ellos, los cuales deben corresponder a la tarifa establecida en el Estatuto Tributario Vigente. En caso de que los porcentajes de IVA plasmados en la factura no estén acordes a la norma, deberá realizar las modificaciones a las que haya lugar.
CERTIFICADO DE DISPONIBILIDAD PRESUPUESTAL	14424 del 24 de julio de 2024
CERTIFICADO DE REGISTRO PRESUPUESTAL	348424 del 21 de noviembre de 2024
VALOR FINAL DEL CONTRATO	$120.199.999,99
FECHA DE TERMINACIÓN FINAL	24 de diciembre de 2024
FECHA DE TERMINACIÓN ANTICIPADA (Sí aplica)	NA
VALOR TOTAL PAGADO	$0
VALOR TOTAL EJECUTADO	$120.199.999.00
SUPERVISOR DEL CONTRATO	CLAUDIA VIRGINIA BASTIDAS ERASO
APOYO A LA SUPERVISIÓN	No aplica
MODIFICACIÓN NRO. CO1.CTRMOD.17536249	Fecha de suscripción: 6 de diciembre de 2024 Fecha de aprobación de pólizas: 10 de diciembre de 2024 Se realizó adición de maquinaria por un valor de VEINTISÉIS MILLONES SEISCIENTOS CINCUENTA Y SEIS MIL PESOS ($ 26.656.000) MDA/CTE
CDP QUE RESPALDA EL MODIFICATORIO	14424 del 24 de julio de 2024

CRP QUE RESPALDA EL MODIFICATORIO	348424 del 21 de noviembre de 2024
SUSPENSIÓN	No aplica
CESIÓN DE CONTRATO	No aplica
FECHA DE SUSCRIPCIÓN DE LA CESIÓN	No aplica
FECHA DE INICIO DE LA CESIÓN	No aplica

2. ASPECTOS TÉCNICOS

2.1 Obligaciones

En virtud de la suscripción del contrato No. **CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024**, el contratista adquirió las siguientes obligaciones:

OBLIGACIONES	¿CUMPLIÓ?	PRODUCTO O EVIDENCIA
1. El Contratista deberá presentar para el pago el soporte o recibo de cancelación vigente de la última planilla de pago de las obligaciones al Sistema de Seguridad Social (EPS, AFP y ARL) del Representante y de los trabajadores que tenga a su cargo y sean objeto del cumplimiento del contrato	Si	El contratista presentó la planilla de las obligaciones al Sistema de Seguridad Social Pagada.
2. El Contratista deberá entregar para el pago la Certificación expedida por ARL del Nivel de Riesgo al cual pertenece de acuerdo con la actividad a desarrollar, NO superior a 30 días.	Si	El contratista presentó la certificación del nivel de riesgo emitida por la ARL.
3. El Contratista deberá presenter al SENA para el pago la siguiente documentación: a.	Si	El contratista presentó el Certificado de implementación

Certificado expedido por ARL de la implementación del SG-SST y/o certificación firmada por el Representante Legal y Profesional de Seguridad y Salud en el Trabajo con Licencia vigente, mediante el cual se indique el resultado y nivel de implementación del SG-SST de acuerdo con la aplicación de estándares mínimos Resolución 0312 de 2019 y el Decreto1072/2015 (2.2.4.6.1). b. Fotocopia de cédula y licencia de seguridad y salud en el trabajo del profesional responsable del SG-SST (Vigente). c. Curso de las 50 horas o actualización de 20 horas del responsable de seguridad y salud en el trabajo (Vigente Resolución 4927 de 2016 y Circular No.0063 de 2020). d. Evaluación de estándares mínimos y respectivo plan de acción de acuerdo con la aplicación de estándares mínimos aplicables - Dec. 1072/2015(2.2.4.6.1) y Res 0312-2019.		del SG-SST y los soportes solicitados.
4. Una vez formalizado el contrato, el Contratista deberá asistir o realizar la inducción y/o reinducción de Seguridad y Salud en el Trabajo, esta información será verificada con el listado de asistencia (para el caso de asistir de forma presencial) o formulario de	Si	El contratista participó en la inducción y re inducción de SST realizada por la Entidad.

participación, cuando el contratista (desarrolle la actividad en línea o de forma virtual).		
5. El contratista deberá entregar a la Entidad con el pago el Acta que evidencie la participación de la inducción y/o reinducción en generalidades del SG- SST.	Si	El contratista entregó el Acta que evidencia su participación en la reinducción de SST.
6. De conformidad con lo establecido en el Manual de Contratación con código GCCON-M001 y el Anexo de Verificación de Criterios de Contratación con código GCCON-AN-001 del SENA, el contratista deberá dar cumplimiento a los Requisitos Legales Ambientales, de Eficiencia Energética y de Seguridad y Salud en el Trabajo aplicables, los cuales se identificarán de acuerdo con los aspectos e impactos ambientales efectivamente generados, el desempeño energético y peligros y riesgos presentes en la actividad.	Si	El contratista da cumplimiento a los Requisitos Legales Ambientales, de Eficiencia Energética y de Seguridad y Salud en el Trabajo aplicables, los cuales se identificaron de acuerdo con los aspectos e impactos ambientales efectivamente generados, el desempeño energético y peligros y riesgos presentes en la actividad..
7. El contratista deberá presentar la factura electrónica validada previamente por la DIAN, como requisito necesario para el pago de los bienes y/o servicios contratados.	Si	El contratista presentó factura electrónica Nro FECF 2472 validada por la DIAN.
8. Se requiere para los ítems No 1,2,3 y 4 garantía de doce (12)	Si	El proveedor presenta garantía de doce (12) meses por defectos de fabricación

meses por defectos de fabricación.		
9. Correrán por cuenta del contratista todos los gastos que demande el traslado y entrega de los equipos, así como los gastos que surjan en virtud del contrato (cumplimiento de garantías, cambios, devoluciones, entre otros).	Si	El contratista cumplió de conformidad.
10. Los equipos deberán ser entregados, instalados, puestos a punto, ensayados y en funcionamiento en las instalaciones del Complejo Agroindustrial del Centro Internacional de Producción Limpia Lope del SENA Regional Nariño, Calle 22 No. 11E-05 Vía Oriente, de la ciudad de Pasto Nariño Colombia.	Si	El contratista entregó, instaló, ensayó los equipos contratados tal como lo señala la obligación.
11. El proveedor deberá suministrar todos los elementos que se requieran para la conexión y la correcta y segura puesta en funcionamiento del bien, (uniones, tes, tubería, etc.).	Si	El contratista suministró los elementos necesarios para la instalación de las máquinas.
12. El proveedor debe entregar junto con las máquinas la ficha técnica del fabricante, modelo y marcas.	Si	El contratista entregó las fichas técnicas del fabricante como se requirieron.
13. Entregar manual de operación y mantenimiento de cada equipo en idioma español. NOTA: Idioma – Los documentos en un idioma distinto al castellano	Si	El contratista entregó el manual de operación y mantenimiento.

deben ser presentados en su lengua original junto con la traducción al castellano.		
14. . El Contratista deberá atender cualquier tipo de falla que se presente durante el periodo de garantía.	Si	El contratista se comprometió a atender cualquier falla dentro del periodo de garantía.
15. . Entregar elementos nuevos, originales y en perfecto estado de funcionamiento.	Si	El contratista entregó elementos nuevos, originales y funcionando correctamente.
16. Brindar capacitación técnica a los instructores del área designados, sobre el manejo de los equipos, con una duración mínima de cinco (5) horas.	Si	El 2 de diciembre de 2024 se recibio capacitacion en el manejo de las maquinas por parte del proveedor, a los instructores Cristina Riascos, Janeth del Carmen Gamboa, Claudia Bastidas, Ingrid Rodriguez, Amanda Trejo y Jose Apraez
17. Para los ítems No. 1, 2, 3 Y 4 presentar certificación dada por el fabricante o comercializador en la que se indique bajo consumo energético o en su defecto componente o valores de eficiencia energética.	Si	El contratista presentó certificación de bajo consumo de los elementos contratados.
18. En caso de que algún ítem resulte defectuoso o no cumpla con la especificación deberá cambiarlo de inmediato por otro en buen estado o con los requerimientos realizados, asumiendo a su costo los gastos que se generen.	No Aplica	No fue necesario el cumplimiento de esta obligación.
19. El Contratista deberá entregar cada equipo con su respectivo	Si	El contratista entregó los elementos empacados, con

empaque, con sus especificaciones técnicas e indicaciones y con su respectiva garantía.		especificaciones técnicas y garantía.
20. Las marcas de los productos ofrecidos por el proponente en su propuesta deben ser las marcas que se entregarán al SENA si se adjudica el contrato.	Sí	El contratista entregó la marca que ofertó.
21. El empaque de cada equipo deberá realizarse en guacal con cajas de cartón, protegidas con plástico de burbujas, corrugado o antigolpes que garanticen la protección de los equipos.	Sí	El contratista entregó los elementos debidamente empacados y embalados.
22. El rotulado de la caja deberá contener: producto delicado y como mínimo información del fabricante o marca registrada, identificación de lote o número de serie y país de origen.	Sí	El contratista entregó los elementos con las respectivas advertencias y rotulaciones.

23. ASPECTOS LEGALES

23.1 Garantías contractuales

Como garantías se establecieron las siguientes:

EL CONTRATISTA se obliga a constituir a favor de Servicio Nacional de Aprendizaje, Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA una garantía única de las contenidas en el numeral 19 del artículo 25 de la ley 80 de 1993, Art 2.2.1.2.3.1.1 Sección 3ra del decreto 1082/2015. Esta garantía debe amparar los siguientes riesgos:

• Cumplimiento del contrato: Por una suma equivalente al 10% del valor del contrato con una vigencia igual a la duración del contrato y seis (6) meses más

• Calidad del bien suministrado: Por una suma equivalente al 20% del valor del contrato con una vigencia igual a la duración del contrato y seis (6) meses más.

Nota 1: La fecha de expedición debe ser concordante con las fechas de las vigencias de las garantías.
Nota 2: Las pólizas y su correspondiente soporte de pago deberán ser cargadas por el proponente en la plataforma SECOP II para la posterior revisión y aprobación por parte de la Entidad. No olvidar que cuando se diligencien en la referida plataforma los datos de la póliza se debe escoger la opción contrato de seguro

GARANTÍA ÚNICA DE CUMPLIMIENTO			
ASEGURADORA	COMPAÑIA MUNDIAL DE SEGUROS S.A		
NRO. DE PÓLIZA	M- 100247501		
CERTIFICADO O ANEXO	14932155		
FECHA EXPEDICIÓN	22/11/2024		
FECHA APROBACIÓN	25/11/2024		
AMPARO	**VIGENCIA**		**VALOR**
	DESDE	**HASTA**	
Cumplimiento	20/11/2024	25/06/2025	$ 9.354.400
Calidad de los elementos	20/11/2024	25/06/2025	$ 18.708.800

En atención a lo señalado en el modificatorio nro. **CO1.CTRMOD.17536249** se efectuó la ampliación de las garantías en el siguiente sentido:

GARANTÍA ÚNICA DE CUMPLIMIENTO			
ASEGURADORA	COMPAÑIA MUNDIAL DE SEGUROS S.A		
NRO. DE PÓLIZA	M- 100247501		
CERTIFICADO O ANEXO	14936972		
FECHA EXPEDICIÓN	9/12/2024		
FECHA APROBACIÓN	10/12/2024		
AMPARO	**VIGENCIA**		**VALOR**
	DESDE	**HASTA**	
Cumplimiento	03/12/2024	25/06/2025	$12.020.000
Calidad de los elementos	03/12/2024	25/06/2025	$24.040.000

23.2 Cumplimiento del objeto

A la fecha de presentación del presente informe, se certifica como supervisora del contrato que se ha dado cabal cumplimiento a las obligaciones contractuales.

23.3 Cumplimiento de los aspectos del Sistema Integrado de Gestión y Autocontrol – SIGA

El contratista SI CUMPLIÓ con todas las obligaciones referentes al cumplimiento de las políticas de la entidad: ambientales, seguridad y salud en el trabajo, energéticas y demás.

23.4 Multas y sanciones

De acuerdo con el informe final de supervisión, suscrito por Claudia Virginia Bastidas Eraso, durante la ejecución del contrato no se presentaron multas ni sanciones, y se cumplieron a cabalidad con las obligaciones contractuales.

23.5 Certificado de pagos de seguridad social

Mediante certificación emitida el día 12 de diciembre de 2024 por parte del Representante Legal VICTOR ADAN MELEAN PARRA identificado con C.E. 477.740 se certificó que CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS, identificado con NIT 900.689.729-2, se encuentra al día en pagos de Seguridad Social, aportes a Fondos de Pensión y Aportes a la ARL, así como a paz y salvo por conceptos de pagos laborales y fiscales.

23.6 Supervisión de la ejecución contractual

Que el ordenador del gasto realizó designación de supervisión a Claudia Virginia Bastidas Eraso, Instructora de confecciones G16 SENA Regional Nariño, mediante correo electrónico de fecha diecinueve (19) de noviembre de dos mil veinticuatro (2024), desde la fecha de inicio del contrato hasta la fecha de terminación del mismo.

23.7 Liquidación del contrato

Que respecto de la liquidación del contrato se estableció lo siguiente:

La liquidación del contrato se efectuará de mutuo acuerdo dentro del término de cuatro (4) meses contados a partir de la terminación del mismo. En aquellos casos en que el contratista no se presente a la liquidación previa notificación o convocatoria que le haga la entidad, o las partes no lleguen a un acuerdo sobre su contenido, la entidad tendrá la facultad de liquidar en forma unilateral dentro de los dos (2) meses siguientes y se adopta mediante acto administrativo motivado susceptible del recurso de reposición, de conformidad con lo preceptuado en el artículo 11 de la ley 1150 de 2007.

24. ASPECTOS FINANCIEROS

24.1 Pagos realizados NO APLICA

El _____ se expidió el certificado de desembolsos _____ del contrato nro. _____, tal como a continuación se relaciona:

NÚMERO DE ORDEN DE PAGO	FECHA DE PAGO	VALOR DE PAGO

24.2 Estado financiero

CONCEPTO	VALOR
Valor inicial contrato	$93.543.999,99
Valor adición o disminución del contrato	$26.656.000
Valor de las reducciones	$ 0,00
Valor final del contrato	$120.199.999, 99
Valor ejecutado	$120.199.999, 00
Valor pagado	$ 0,00
Valor por pagar	$ 0,00
Valor a liberar	$ 0.99

Conforme a lo anteriormente expuesto, se debe:

a) Liberar a favor del SENA la suma de noventa y nueve (0.99) centavos

Para constancia se firma

Claudia Virginia Bastidas Eraso
Supervisor del contrato

Elaboró:

25







26.



27.





28.







	Versión: 02
	Código: GRF-F-087

Gestión de Recursos Financieros

Formato de Relación de notas de entrada de almacén para pago de contratos u ordenes de compra

FECHA DE DILIGENCIAMIENTO	19/012/2024

DATOS GENERALES DEL CONTRATO U ORDEN DE COMPRA			
CONTRATO U ORDEN DE COMPRA No.	CO1.PCCNTR.7046721	**FECHA SUSCRIPCIÓN DEL CONTRATO**	21/11/2024
REGIONAL O CENTRO DE FORMACIÓN DE EJECUCIÓN PRESUPUESTAL	NARIÑO Centro Internacional De Producción Limpia - Lope-Nariño	**POSICIÓN CATÁLOGO INSITUCIONAL (PCI) REGIONAL O CENTRO DE FORMACIÓN**	36,02,00,52,953610
CONTRATISTA	CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	**NIT o CÉDULA**	900,689,729-2
OBJETO CONTRACTUAL	Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño		
No. FACTURA OBJETO DE PAGO	FECF-2472	**FECHA DE LA FACTURA**	12/12/2024
ORDENADOR DEL GASTO	GERMAN DARIO ARELLANO CORDOBA	**CARGO**	SUBDIRECTOR (E)

RELACIÓN DE NOTAS DE ENTRADA DE ALMACEN PRODUCTO DEL CONTRATO U ORDEN DE COMPRA

ÍTEM	REGIONAL O CENTRO DE FORMACIÓN DE LA NOTA DE ENTRADA DE ALMACÉN	CODIGO PCI	COD. TIPO DE MOVIMIENTO	NOMBRE TIPO DE MOVIMIENTO	No. NOTA DE ENTRADA DE ALMACÉN	FECHA	VALOR NOTA DE ENTRADA DE ALMACÉN
1	NARIÑO Centro Internacional De Producción Limpia - Lope-Nariño	36-02-00-052-953610	202	Nota de entrada elementos devolutivos	33016	19/12/2024	101.008.402,50

OBSERVACIONES:

SUBTOTAL	**101.008.402,50**
IVA	19.191.596,50
TOTAL	**120.199.999,00**

Nota: Con el diligenciamiento de este formato por parte del Supervisor, se da por entendido que avala la informacion que en este reposa y que coincide con lo consignado en el informe de supervision que se anexa para el Trámite del pago

DATOS SUPERVISOR			
NOMBRE	Claudia Virginia Bastidas Eraso	**CARGO**	**Instructora**
No. CÉDULA	59835319		
CORREO ELECTRONICO INSTITUCIONAL	cbastidase@sena.edu.co		

*Los datos proporcionados serán tratados de acuerdo con la política de tratamiento de datos personales del SENA y a la ley 1581 de 2012.

52. SENA - REGIONAL NARINO C. de Costo: 953610 CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA - LOPE

Movimiento 202 DEVOLUTIVOS - NOTA DE ENTRADA
Transación No. 33016 Fecha Movimiento 19/12/2024 16:10
Fecha Ratificación 19/12/2024 16:10
Estado. RATIFICADA

ORIGEN		
99		ALMACEN AREAS EXTERNAS
001	4041	VARIOS PROVEEDORES
900689729		CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

DESTINO		
03		ALMACEN DEVOLUTIVO
002	4041	BODEGA DEVOLUTIVOS NUEVOS
13069535		ORTIZ JOJOA ALVARO ORLANDO
		/ / / /

INFORMACIÓN ADICIONAL:

RUBRO PRESUPUESTAL: C-3605-1300-3-40402A-3605001-02;ORÍGEN DE LOS BIENES: CONTRATO; FECHA INGRESO: 21/11/24; NUMERO INGRESO: CO1.PCCNTR.7046721;

OBSERVACIÓN:

INGRESO CONTRATO N. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS NIT. 900.689.729 - 2 FACTURA N. FECF-2472

Item	Tipo	Grupo	Codigo	Descripciòn	Placa / Origen / Placa Padre	Atributos	Unid.	Cant.	Vlr. Unit.	Otros	Vlr.Presente	Cto.Reposición	Valor Total
1	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055101 CTO CO1.PCCNTR.7046721 21/11/2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	MARCA:JACK SERIAL:24077568136 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
2	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055102 CTO CO1.PCCNTR.7046721 21/11/2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	MARCA:JACK SERIAL:24077568140 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
3	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055103 CTO CO1.PCCNTR.7046721 21/11/2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	MARCA:JACK SERIAL:24077568142 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00

52. SENA - REGIONAL NARINO C. de Costo: 953610 CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA - LOPE

Movimiento 202 DEVOLUTIVOS - NOTA DE ENTRADA
Transación No. 33016 Fecha Movimiento 19/12/2024 16:10
Fecha Ratificación 19/12/2024 16:10
Estado. RATIFICADA

ORIGEN		
99		ALMACEN AREAS EXTERNAS
001	4041	VARIOS PROVEEDORES
900689729		CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

DESTINO		
03		ALMACEN DEVOLUTIVO
002	4041	BODEGA DEVOLUTIVOS NUEVOS
13069535		ORTIZ JOJOA ALVARO ORLANDO
		/ / / /

INFORMACIÓN ADICIONAL:

RUBRO PRESUPUESTAL: C-3605-1300-3-40402A-3605001-02;ORÍGEN DE LOS BIENES: CONTRATO; FECHA INGRESO: 21/11/24; NUMERO INGRESO: CO1.PCCNTR.7046721;

OBSERVACIÓN:

INGRESO CONTRATO N. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS NIT. 900.689.729 - 2 FACTURA N. FECF-2472

Item	Tipo	Grupo	Codigo	Descripciòn	Placa / Origen	Placa Padre	Atributos	Unid.	Cant.	Vlr. Unit.	Otros	Vlr.Presente	Cto.Reposición	Valor Total
4	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055104 CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		MARCA:JACK SERIAL:24077568146 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
5	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055105 CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		MARCA:JACK SERIAL:24077568151 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
6	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055106 CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		MARCA:JACK SERIAL:24077568161 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00

52. SENA - REGIONAL NARINO C. de Costo: 953610 CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA - LOPE

Movimiento 202 DEVOLUTIVOS - NOTA DE ENTRADA
Transación No. 33016 Fecha Movimiento 19/12/2024 16:10
Fecha Ratificación 19/12/2024 16:10
Estado. RATIFICADA

ORIGEN		
99		ALMACEN AREAS EXTERNAS
001	4041	VARIOS PROVEEDORES
900689729		CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

DESTINO		
03		ALMACEN DEVOLUTIVO
002	4041	BODEGA DEVOLUTIVOS NUEVOS
13069535		ORTIZ JOJOA ALVARO ORLANDO
		/ / / /

INFORMACIÓN ADICIONAL:

RUBRO PRESUPUESTAL: C-3605-1300-3-40402A-3605001-02;ORÍGEN DE LOS BIENES: CONTRATO; FECHA INGRESO: 21/11/24; NUMERO INGRESO: CO1.PCCNTR.7046721;

OBSERVACIÓN:

INGRESO CONTRATO N. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS NIT. 900.689.729 - 2 FACTURA N. FECF-2472

Item	Tipo	Grupo	Codigo	Descripciòn	Placa / Origen	Placa Padre	Atributos	Unid.	Cant.	Vlr. Unit.	Otros	Vlr.Presente	Cto.Reposición	Valor Total
7	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055107 CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		MARCA:JACK SERIAL:24077568167 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
8	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055108 CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		MARCA:JACK SERIAL:24077503885 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
9	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055109 CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS		MARCA:JACK SERIAL:24077503879 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00

52. SENA - REGIONAL NARINO C. de Costo: 953610 CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA - LOPE

Movimiento 202 DEVOLUTIVOS - NOTA DE ENTRADA
Transación No. 33016 Fecha Movimiento 19/12/2024 16:10
Fecha Ratificación 19/12/2024 16:10
Estado. RATIFICADA

ORIGEN		
99		ALMACEN AREAS EXTERNAS
001	4041	VARIOS PROVEEDORES
900689729		CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

DESTINO		
03		ALMACEN DEVOLUTIVO
002	4041	BODEGA DEVOLUTIVOS NUEVOS
13069535		ORTIZ JOJOA ALVARO ORLANDO
		/ / / /

INFORMACIÓN ADICIONAL:

RUBRO PRESUPUESTAL: C-3605-1300-3-40402A-3605001-02;ORÍGEN DE LOS BIENES: CONTRATO; FECHA INGRESO: 21/11/24; NUMERO INGRESO: CO1.PCCNTR.7046721;

OBSERVACIÓN:

INGRESO CONTRATO N. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS NIT. 900.689.729 - 2 FACTURA N. FECF-2472

Item	Tipo	Grupo	Codigo	Descripciòn	Placa / Origen	Placa Padre	Atributos	Unid.	Cant.	Vlr. Unit.	Otros	Vlr.Presente	Cto.Reposición	Valor Total
10	4	123	264154	FILETEADORA >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA N.A. MATERIAL N.A.	95361055110 CTO CO1.PCCNTR.7046721 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	21/06/2024	MARCA:JACK SERIAL:24067579872 MODELO:C7-4-M03/333 OBSERVACIONES:FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS	UNIDAD	1,00	$ 3.200.000,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.200.000,00
11	4	123	299823	MAQUINA BORDADORA >>MAQUINA BORDADORA;TIPO ELEMENTO=DEVOLUTIVO SENA;UNIDAD DE MEDIDA=UNIDAD;CARACTERISTICA=N.A.;VOLTAJE=N.A.;	95361055111 CTO CO1.PCCNTR.7046721 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	21/06/2024	MARCA:CAMFIVE-EMB SERIAL:51902 MODELO:CFEMBCT-1501 OBSERVACIONES:MÁQUINA DE BORDADO COMPUTARIZADA COMERCIAL DE UNA SOLA CABEZA	UNIDAD	1,00	$ 17.647.058,4	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 17.647.058,4
12	4	123	303363	TEJEDORA >>TEJEDORA;TIPO ELEMENTO=DEVOLUTIVO SENA;UNIDAD DE MEDIDA=UNIDAD;CARACTERISTICA=DE CUELLO, FULL JACQUARD, COMPUTARIZADA, CHASIS REFORZADO CON ACERO TEMPLADO, CAMA DE AGUJAS, CARRO DE METAL COMPACTO CON	95361055112 CTO CO1.PCCNTR.7046721 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	21/06/2024	MARCA:CAMFIVE SERIAL:0523-83662489 MODELO:FD16C--TS OBSERVACIONES:TEJEDORA PRO FULLJACQUARD CONTRANSFERENCIA SISTEMA DE TEJIDO	UNIDAD	1,00	$ 48.000.000,0	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 48.000.000,0

52. SENA - REGIONAL NARINO C. de Costo: 953610 CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA - LOPE

Movimiento 202 DEVOLUTIVOS - NOTA DE ENTRADA
Transación No. 33016 Fecha Movimiento 19/12/2024 16:10
Fecha Ratificación 19/12/2024 16:10
Estado. RATIFICADA

ORIGEN		
99		ALMACEN AREAS EXTERNAS
001	4041	VARIOS PROVEEDORES
900689729		CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

DESTINO		
03		ALMACEN DEVOLUTIVO
002	4041	BODEGA DEVOLUTIVOS NUEVOS
13069535		ORTIZ JOJOA ALVARO ORLANDO
		/ / / /

INFORMACIÓN ADICIONAL:

RUBRO PRESUPUESTAL: C-3605-1300-3-40402A-3605001-02;ORÍGEN DE LOS BIENES: CONTRATO; FECHA INGRESO: 21/11/24; NUMERO INGRESO: CO1.PCCNTR.7046721;

OBSERVACIÓN:

INGRESO CONTRATO N. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS NIT. 900.689.729 - 2 FACTURA N. FECF-2472

Item	Tipo	Grupo	Codigo	Descripciòn	Placa	Placa Padre / Origen	Atributos	Unid.	Cant.	Vlr. Unit.	Otros	Vlr.Presente	Cto.Reposición	Valor Total
13	4	123	236384	MAQUINA DE COSER >>TIPO ELEMENTO DEVOLUTIVO USO CONFECCION CON MOTOR UNIDAD DE MEDIDA UNIDAD CARACTERISTICA INDUSTRIAL	95361055113	CTO CO1.PCCNTR.7046721 2024 CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	MARCA:CAMFIVE SERIAL:M04101153-5 MODELO:CFK-PRO1+1-72DGG14 OBSERVACIONES:DEVANADORA O ENCONADORA TEXTIL CON CONTROL INDIVIDUAL DE HILO 2 PUESTOS	UNIDAD	1,00	$ 3.361.344,10	$ 0,00	$ 0,00	$ 0,00	$ 3.361.344,10

Total Grupo $ 101.008.402,50

SON: CIENTO UN MILLONES OCHO MIL CUATROCIENTOS DOS PESOS M/cte CON 50/100 CTVS $ 101.008.402,50

EL CUENTADANTE RESPONDE ADMINISTRATIVA Y FISCALMENTE POR LOS BIENES AQUÍ RELACIONADOS Y RENDIRÁ CUENTAS DE SU UTILIZACIÓN. TODO ELLO SEGÚN LO DISPUESTO SOBRE ESTE PARTICULAR EN LA CONSTITUCIÓN POLÍTICA NACIONAL ART. 124 Y EN ESPECIAL LO ESTABLECIDO EN LOS NUMERALES 21 Y 22 DEL ART. 34 DE LA LEY 734 DE 2002; RESOLUCIÓN 1378 DE 2018 Y EN LAS OBLIGACIONES GENERALES DE LOS CONTRATOS DE PRESTACIÓN DE SERVICIOS.

ORTIZ JOJOA ALVARO ORLANDO
ALMACENISTA

USUARIO REALIZA :
USUARIO RATIFICA : AMLEON

PROCESO DE GESTIÓN CONTRACTUAL

ETAPA CONTRACTUAL

ANEXO AL CONTRATO o ACEPTACIÓN DE OFERTA
No. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024
CELEBRADO ENTRE EL SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA
Y CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS

OBJETO: Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño.

FORMA DE PAGO:

El Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, se compromete a pagar el valor del contrato subordinado a las apropiaciones que del mismo se hagan del presupuesto de la siguiente manera:

El valor del presente contrato es la suma NOVENTA Y TRES MILLONES QUINIENTOS CUARENTA Y TRES MIL NOVECIENTOS NOVENTA Y NUEVE MIL PESOS CON NOVENTA Y NUEVE CENTAVOS ($.93.543.999,99) MDA/CTE incluido el Impuesto al Valor Agregado (I.V.A.), cuando a ello hubiere lugar y demás impuestos, tasas, contribuciones de carácter nacional y/o municipal de carácter legal, costos directos e indirectos. Se hará con cargo al Certificado de Disponibilidad Presupuestal 14424 del 24 de julio de 2024. Que para tal efecto expidió el área de Presupuesto con imputación a: Dependencia: 953623 C-3605-1300-3-40402A-3605001-02 ADQUIS. DE BYS - DOCUMENTOS DE INVESTIGACIÓN - IMPLANTACIÓN SISTEMA DE INVESTIGACIÓN APLICADA, DESARROLLO TECNOLÓGICO Y COMPETITIVIDAD- El SENA pagará el valor del contrato al ciento 100% a la presentación de la factura por parte del contratista (cuando esta se deba expedir), previa recepción de los elementos a satisfacción por parte de la SUPERVISIÓN, lo cual deberá quedar soportado en la respectiva acta de Supervisión o Interventoría. Para la realización de cualquier pago el contratista deberá acreditar previamente encontrarse al día en el pago de aportes al sistema de seguridad social integral y parafiscal. Si las facturas no han sido bien elaboradas o no se acompañan de los documentos que la respalden los términos anteriores solo empezaran a contarse desde la fecha en que quede corregida la cuenta o factura o desde aquella en que se aporten efectivamente los documentos. Todas las demoras que se presenten por estos conceptos serán de responsabilidad del proveedor, quien no tendrá por ello derecho al pago de intereses o compensación de ninguna naturaleza. El SENA efectuará al CONTRATISTA las retenciones que, en materia tributaria tenga establecida la Ley y respecto de las cuales sea su obligación efectuar la retención. En los demás casos, el contratista deberá cumplir con el pago de los impuestos, tasas o contribuciones que se deriven de la presente contratación.

El pago se hará dentro de los 30 días siguientes al cumplimiento total de los requisitos y estará sujeto al cupo del Programa Anual de Caja (PAC) disponible.

NOTA: Si el contratista es responsable de IVA, entregará la factura de venta discriminando en cada ITEM los porcentajes de IVA que aplica a cada uno de ellos, los cuales deben corresponder a la tarifa establecida en el Estatuto Tributario Vigente. En caso de que los porcentajes de IVA plasmados en la factura no estén acordes a la norma, deberá realizar las modificaciones a las que haya lugar.

OBLIGACIONES:

Obligaciones del Contratista

El contratista se compromete a cumplir con las siguientes obligaciones:

1. Desarrollar el objeto contractual en los plazos establecidos, bajo las condiciones económicas, técnicas y jurídicas de acuerdo a lo pactado en el contrato, la propuesta, los pliegos de condiciones y los demás documentos propios del presente proceso, los cuales hacen parte vinculante del contrato.
2. Colaborar con el Sena en lo que sea necesario para el cumplimiento del objeto contractual.
3. Los productos y/o bienes entregados deberán ser vigentes, de óptima y primera calidad, libres de defectos, vencimientos e imperfecciones, cumpliendo con las especificaciones técnicas señaladas en el presente documento y en la oferta presentada, las cuales constituyen parte integral del contrato, igualmente deberán cumplir con los reglamentos técnicos de salubridad e higiene, de acuerdo con las normas de calidad del producto.
4. Reemplazar los productos y/o bienes que resulten defectuosos o de mala calidad, igualmente deberá restituir a su costa, sin que implique modificación al plazo de entrega, los productos y/o bienes defectuosos o de especificaciones diferentes o inferiores a los requeridos. Si el proveedor no restituye los productos y/o bienes defectuosos dentro del término señalado por el SENA esta podrá proceder a declarar el siniestro de incumplimiento y/o solicitar el pago de las multas señaladas en el contrato.
5. Indemnizar a la Entidad los perjuicios que cause mora o el incumplimiento de las obligaciones a su cargo.
6. El Contratista deberá informar al SENA oportunamente y dentro de las veinticuatro (24) horas siguientes al conocimiento del hecho o circunstancia que pueda incidir en la no oportuna o debida ejecución del contrato o que puedan poner en peligro los intereses legítimos de la Entidad.
7. Informar al SENA dentro del día hábil siguiente a conocida su existencia, cuando exista o sobrevenga alguna de las causales de incompatibilidad o inhabilidad previstas en la constitución y en la ley.
8. El Contratista deberá realizar el trasporte, cargue, descargue, y entrega de los productos y/o bienes requeridos por el SENA, de acuerdo a lo previsto en el presente proceso de contratación y a la normatividad vigente.
9. Sostener los precios de los productos y/o bienes ofertados dentro del plazo de

ejecución del contrato, así mismo no podrá cambiar en forma unilateral las cantidades ni las especificaciones técnicas de los ítems requeridos.

10. Avisar a Avisar a la Entidad con la debida anticipación (a más tardar quince (15) días antes del vencimiento del contrato) a cerca de la solicitud de prórroga y/o modificaciones del contrato si es del caso y de conformidad con la Ley.

11. El contratista en caso de ser requerido por la Entidad deberá entregar toda la documentación correspondiente a los bienes objeto del contrato necesarios para demostrar su debido trámite de importación si hubiere lugar al mismo, así como la entrega de los correspondientes documentos que demuestran la procedencia de aquellos bienes cuya explotación se deduzca impacto ambiental. (Cuando aplique)

12. El proveedor que suministre sustancias químicas peligrosas deberá cumplir con las disposiciones de etiquetado, marcado, fichas técnicas y ficha de seguridad las cuales deberán ser entregadas junto con los insumos comprados. (ley 55 de 1993). (Cuando aplique)

13. El riesgo y propiedad de los productos y/o bienes serán asumidos por parte del Contratista hasta que se realice la entrega total a satisfacción en el lugar indicado.

14. Las omisiones o ambigüedades que se puedan presentar en las especificaciones del SENA no exoneran al contratista de la responsabilidad de efectuar la entrega de productos o bienes de primera calidad, si el contratista encuentra inexactitudes o incorrecciones en las especificaciones, deberá hacer corregir o aclarar del SENA estas discrepancias antes de iniciar la ejecución del contrato.

15. Entregar los manuales de operación, mantenimiento, certificado de calidad de los bienes, productos o elementos que lo requieran, sin que esto genere costos adicionales para la entidad contratante. (Cuando aplique).

16. Atender a los requerimientos, instrucciones o recomendaciones que durante la ejecución del contrato le imparta el Sena por conducto del Supervisor.

17. Constituir y mantener vigentes las garantías que amparan el contrato en los términos del mismo.

18. El CONTRATISTA es el único responsables por la vinculación de personal y la celebración de subcontratos todo lo cual debe realizar en su propio nombre y por su propia cuenta y riesgo sin que el SENA adquiera responsabilidad ni solidaridad alguna por dichos actos, por lo anterior deberá asumir respecto de sus subcontratistas (personal dirigido a la ejecución del contrato) los honorarios o salarios, horas extras, dominicales y festivos, recargo nocturno, indemnizaciones y demás prestaciones, afiliaciones al sistema de seguridad social según lo ordenado por la Ley 100/94 y que se causen durante la ejecución del contrato, atendiendo a la modalidad de vinculación que aplique con las personas naturales que subcontrate.

19. Permanecer a paz y salvo y acreditar el pago de aportes al Sistema de Seguridad Social Integral, Parafiscales y Contratación de Aprendices, durante todo el tiempo de ejecución del contrato aportando junto con la factura los respectivos comprobantes de pago en el periodo correspondiente con los montos de liquidación establecidos por ley; de conformidad a lo establecido en el artículo 23 de la Ley 1150 de 2007 y demás normas concordantes.

20. El Contratista deberá mantener indemne a la Entidad de cualquier reclamación proveniente de terceros que contengan como causa las actuaciones del contratista, sus dependientes y subcontratista, conforme a lo previsto en la ley.

21. Cumplir con lo señalado en el Decreto 1076 de 2015, Decreto 4741 de 2005 y demás legislaciones ambientales vigente que regule la recolección, manipulación, transporte, almacenamiento, segregación, transformación, disposición final y/o reutilización (según aplique) de los residuos peligrosos que se generen con ocasión de la ejecución contractual. (cuando Aplique).
22. Certificado, Resolución o documento de aprobación de plan de contingencia para el manejo de derrames de sustancias nocivas durante el transporte. (Decreto 1076 del 2015 capitulo 3 sección 4). (sea el proveedor o un tercero a quien subcontrate para realizar el trasporte. (cuando Aplique).
23. Dar cumplimiento a las obligaciones del Sistema de Seguridad Social (salud, pensión y riesgos laborales), así como al SG-SST y demás normas aplicables, y presentar los documentos respectivos que acrediten todos los anteriores.
24. Las demás contempladas en el artículo 5 de la Ley 80 de 1993, Ley 1150 de 2007 y Decreto 1082 de 2015 y aquellas necesarias e inherentes para la correcta ejecución del objeto contractual.

Obligaciones Específicas del Contratista:

1. El Contratista deberá presentar para el pago el soporte o recibo de cancelación vigente de la última planilla de pago de las obligaciones al Sistema de Seguridad Social (EPS, AFP y ARL) del Representante y de los trabajadores que tenga a su cargo y sean objeto del cumplimiento del contrato.
2. El Contratista deberá entregar para el pago la Certificación expedida por ARL del Nivel de Riesgo al cual pertenece de acuerdo con la actividad a desarrollar, NO superior a 30 días.
3. El Contratista deberá presenter al SENA para el pago la siguiente documentación:
    a. Certificado expedido por ARL de la implementación del SG-SST y/o certificación firmada por el Representante Legal y Profesional de Seguridad y Salud en el Trabajo con Licencia vigente, mediante el cual se indique el resultado y nivel de implementación del SG-SST de acuerdo con la aplicación de estándares mínimos Resolución 0312 de 2019 y el Decreto1072/2015 (2.2.4.6.1).
    b. Fotocopia de cédula y licencia de seguridad y salud en el trabajo del profesional responsable del SG-SST (Vigente).
    c. Curso de las 50 horas o actualización de 20 horas del responsable de seguridad y salud en el trabajo (Vigente Resolución 4927 de 2016 y Circular No.0063 de 2020).
    d. Evaluación de estándares mínimos y respectivo plan de acción de acuerdo con la aplicación de estándares mínimos aplicables - Dec. 1072/2015(2.2.4.6.1) y Res 0312-2019.

    Nota aclaratoria: No están obligados a implementar los Estándares Mínimos establecidos los trabajadores independientes con afiliación voluntaria al Sistema General de Riesgos Laborales de que trata la Sección 5 del Capítulo 2 del Título 4 de la Parte 2 del Libro 2 del Decreto 1072 de 2015, Único Reglamentario del Sector Trabajo. Para constatar lo anterior se deberá presentar con la propuesta el certificado expedido por la ARL, mediante el cual se indique que es aportante voluntario independiente Decreto 1563 de 2016.
4. Una vez formalizado el contrato, el Contratista deberá asistir o realizar la inducción y/o reinducción de Seguridad y Salud en el Trabajo, esta información será verificada con el listado de asistencia (para el caso de asistir de forma presencial) o formulario de participación, cuando el contratista (desarrolle la actividad en línea o de forma virtual).

5. El contratista deberá entregar a la Entidad con el pago el Acta que evidencie la participación de la inducción y/o reinducción en generalidades del SG- SST.
6. De conformidad con lo establecido en el Manual de Contratación con código GCCON-M-001 y el Anexo de Verificación de Criterios de Contratación con código GCCON-AN-001 del SENA, el contratista deberá dar cumplimiento a los Requisitos Legales Ambientales, de Eficiencia Energética y de Seguridad y Salud en el Trabajo aplicables, los cuales se identificarán de acuerdo con los aspectos e impactos ambientales efectivamente generados, el desempeño energético y peligros y riesgos presentes en la actividad.
7. El contratista deberá presentar la factura electrónica validada previamente por la DIAN, como requisito necesario para el pago de los bienes y/o servicios contratados.
8. Se requiere para los ítems No 1,2,3 y 4 garantía de doce (12) meses por defectos de fabricación.
9. Correrán por cuenta del contratista todos los gastos que demande el traslado y entrega de los equipos, así como los gastos que surjan en virtud del contrato (cumplimiento de garantías, cambios, devoluciones, entre otros).
10. Los equipos deberán ser entregados, instalados, puestos a punto, ensayados y en funcionamiento en las instalaciones del Complejo Agroindustrial del Centro Internacional de Producción Limpia Lope del SENA Regional Nariño, Calle 22 No. 11E-05 Vía Oriente, de la ciudad de Pasto Nariño Colombia.
11. El proveedor deberá suministrar todos los elementos que se requieran para la conexión y la correcta y segura puesta en funcionamiento del bien, (uniones, tes, tubería, etc.).
12. El proveedor debe entregar junto con las máquinas la ficha técnica del fabricante, modelo y marcas.
13. Entregar manual de operación y mantenimiento de cada equipo en idioma español. NOTA: Idioma – Los documentos en un idioma distinto al castellano deben ser presentados en su lengua original junto con la traducción al castellano.
14. El Contratista deberá atender cualquier tipo de falla que se presente durante el periodo de garantía.
15. Entregar elementos nuevos, originales y en perfecto estado de funcionamiento.
16. Brindar capacitación técnica a los instructores del área designados, sobre el manejo de los equipos, con una duración mínima de cinco (5) horas.
17. Para los ítems No. 1, 2, 3 Y 4 presentar certificación dada por el fabricante o comercializador en la que se indique bajo consumo energético o en su defecto componente o valores de eficiencia energética.
18. En caso de que algún ítem resulte defectuoso o no cumpla con la especificación deberá cambiarlo de inmediato por otro en buen estado o con los requerimientos realizados, asumiendo a su costo los gastos que se generen.
19. El Contratista deberá entregar cada equipo con su respectivo empaque, con sus especificaciones técnicas e indicaciones y con su respectiva garantía.
20. Las marcas de los productos ofrecidos por el proponente en su propuesta deben ser las marcas que se entregarán al SENA si se adjudica el contrato.
21. El empaque de cada equipo deberá realizarse en guacal con cajas de cartón, protegidas con plástico de burbujas, corrugado o antigolpes que garanticen la protección de los equipos.
22. El rotulado de la caja deberá contener: producto delicado y como mínimo información del fabricante o marca registrada, identificación de lote o número de serie y país de origen.

Obligaciones por parte del SENA.

1) Expedir el Registro presupuestal correspondiente, luego de la suscripción del documento contractual por las dos partes.
2) Realizar la aprobación de las garantías o las modificaciones a las mismas que el Contratista constituya siempre que estas cumplan las condiciones de la suma asegurada, vigencias y amparos, exigidos en el contrato.
3) Pagar al Contratista el valor del contrato de acuerdo a la forma de pago establecida en el presente documento.
4) Realizar el seguimiento al cumplimiento del objeto del contrato a través del funcionario encargado de ejercer el respectivo control y vigilancia.
5) Expedir oportunamente el recibo a satisfacción de los bienes y/o servicios objeto del presente contrato.
6) Adelantar las gestiones necesarias para el reconocimiento y cobro de las sanciones pecuniarias y de la garantía a que hubiere lugar.
7) Ejercer la acción de repetición por las indemnizaciones que deba pagar como consecuencia de la actividad contractual.
8) Adoptar las medidas necesarias para mantener durante el desarrollo y ejecución del contrato las condiciones técnicas y financieras existentes.
9) Brindar la colaboración y proporcionar la información y/o documentación que sea necesaria para el adecuado cumplimiento del contrato.
10) Las demás contempladas en el artículo 4 de la Ley 80 de 1993, Ley 1150 de 2007 y Decreto 1082 de 2015 y aquellas necesarias e inherentes para la correcta ejecución del objeto contractual.

MULTAS: En virtud de lo establecido en el artículo 40 de la Ley 80 de 1993, las partes acuerdan que en caso de retardo previamente verificado por el o los supervisores en el cumplimiento de cualquiera de las obligaciones señaladas en el contrato a cargo del **CONTRATISTA** y como apremio para que las atienda oportunamente, el **CONTRATISTA** pagará a favor del SENA multas equivalentes al uno por ciento (1%) del valor del contrato por cada día de atraso en el cumplimiento de sus obligaciones, sin que el valor total de ellas pueda llegar a exceder el diez por ciento (10%) del valor total del mismo, para tal efecto se dará aplicación al artículo 86 de la Ley 1474 de 2011.

CLÁUSULA PENAL PECUNIARIA: Si **EL CONTRATISTA** no diere cumplimiento en forma total o parcial al objeto o a las obligaciones emanadas del contrato, pagará al **SENA** hasta el diez por ciento (10%) del valor total del mismo, como estimación anticipada de perjuicios, sin que lo anterior sea óbice para que se realice la reclamación de los perjuicios a que haya lugar, para tal efecto se dará aplicación al artículo 86 de la Ley 1474 de 2011.

INHABILIDADES E INCOMPATIBILIDADES: el **CONTRATISTA** declara bajo la gravedad del juramento, que se entiende prestado con la presentación de la propuesta y con la firma del contrato, que ni él, ni las personas que representa se halla incurso en alguna de las causales de inhabilidad e incompatibilidad señaladas en el artículo 8 de la Ley 80 de 1993, articulo 90 de la Ley 1474 de 2011 y demás normas concordantes. **PARÁGRAFO PRIMERO:** Si llegare a sobrevenir inhabilidad o incompatibilidad por parte del

CONTRATISTA, éste cederá el contrato previa autorización escrita del **SENA** a través de la supervisión y si ello no fuere posible el **CONTRATISTA** renunciará a su ejecución. **PARÁGRAFO SEGUNDO:** Presentada la causal de inhabilidad o incompatibilidad, el **CONTRATISTA** deberá informar al **SENA** dentro de los tres (3) días hábiles siguientes a su acontecimiento y podrá proponer un candidato, quien deberá manifestar por escrito que se encuentra dispuesto a continuar con la ejecución del contrato en las mismas condiciones pactadas con el primer Contratista. **EL SENA** se reserva la facultad de aceptar al candidato propuesto por el **CONTRATISTA** o en su defecto autorizar la cesión a favor de un tercero que reúna las condiciones para continuar con la ejecución del contrato.

INDEMNIDAD DEL SENA: el **CONTRATISTA**, mantendrá indemne al SENA contra todo reclamo, demanda, acción legal, y costos que puedan causarse o surgir por daños o lesiones a personas o bienes, ocasionados por EL **CONTRATISTA** o su personal, durante la ejecución del objeto y obligaciones del contrato. En caso de que se formule reclamo, demanda o acción legal contra el **SENA** por asuntos, que según el contrato sean de responsabilidad del **CONTRATISTA**, se le comunicará lo más pronto posible de ello para que por su cuenta adopte oportunamente las medidas previstas por la ley para mantener indemne al **SENA** y adelante los trámites para llegar a un arreglo del conflicto. **EL SENA,** a solicitud del **CONTRATISTA**, podrá prestar su colaboración para atender los reclamos legales y el contratista a su vez reconocerá los costos que éstos ocasionen al **SENA,** sin que la responsabilidad de **EL CONTRATISTA** se atenúe por este reconocimiento, ni por el hecho de que el **SENA** en un momento haya prestado su colaboración para atender a la defensa de sus intereses contra tales reclamos, demandas o acciones legales. Si en cualquiera de los eventos previstos en este numeral **EL CONTRATISTA** no asume debida y oportunamente la defensa del **SENA** éste podrá hacerlo directamente, previa comunicación escrita al **CONTRATISTA**, quien pagará todos los gastos que el **SENA** incurra por tal motivo. En caso de que así no lo hiciera el **CONTRATISTA**, el **SENA** tendrá derecho a descontar el valor de tales erogaciones de cualquier suma que adeude EL CONTRATISTA.

GASTOS E IMPUESTOS: Serán por cuenta del **CONTRATISTA** todos los gastos e impuestos, tasas y contribuciones nacionales, departamentales y municipales derivados de la celebración, ejecución y liquidación del contrato, así como el valor de la prima de la garantía única y sus modificaciones**.**

SOLUCIÓN DIRECTA DE CONTROVERSIAS CONTRACTUALES: Las partes en aras de solucionar en forma ágil, rápida y directa las diferencias y discrepancias surgidas en la ejecución del contrato, acudirán a los mecanismos de solución previstos en la Ley, tales como la conciliación, amigable composición y transacción.

CESIÓN Y SUBCONTRATOS: El **CONTRATISTA**, no podrá ceder ni subcontratar el respectivo contrato sin el consentimiento previo y escrito del **SENA** pudiendo éste negar la autorización de la cesión o del subcontrato.

DE LA INTERPRETACIÓN UNILATERAL, MODIFICACIÓN UNILATERAL, TERMINACIÓN UNILATERAL Y CADUCIDAD: Este contrato se rige por las cláusulas

excepcionales de interpretación unilateral, modificación unilateral, terminación unilateral y caducidad, de que tratan los artículos 15, 16 y 17 de la ley 80 de 1993***. (NOTA: La presente Clausula No aplica para los Contratos de Compraventa).***

CAUSALES DE TERMINACIÓN: Este contrato se dará por terminado en cualquiera de los siguientes eventos: **a)** Anticipadamente por mutuo acuerdo de las partes, siempre que con ello no se causen perjuicios al **SENA**. **b)** Por agotamiento del objeto o vencimiento del plazo. **c)** Por fuerza mayor o caso fortuito que hagan imposible continuar su ejecución. **d)** Unilateralmente por incumplimiento del contratista. **PARÁGRAFO:** La terminación anticipada del contrato se hará constar en acta suscrita por las partes.

EXCLUSIÓN DE RELACIÓN LABORAL: Teniendo en cuenta que **EL CONTRATISTA** actúa con plena autonomía técnica y administrativa, frente al **SENA**, se excluye cualquier vínculo de tipo laboral entre el **SENA** y **EL CONTRATISTA** o el personal utilizado por éste para el desarrollo del objeto del contrato. En consecuencia será de exclusiva responsabilidad del contratista el pago de salarios y prestaciones a que hubiera lugar respecto del personal mencionado.

PROPIEDAD INTELECTUAL: Si de la ejecución del presente contrato resultan estudios, investigaciones, descubrimientos, invenciones, información, mejoras y/o diseños, éstos pertenecen a EL SENA de conformidad con lo establecido en el artículo 20 de la Ley 23 de 1982 modificado por el artículo 28 de la Ley 1450 de 2011, y el artículo 21 de la misma Ley, que establece el término de protección, sin perjuicio del respeto al derecho moral consagrado en el artículo 11 de la Decisión Andina 351 de 1993 concordante con el artículo 30 de la Ley 23 de 1982. EL CONTRATISTA garantiza que los trabajos y servicios prestados al SENA por el objeto de este contrato no infringen ni vulneran los derechos de propiedad intelectual o industrial o cualesquiera otros derechos legales o contractuales de terceros.

SEGURIDAD DE LA INFORMACIÓN Y CONFIDENCIALIDAD: el CONTRATISTA se obliga a guardar estricta confidencialidad sobre toda la información sometida a reserva debidamente identificada como tal por EL SENA y conocida en virtud del desarrollo y ejecución del presente contrato. Esta obligación de confidencialidad se aplicará para todos los casos, salvo que la información confidencial sea requerida por autoridad competente. PARÁGRAFO. La presente cláusula de confidencialidad se mantendrá vigente mientras la información catalogada como tal conserve el carácter de reservada. En todo caso estará sujeta a la reglamentación sobre información confidencial de los artículos 260 a 266 de la Decisión 486 de la Comisión del Acuerdo de Cartagena y lo previsto en el artículo 1 de la Ley 1755 de 2015, respecto de la información y documentos reservados, artículo 24 sustituido, y en las demás normas concordantes y complementarias que regulen la materia.

LIQUIDACIÓN DEL CONTRATO: La liquidación del contrato se efectuará de mutuo acuerdo dentro del término de cuatro (4) meses contados a partir de la terminación del mismo. En aquellos casos en que el contratista no se presente a la liquidación previa notificación o convocatoria que le haga la entidad, o las partes no lleguen a un acuerdo sobre su contenido, la entidad tendrá la facultad de liquidar en forma unilateral dentro de los dos (2) meses siguientes y se adopta mediante acto administrativo motivado susceptible

del recurso de reposición, de conformidad con lo preceptuado en el artículo 11 de la ley 1150 de 2007.

DOCUMENTOS: Los documentos que a continuación se relacionan, se considerarán para todos los efectos parte integrante del contrato y en consecuencia producen sus mismos efectos y obligaciones jurídicas y contractuales: **a)** El estudio previo, pliego electrónico, adendas y los demás documentos previos expedidos por el **SENA** en desarrollo del proceso**. b)** La propuesta del **CONTRATISTA** y los documentos adjuntos presentados con la misma. **c)** Las instrucciones escritas al **CONTRATISTA** para la ejecución de los trabajos. **d)** Las actas y demás documentos que durante la ejecución del contrato se suscriban por las partes.

PERFECCIONAMIENTO Y EJECUCIÓN: El presente contrato, se entenderá perfeccionado con la firma de las partes contratantes y para su legalización y ejecución requiere: **1)** Registro Presupuestal. **2)** Constitución de la garantía única por parte de EL CONTRATISTA y la aprobación de la misma por parte del **SENA**. **PARÁGRAFO:** El inicio de la ejecución estará condicionado, además, a los requisitos de inicio contemplados en el pliego de condiciones y/o estudio previo.

SUSPENSIÓN: El plazo de ejecución del presente contrato podrá ser suspendido excepcionalmente de manera temporal, en las siguientes circunstancias: 1 Por el mutuo acuerdo de las partes. 2. Por causas debidamente justificadas, previa solicitud del CONTRATISTA. **PARÁGRAFO:** En caso de suspensión el (la) CONTRATISTA se obliga a informar tal evento al Asegurador y a ampliar las garantías, proporcionalmente al término que dure la misma.

RÉGIMEN LEGAL: El contrato se regirá en general por las disposiciones comerciales y civiles pertinentes, salvo en los aspectos particularmente regulados por la Ley de contratación que le sean aplicables de conformidad con lo dispuesto en la Ley 80 de 1993, Ley 1150 de 2007, Decreto Reglamentario 1082 de 2015**.**

SUPERVISIÓN Y/O INTERVENTORÍA Se efectuará la supervisión de la ejecución del contrato a través del funcionario que el Subdirector (E) del Centro Internacional de Producción Limpia Lope, Doctor German Darío Arellano Córdoba designe por escrito, quien velará por el cabal cumplimiento de todas y cada una de las actividades que se le encomienden al contratista, de conformidad con lo determinado por el Manual de Supervisión e Interventoría, Código GCCON-M-002.

Proyectó: Natalia Sotelo Gamboa
Contratista Profesional Bienes y Servicios

Vo.Bo.: Ángela Betancourth Pantoja
Abogada CIPLL

INFORME DE SUPERVISIÓN PARA MODIFICACIÓN, SUSPENSIÓN O TERMINACIÓN ANTICIPADA DE CONTRATOS DE BIENES O SERVICIOS

INFORME DE SUPERVISIÓN

En mi calidad de supervisor del contrato No. **CO1.PCCNTR.7046721 del 21 de noviembre de 2024** celebrado entre **EL CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA LOPE – SENA REGIONAL NARIÑO,** representado por **GERMÁN DARÍO ARELLANO CÓRDOBA**, domiciliado en la ciudad de Pasto, e identificado con la cédula de ciudadanía número 98.378.805 de Pasto Nariño, en calidad de Subdirector (E) del Centro Internacional de Producción Limpia Lope, Regional Nariño, según Resolución No. 1-03049 del 21 de noviembre de 2.024, adscrito al Ministerio de Trabajo, creado por el Decreto 118 de 1957, reestructurado por la Ley 119 de 1994 y decreto 249 de 2004 y de conformidad con las facultades delegadas por el Director General de la Entidad, mediante Resolución 069 de 2014 y la empresa CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS., identificada con Nit Nº. 900689729-2 y representada legalmente por VICTOR ADAN MELEAN PARRA identificado con cédula de extranjería: 477.740, cuyo objeto es: "Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño." me permito presentar informe a fin de solicitar la adición del mismo, de acuerdo con lo siguiente:

DIRECCIÓN, ÁREA, REGIONAL O CENTRO ORDENADORA DE GASTO:	Centro Internacional de Producción Limpia Lope – SENA REGIONAL NARIÑO.
SUPERVISOR DEL CONTRATO:	Claudia Virginia Bastidas Eraso
CONTRATO No:	CO1.PCCNTR.7046721 - 2024
TIPO DE CONTRATO:	Compraventa
OBJETO:	Adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA Regional Nariño
VALOR:	NOVENTA Y TRES MILLONES QUINIENTOS CUARENTA Y TRES MIL NOVECIENTOS NOVENTA Y NUEVE MIL PESOS CON NOVENTA Y NUEVE CENTAVOS ($.93.543.999,99) MDA/CTE, incluido el Impuesto al Valor Agregado (I.V.A.), cuando a ello hubiere lugar y demás impuestos, tasas, contribuciones de carácter nacional y/o municipal de carácter legal, costos directos e indirectos.

CONTRATISTA:	**CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS**
NIT:	900689729-2
LUGAR DE EJECUCIÓN:	El lugar de ejecución del contrato será: Centro Internacional de Producción Limpia LOPE del SENA Regional Nariño, Ubicado en la Calle 22 No. 11E – 05 Vía Oriente de la ciudad de San Juan de Pasto Nariño, en horario de lunes a viernes de 08:00 – 12:00 y de 14:00 – 18:00. Con entrega en el Almacén del Centro de Formación y con la participación del Supervisor del contrato. **PARAGRAFO:** Para todos los efectos contractuales se tendrá como domicilio la ciudad de Pasto – Nariño.
FECHA DE SUSCRIPCIÓN:	Veintiuno (21) de noviembre de dos mil veinticuatro (2024).
FECHA DE INICIO:	Veinticinco (25) de noviembre de dos mil veinticuatro (2024).
PLAZO INICIAL DEL CONTRATO:	Treinta (30) días calendario
VALOR INICIAL DEL CONTRATO:	NOVENTA Y TRES MILLONES QUINIENTOS CUARENTA Y TRES MIL NOVECIENTOS NOVENTA Y NUEVE MIL PESOS CON NOVENTA Y NUEVE CENTAVOS ($.93.543.999,99) MDA/CTE , incluido el Impuesto al Valor Agregado (I.V.A.), cuando a ello hubiere lugar y demás impuestos, tasas, contribuciones de carácter nacional y/o municipal de carácter legal, costos directos e indirectos.
VALOR ACTUAL DEL CONTRATO:	NOVENTA Y TRES MILLONES QUINIENTOS CUARENTA Y TRES MIL NOVECIENTOS NOVENTA Y NUEVE MIL PESOS CON NOVENTA Y NUEVE CENTAVOS ($.93.543.999,99) MDA/CTE , incluido el Impuesto al Valor Agregado (I.V.A.), cuando a ello hubiere lugar y demás impuestos, tasas, contribuciones de carácter nacional y/o municipal de carácter legal, costos directos e indirectos.
PRÓRROGA No 1:	N/A
ADICIÓN No 1:	N/A
FORMA DE PAGO:	El SENA pagará el valor del contrato al ciento 100% a la presentación de la factura por parte del contratista (cuando esta se deba expedir), previa recepción de los elementos a satisfacción por parte de la SUPERVISIÓN, lo cual deberá quedar soportado en la respectiva acta de Supervisión o Interventoría. Para la realización de cualquier pago el contratista deberá acreditar previamente encontrarse al día en el pago de aportes al sistema de seguridad social integral y parafiscal. Si las facturas no han sido bien elaboradas o no se acompañan de los documentos que la

	respalden los términos anteriores solo empezaran a contarse desde la fecha en que quede corregida la cuenta o factura o desde aquella en que se aporten efectivamente los documentos. Todas las demoras que se presenten por estos conceptos serán de responsabilidad del proveedor, quien no tendrá por ello derecho al pago de intereses o compensación de ninguna naturaleza. El SENA efectuará al CONTRATISTA las retenciones que, en materia tributaria tenga establecida la Ley y respecto de las cuales sea su obligación efectuar la retención. En los demás casos, el contratista deberá cumplir con el pago de los impuestos, tasas o contribuciones que se deriven de la presente contratación. El pago se hará dentro de los 30 días siguientes al cumplimiento total de los requisitos y estará sujeto al cupo del Programa Anual de Caja (PAC) disponible. **NOTA:** Si el contratista es responsable de IVA, entregará la factura de venta discriminando en cada ITEM los porcentajes de IVA que aplica a cada uno de ellos, los cuales deben corresponder a la tarifa establecida en el Estatuto Tributario Vigente. En caso de que los porcentajes de IVA plasmados en la factura no estén acordes a la norma, deberá realizar las modificaciones a las que haya lugar.

I. ASPECTOS LEGALES:

1. GARANTÍAS CONTRACTUALES

GARANTÍA DE CUMPLIMIENTO

ASEGURADORA	SEGUROS MUNDIAL S.A.		
No. PÓLIZA	M- 100247501		
Certificado	14932155		
FECHA EXPEDICIÓN	22/11/2024		
FECHA APROBACIÓN	25/11/2024		
AMPARO	**VIGENCIA**		**VALOR**
	DESDE	**HASTA**	
Cumplimiento del contrato	25/11/2024	25/06/2025	$ 9.354.400

Calidad del y correcto funcionamiento de los bienes	25/11/2024	25/06/2025	$ 18.708.800

2. MULTAS Y SANCIONES

A la fecha de presentación del presente informe, se certifica como supervisor del contrato, que no se han presentado multas, indemnizaciones, reintegros ni sanciones.

3. CERTIFICADO DE PAGOS DE SEGURIDAD SOCIAL

Teniendo en cuenta que el contrato en referencia es un contrato de compraventa, cuya forma de pago es al ciento 100% a la presentación de la factura por parte del contratista previa recepción de los elementos, por medio del presente informo que el pago correspondiente a Seguridad Social Integral será verificado cuando el Contratista realice la entrega de los elementos y se inicie el respectivo trámite para la legalización del pago.

4. CUMPLIMIENTO DEL OBJETO

A la fecha de presentación del presente documento, y por tratarse de un contrato de compraventa este se encuentra en ejecución.

5. SUPERVISIÓN DE LA EJECUCIÓN CONTRACTUAL

Que, el ordenador del gasto realizó designación de supervisión a la instructora Claudia Virginia Bastidas Eraso, mediante correo electrónico de fecha dieciocho (18) de noviembre de dos mil veinticuatro (2024), desde la fecha de inicio del contrato hasta la fecha de terminación de este.

II. ADICIÓN Y PRORROGA No. 01 AL CONTRATO No. CO1.PCCNTR.7046721 DE 2024:

1) Que, según los parámetros establecidos en el Art. 40 de la ley 80 de 1993 se hace posible adicionar el contrato según la solicitud de elementos presentada por mi parte, avalada por almacén y autorizada por el Ordenador del Gasto.

Que, está adición es requerida por cuanto: … *"El taller de confecciones del Centro Lope cuenta con maquinaria mecánica y en menor número maquinaria electrónica, las cuales no son suficientes para que los aprendices desarrollen las competencias que contempla la estructura curricular del programa Operario en manejo de maquinaria de confección industrial, específicamente se encuentran solo 2 máquinas fileteadoras electrónicas que deben ser compartidas entre un número significativo de aprendices y no permite que adquieran la destreza necesaria en el manejo de las mismas para el desempeño laboral en el sector productivo en general. De igual manera sucede con los aprendices de los diferentes programas de formación titulada y complementaria que se ofertan en el Centro Lope.*

Por lo anterior se hace necesario adquirir maquinas fileteadoras electrónicas con el fin de brindar una formación de calidad acorde con los requerimientos del sector productivo."

2) Que, Los elementos objeto de adición al contrato son los relacionados a continuación:

ITEM	CÓDIGO UNSPSC	DESCRIPCION	MARCA PROPUESTA POR EL OFERENTE	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL
1	23121614	FILETEADORA ELECTRONICA CON PUNTADA DE REFUERZO 4 HILOS MÁQUINA FILETEADORA ELECTRÓNICA ES UNA MÁQUINA DE COSER PROFESIONAL DE ALTA CALIDAD. ESTA MÁQUINA ESTÁ EQUIPADA CON UNA PANTALLA LCD PARA UNA FÁCIL VISUALIZACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE COSTURA, ASÍ COMO UNA VARIEDAD DE FUNCIONES ELECTRÓNICAS. - GUIA DE VOZ - CORTE DE CADENETA AUTOMÁTICO POR SENSOR. - LEVANTA PIE AUTOMÁTICO. - POSICIONADOR DE AGUJA. - VELOCIDAD DE 6500 RPM. - LÁMPARA LED INTEGRADA. - RECORTE AUTOMÁTICO, ALTA EFICIENCIA. - LA BARRA DE AGUJAS COMPLETAMENTE CUBIERTA EVITA LAS FUGAS DE ACEITE, LIMPIA Y DURADERA.	JACK	UNIDAD	7	3.808.000	26.656.000

		- ELEVADOR DE PRENSATELAS AUTOMÁTICO. - EL SENSOR ÚNICO DE RECONOCIMIENTO Y RESISTENCIA AL DESGASTE PUEDE CAMBIAR AUTOMÁTICAMENTE JUNTO CON LA LIGEREZA Y LA TELA SIN AJUSTAR LOS PARÁMETROS -VOLTAJE 220 -PRESENTAR FICHA TECNICA DEL FABRICANTE DE LA MAQUINA					
							$26.656.000

3) Que, la adición estará respaldada por el Certificado de Disponibilidad Presupuestal 14424 del 24 de julio de 2024. Que para tal efecto expidió el área de Presupuesto con imputación a: **Dependencia**: 953623 C-3605-1300-3-40402A-3605001-02 ADQUIS. DE BYS - DOCUMENTOS DE INVESTIGACIÓN - IMPLANTACIÓN SISTEMA DE INVESTIGACIÓN APLICADA, DESARROLLO TECNOLÓGICO Y COMPETITIVIDAD **por valor de: $.26.656.000**

4) Que la presente adición se rige por la ley 80 de 1993, el Decreto 1082 de 2015, por la oferta presentada por EL CONTRATISTA, las normas comerciales y civiles pertinentes, el Manual de Contratación Administrativa del SENA y la Resolución 54 de 2018 expedida por el SENA.

Conforme a lo anteriormente expuesto, se solicita:

Adicionar al valor del contrato CO1.PCCNTR.7046721, la suma de VEINTISÉIS MILLONES SEISCIENTOS CINCUENTA Y SEIS MIL PESOS ($ 26.656.000) MDA/CTE incluido el Impuesto al Valor Agregado (I.V.A.), cuando a ello hubiere lugar y demás impuestos, tasas, contribuciones de carácter nacional y/o municipal de carácter legal, costos directos e indirectos.

Los demás términos y condiciones del contrato de compraventa N°. CO1.PCCNTR.7046721-2024, no son objeto de aclaración, modificación ó adición razón por la cual, continuaran vigentes en su integridad.

El contratista deberá ajustar la Garantía Única de Cumplimiento aprobada para el contrato N°. CO1.PCCNTR.7046721, teniendo en cuenta la adición solicitada en el presente documento.

El anterior informe de ejecución se rinde a los cuatro (4) días del mes de diciembre del año dos mil veinticuatro (2024).

Agradezco su atención, y oportunidad en la presente solicitud.

Cordialmente,



Claudia Virginia Bastidas Eraso
Supervisora

Proyectó: Natalia Sotelo

Revisó: Ángela Betancourth Pantoja
Abogada Centro Internacional de P. L. L.

ACTA No. 060			
NOMBRE DEL COMITÉ O DE LA REUNIÓN: Inducción y Reinducción en Seguridad y Salud en el Trabajo – Sistema de Gestión Ambiental- CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS.			
CIUDAD Y FECHA:	San Juan de Pasto, noviembre de 2024.	**HORA INICIO:** 08:00 am	**HORA FIN:** 09:00 am
LUGAR Y/O ENLACE:	https://forms.office.com/r/Ba6wYH7WA	**DIRECCIÓN / REGIONAL / CENTRO:** Centro Internacional de Producción Limpia Lope.	

AGENDA O PUNTOS PARA DESARROLLAR:

1. Política de Seguridad y Salud en el Trabajo
2. Objetivos de Seguridad y Salud en el Trabajo
3. Subprograma de Higiene y Seguridad Industrial
4. Subprograma de Medicina preventiva y del Trabajo
5. Subprograma de Sena Mentalmente Saludable
6. Procedimiento para reporte de incidente y accidente de trabajo
7. Concepto de emergencia, riesgos y peligro
8. Peligros y riesgos existentes
9. Respuesta ante emergencias
10. Política y Objetivos del Sistema de Gestión Ambiental
11. Programas de uso eficiente y ahorro de agua y energía
12. Manejo de residuos solidos
13. Aspectos e impactos ambiental

OBJETIVO(S) DE LA REUNIÓN:

Garantizar condiciones de trabajo seguras y saludables en el desarrollo de las diferentes actividades dentro de las instalaciones del Centro Internacional de Producción Limpia Lope SENA – Regional Nariño, a través de la promoción de la salud y de la identificación, evaluación y control de los riesgos ocupacionales y aspectos e impactos ambientales, con el fin de evitar la materialización de accidentes de trabajo y de enfermedades laborales y otras situaciones que afecten la calidad de vida de los funcionarios, contratistas, subcontratistas y proveedores externos.

DESARROLLO DE LA REUNIÓN

Dando cumplimiento a la normatividad legal vigente establecida en el Decreto Ley 1072/2015 del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo - se realiza la Inducción y Reinducción en Seguridad y Salud en el Trabajo, y el Sistema de Gestión Ambiental - SGA, socialización que se realiza con el proveedor CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS., actividad en la cual se da a conocer el SG-SST del SENA, así: Política y objetivos de la SST, al igual que los subprogramas que componen el sistema: Eje de Higiene y Seguridad Industrial,

Eje de Medicina Preventiva y el Eje Sena Mentalmente Saludable, procedimiento para reporte de incidente y accidente de trabajo, los peligros asociados en el desarrollo y exposición de las actividades, el Plan de Emergencias: respuesta ante emergencias del Centro Lope, incluye: identificación de amenazas: sismo, erupciones volcánicas, lluvias y granizadas, caída de árboles, inundaciones, fenómenos naturales, entre otras; activación de alarmas, rutas de evacuación y puntos de encuentro.

Dentro del sistema de Gestión Ambiental, se lleva a cabo la socialización de la política ambiental del Sena, así como de los objetivos ambientales establecidos. Estos se orientan hacia la prevención de impactos ambientales reconocidos en todos los procesos productivos desarrollados en el Centro Internacional de Producción Limpia Lope.

Además, se abordan temas relacionados con el manejo de residuos sólidos, tanto peligrosos como no peligrosos, siguiendo la normatividad ambiental vigente.

Asimismo, se presentan las medidas implementadas para promover el uso eficiente y el ahorro de agua y energía.

CONCLUSIONES

La actividad se desarrolló de acuerdo con los objetivos propuestos, dando así cumplimiento a la normatividad legal vigente Decreto 1072 de 2015 “Por medio del cual se expide el Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo” Artículo: 2.2.4.6.28 /numeral 4 - Contratación. Informar a los proveedores y contratistas al igual que a los trabajadores de este último, previo al inicio del contrato, los peligros y riesgos generales y específicos de su zona de trabajo incluidas las actividades o tareas de alto riesgo, rutinarias y no rutinarias, así como la forma de controlarlos y las medidas de prevención y atención de emergencias.

ESTABLECIMIENTO Y ACEPTACIÓN DE COMPROMISOS

ACTIVIDAD /DECISIÓN	FECHA	RESPONSABLE	FIRMA O PARTICIPACIÓN VIRTUAL
Dar cumplimiento a las medidas socializadas por parte de la Profesional HYSI del Centro Lope y la Dinamizadora del SGA y energético.	Vigencia 2024	Proveedor CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS.	Participación Virtual

ASISTENTES Y APROBACIÓN DECISIONES

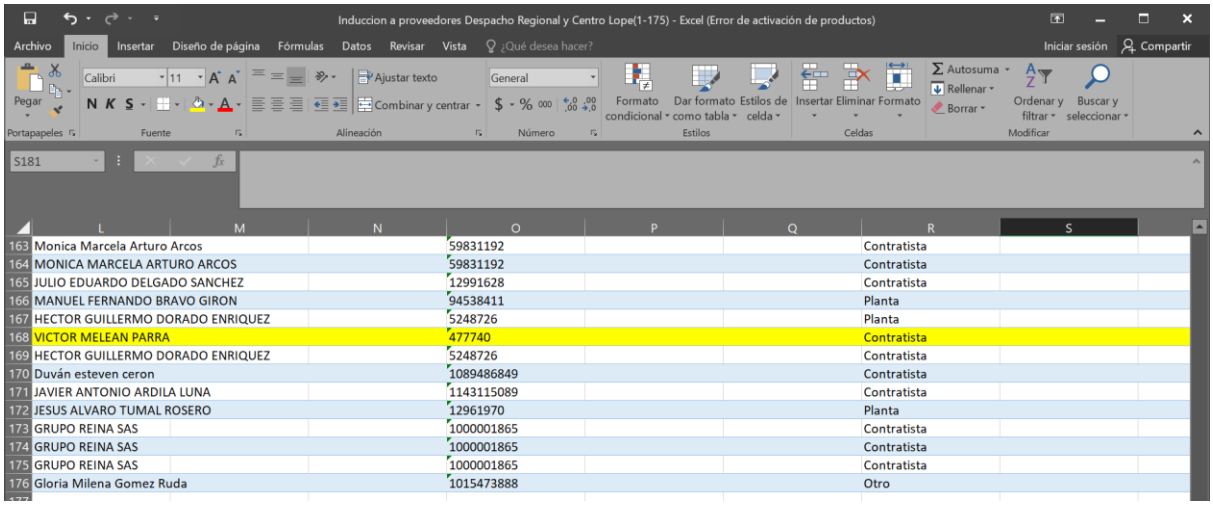
NOMBRE	DEPENDENCIA/ EMPRESA	APRUEBA (SI/NO)	OBSERVACIÓN	FIRMA O PARTICIPACIÓN VIRTUAL
VICTOR MELEAN PARRA	CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS	SI	Ninguna	Participación Virtual

De acuerdo con La Ley 1581 de 2012, Protección de Datos Personales, el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, se compromete a garantizar la seguridad y protección de los datos personales que se encuentran almacenados en este documento, y les dará el tratamiento correspondiente en cumplimiento de lo establecido legalmente.

ANEXOS

Anexos:

1. Registro de asistencia
2. Evaluación de actividad.



	L	M	N	O	P	Q	R	S
163	Monica Marcela Arturo Arcos			59831192			Contratista	
164	MONICA MARCELA ARTURO ARCOS			59831192			Contratista	
165	JULIO EDUARDO DELGADO SANCHEZ			12991628			Contratista	
166	MANUEL FERNANDO BRAVO GIRON			94538411			Planta	
167	HECTOR GUILLERMO DORADO ENRIQUEZ			5248726			Planta	
168	VICTOR MELEAN PARRA			477740			Contratista	
169	HECTOR GUILLERMO DORADO ENRIQUEZ			5248726			Contratista	
170	Duván esteven ceron			1089486849			Contratista	
171	JAVIER ANTONIO ARDILA LUNA			1143115089			Contratista	
172	JESUS ALVARO TUMAL ROSERO			12961970			Planta	
173	GRUPO REINA SAS			1000001865			Contratista	
174	GRUPO REINA SAS			1000001865			Contratista	
175	GRUPO REINA SAS			1000001865			Contratista	
176	Gloria Milena Gomez Ruda			1015473888			Otro	

REGISTRO DE ASISTENCIA / DÍA _____ DEL MES DE _____NOVIEMBRE_____ DEL AÑO 2024

OBJETIVO (S)	Inducción y Reinducción en Seguridad y Salud en el Trabajo – Sistema de Gestión Ambiental- CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS.

No	NOMBRES Y APELLIDOS	No. DOCUMENTO	PLANTA	CONTRATISTA	OTRO ¿CUAL?	DEPENDENCIA/ EMPRESA	CORREO ELECTRÓNICO	TELÉFONO/EXT.	AUTORIZA GRABACIÓN	FIRMA O PARTICIPACIÓN VIRTUAL
1	VICTOR MELEAN PARRA	477740		X		CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS.	DARODRIGUEZ@CAMFIVE.COM	3108783969	NA	PARTICIPACION VIRTUAL

De acuerdo con La Ley 1581 de 2012, Protección de Datos Personales, el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, se compromete a garantizar la seguridad y protección de los datos personales que se encuentran almacenados en este documento, y les dará el tratamiento correspondiente en cumplimiento de lo establecido legalmente.

Revisión: Induccion a proveedores Despacho Regional y Centro Lope

Encuestado

167 Anónimo

10:55
Tiempo para completar

7/10
Puntos

1

Puntua / 0 pts

Autorizo el tratamiento de la información según: Ley 1581 de 2012, protección de datos personales: "La autorización suministrada en el presente formato faculta al SENA para que dé a sus datos aquí recopilados el tratamiento señalado en la política de privacidad para el tratamiento de datos personales del SENA. La autorización contempla el envío de información de eventos, actividades o servicios de la entidad. El titular de los datos podrá, en cualquier momento, solicitar al SENA que la información sea modificada, actualizada o retirada de las bases de datos, si así está almacenada"

Si su respuesta es NO, por favor no continuar con el formulario. *

- (●) SI
- ( ) NO

2

Puntua / 0 pts

Nombres y Apellidos

VICTOR MELEAN PARRA

3

Cedula

Puntua / 0 pts

477740

4

Tipo de Vinculación

Puntua / 0 pts

- ( ) Planta
- (•) Contratista
- ( ) Otro

5

Dependencia/Empresa

Puntua / 0 pts

COMERCIAL

6

Correo electrónico

Puntua / 0 pts

DARODRIGUEZ@CAMFIVE.COM

7

Celular

Puntua / 0 pts

3108783969

Ver cartilla de Induccion Sistemas de Gestion Ambiental y SST

Presentación Inducción Proveedores 2024



✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

8

En caso de emergencia cuál de las siguientes afirmaciones SI es correcta

- a. Corra hacia el punto de encuentro más cercano.
- b. Conserve la calma.
- c. Identifique los puntos de encuentro.
- d. B y C son correctas. ✓

✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

9

Cuál de los siguientes es un deber de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo:

- a. Indemnización por incapacidad permanente o parcial.
- b. Ser incorporado y/o reubicado una vez terminados los procesos de recuperación y/o rehabilitación.
- c. Pensión de sobreviviente por muerte del afiliado o pensionado.
- d. Participar de las actividades de capacitación en seguridad y salud en el trabajo. ✓

✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

10

Cuál de las siguientes ES UNA NORMA de Seguridad de la entidad:

- a. Al bajar las escales siempre tomarse de pasamanos esto le permitirá tener un punto de apoyo en caso de que resbale por algún motivo.
- b. Tomar alimentos o bebidas mientras trabaja con sustancias químicas.
- c. No corra por escaleras o pasillos con el fin de evitar accidentes de trabajo por caídas al mismo nivel o en escaleras.
- d. A y C son correctas. ✓

✗ **Incorrecto** 0/1 Puntos

0 / 1 pto
Calificada de forma automática

11

De acuerdo con la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo, El SENA desde su SG-SST promueve la salud y las condiciones de trabajo seguras mediante:

- a. Entornos laborales saludables para la prevención de lesiones y el deterioro físico y mental. ✓
- b. El Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo-COPASST
- c. La Política de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- d. Ninguna de las anteriores.

✗ **Incorrecto** 0/1 Puntos

0 / 1 pto
Calificada de forma automática

12

Uno de los objetivos de la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo es:

- a. Capacitar al COPASST
- b. Mantener una cultura encaminada hacia el AUTOCUIDADO ✓
- c. Hacer inspecciones a puestos de trabajo.
- d. Ninguna de las anteriores.

✕ **Incorrecto** 0/1 Puntos

0 / 1 pto
Calificada de forma automática

13

¿Cuál es el nuevo código de colores de acuerdo con la Resolución 2184 de 2019?

- A. Azul, gris, verde y rojo ✓
- B. Blanco, negro y verde
- C. Negro, azul y verde
- D. Blanco, verde y rojo

✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

14

Escoja la respuesta correcta de acuerdo con el código de colores, la clasificación de residuos:

- A. Blanco: Basura - Negro: Aprovechables - Rojo: Peligrosos
- B. Blanco: Aprovechables - Negro: Ordinarios - Verde: Orgánicos - Rojo: Peligrosos ✓
- C. Blanco: Vidrio - Verde: Ordinarios - Azul: Plásticos
- D. Ninguna de las anteriores

✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

15

Si tiene una servilleta con residuos de aceite ¿En qué caneca la colocaría?

- A. Blanca
- B. Negra ✓
- C. Roja
- D. Ninguna de las anteriores

✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

16

De acuerdo con la transferencia de conocimientos ¿Qué significa la sigla SGA?

- A. Sistema de Gestión Ambiental
- B. Sistema Globalmente Armonizado ✓
- C. Sistema de Gestión y Autocontrol
- D. Ninguna de las anteriores

✓ **Correcto** 1/1 Puntos

1 / 1 pto
Calificada de forma automática

17

¿Cuántas secciones tiene una ficha de datos de seguridad?

- A. 10
- B. 12
- C. 14
- D. 16 ✓

Máquina Bordadora de 1 cabeza y 15 colores / agujas



La máquina bordadora diseñada para emprendedores de bordado que brindan servicios de personalización o necesiten realizar muestras en menos tiempo.

Ideal para bordados personalizados y producciones pequeñas, esta bordadora tubular trabaja muy bien en superficies planas, como telas, toallas, tapetes y cortes de tela, y también puedes crear diseños bordados en gorros, camisetas, chaquetas y más prendas confeccionadas.

- **Cambio de color y Corte de hilo automáticos**
- **Motores de circuito cerrado en ejes X-Y**
- **Monitor táctil DAHAO A15, de 10”**
- **Bastidor XL de 560 x 460 mm**
- **Bordados de 500 x 420 mm**
- **Reciprocador con soporte**

Modelo	EMB-CT-1501-C
Número de cabezas	1
Número de agujas / colores	15
Área de bordado	500 x 420 mm, campo abierto
Velocidad	1200 RPM
Monitor	DAHAO A15 Plus, táctil de 10”, actualizado
Tipo de bordados	Gorras, camisetas, sudaderas, telas, toallas, tapetes, y más
Cambio de color	Automático
Corte de hilo	Automático
Tamaño	90x70x180 cm
Voltaje	220V

1. Máquina con diseño de **chasís moderno,** que incluye kit o bastidor para gorras, bastidores para preda armada y pantógrafo plano.

2. **Cubierta de pintura en polvo,** que le da un aspecto brillante, evita rayones y la hace fácil de limpiar.

3. **Cabezales con doble reciprocador de doble leva,** para trabajar a 1200 RPM, con poco ruido.

4. Cabezal de **bloqueo motorizado,** reduce el ruido del salta punto.

5. **Dispositivo de bloqueo** de 5 hilos, para reducir la cola del hilo después del cortarla y sujeta el hilo para que no salga del ojal de la aguja.

6. Sistema de **control electrónico DAHAO A15 Plus,** con motor de circuito cerrado, permite un funcionamiento estable a 1200 RPM y controla el movimiento del pantógrafo para garantizar la calidad optima de la puntada.

7. Con funciones múltiples o **ecualizable:** cuando trabaja con el marco plano, la mesa sirve como soporte para el pantógrafo; cuando borda con un bastidor para prenda armada o el kit de gorra, la mesa se baja y sirve como soporte de trabajo para accesorios.

8. Máquina estándar con **bobinadora y kit de herramientas** que te permite realizar reparaciones sencillas, por tu cuenta.

CAMFive

Accesorios incluidos



Mesa de bordado o Pantógrafo 56x46 cm



Bastidores para prendas, juego doble 9-13-17. 21-29.5 cm



Bastidor para gorros 25x8 cm



Estabilizador de corriente



Motores de circuito cerrado



Capacitación en operación y uso

¿Qué materiales se pueden bordar con una máquina bordadora?

Materiales suaves	Bordar
Mezclilla (Jean)	✖
Algodón	✖
Poliéster	✖
Piquet	✖
Gabardina	✖
Seda	✖
Fibras sintéticas	✖
Fibras naturales	✖



















Última tecnología
Máquina bordadora industrial para trabajar 24 horas, fácil de programar, manejar y mantener.

Asesoría experta
Le ayudamos a elegir la máquina correcta para su negocio y nivel de producción.

Precios competitivos
Reciba su nueva máquina CAMFive con Instalación y Capacitación.

Garantía nacional
Nos importa su crecimiento. Contamos con una red de técnicos para ayudarlo.

Producción continua
Su máquina industrial en perfecto funcionamiento con servicio técnico y repuestos.

Siempre cerca
Tenemos presencia nacional. Conozca una máquina CAM-Five produciendo cerca suyo.

Cra. 50 G #12 Sur - 14
Itagüí , Antioquia

Contacto: +57 313 825 6546
Repuestos: +57 312 2676910

/camfive.co
@camfive.co

Fileteadora electrónica con puntada de refuerzo de 4 hilos



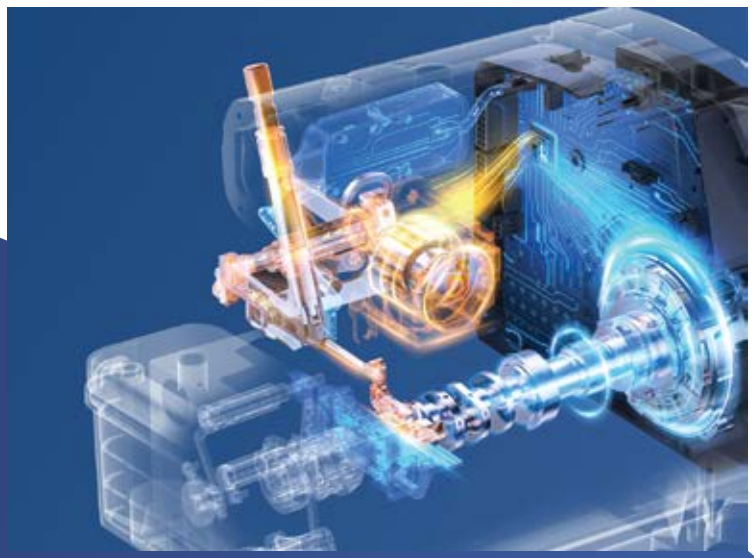
Máquina fileteadora electrónica es una máquina de coser profesional de alta calidad.

Esta máquina está equipada con una pantalla LCD para una **fácil visualización de los parámetros de costura,** así como una variedad de funciones electrónicas.

Sistema de alimentación de velocidad completa con IA

Detección en tiempo real de los cambios de posición de la unión de la tela, cálculo de la relación de coordinación óptima entre la fuerza de presión y la fuerza de alimentación a través del cálculo de IA, realización del transformador del prensatelas y alimentación inteligente Rhino, respuesta sincrónica, cruce a través de varias uniones de telas gruesas, delgadas, elásticas, duras, etc. a toda velocidad sin disminuir la velocidad.

Modelo	Uso	Agujas	N° de agujas	N° de hilos	Calibre de agujas (mm)	Ancho de puntada (mm)	Largo de puntada (mm)	Relación diferencial	Altura de prensatela (mm)	Vel. máx. de costura (S.p.m)	Volúmen (mm)	Peso (kg)
C7-3-02/233	Costura básica	11#	1	3	/	4	0.8-3.8	0.7-2	6	7000	525x360x510	33/41
C7-4-M03/333	Costura básica	11#	2	4	2	2x4	0.8-4.6	0.7-2	10	7000	525x360x510	33/41
C7-5-03/233	Puntada 5x5	14#	2	5	5	5x5	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525x360x510	33/41
C7-5-03/333	Puntada 3x4	14#	2	5	3	3x4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525x360x510	33/41
C7-5-53/233	Costura cubierta	14#	2	5	3	3x4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525x360x510	33/41
C7-5-M04/435	Denim o drill	19#	2	2	5	5x6	0.8-5	0.8-1.5	7	6000	525x360x510	33/41
C7-6-03/333	Costura básica	11#	3	6	3x2	3x2x4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525x360x510	33/41
C7-6-53/233	Costura cubierta de 6 hilos	14#	3	6	3x2	3x2x4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525x360x510	33/41
C7-6-M04/435	Denim o drill	19#	3	6	5x2.5	5x2.5x3.5	0.8-5	0.8-1.5	7	6000	525x360x510	33/41





Transformador de prensatelas

Percepción inteligente, cambio de presión en tiempo real 32,000 veces/segundo, detección inteligente multimodal +1 millón de modelos de datos, logrando una respuesta de presión de 0,00006 microsegundos.



Alimentador Smart Rhino

Adaptación inteligente, alimentación precisa, motor superrápido de 9,2 Nm + alimentación precisa para el grado cotidiano de 360 grados.

Más valor: aumento integral de la eficiencia de trabajo, alcanza más del 10 %

Guia de voz.
Corte de cadeneta automático por sensor.
Levanta pie automático.
Posicionador de aguja.
Velocidad de 6500 rpm.
Lámpara led integrada.
Recorte automático, alta eficiencia.
La barra de agujas completamente cubierta evita las fugas de aceite, limpia y duradera.
Elevador de prensatelas automático.
El sensor único de reconocimiento y resistencia al desgaste puede cambiar automáticamente junto con la ligereza y la tela sin ajustar los parámetros.
Voltaje 220.

Devanadora o Enconadora textil con control individual



2 Puestos

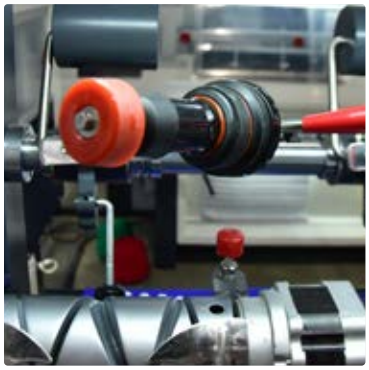
Los hilos se desgastan por el polvo, el sol o la humedad, y requieren ser pasados entre conos o parafinados para reducir la estática y mejorar la tensión.

Con la **Devanadora CAMFive Pro** se facilita la tarea: **cada puesto tiene un motor independiente** para regular la velocidad y cantidad de metros hilados por cono. Además, **motores en los parafinadores**, piso cubierto y **pesas estabilizadoras** de hilo para conseguir conos con mayor calidad.

Estructura más estable y robusta, con caja protectora para los componentes electrónicos, tubería que mantiene el cableado en orden, iluminación led y accesorios de repuesto.

- **Porta cono con pesa superior para más estabilidad**
- **Tecnología de Motor y Variador de velocidad**
- **Chasis reforzado con luminarias**

Modelo	Devanadora Textil Industrial
Puestos de trabajo	2 puestos
Gama de hilos adecuada	1000 Nm a 1 Nm
Tamaño de cono	Cono 557 o Cono 420
Diámetro máximo devanado	300 x 300 mm
Velocidad	1200 metros/minuto
Tecnología	Motor y variador de velocidad independiente
Consumo (por motor)	15 Kw
Voltaje	220V - 60 Hz













CAMFive

Tecnología incluida



Motor y Variador de velocidad



Tamaño de cono independiente



Doble Parafinador



Control de tensión individual



Parada automática al finalizar



Capacitación completa

3 carcaterísticas para una Producción Efectiva

- Recorrido más seguro del hilo gracias a las pesas estabilizadoras de hilos.
- Dispositivo parafinador con motor para conseguir una aplicación homogénea en toda la fibra.
- Programe la longitud de cada cono de manera individual, la máquina frenará cuando alcance el tamaño programado.
- Motores silenciosos, programables, y de bajo consumo de energía.
- Seguridad integral: caja protectora de las piezas electrónicas, tubería para el cableado, sensores de paro, estructura firme.

La Devanadora es el complemento ideal para:



Tejedores de cuellos y puños



Fábricas de prendas tejidas



Distribuidores de hilos

Última tecnología
Máquinas Devanadora para trabajar 24 horas, fáciles de programar, manejar y mantener.

Asesoría experta
Le ayudamos a elegir la máquina correcta para su negocio y nivel de producción.

Precios competitivos
Reciba su nueva máquina CAMFive con Instalación y Capacitación.

1 año de Garantía nacional
Nos importa su crecimiento. Contamos con una red de técnicos para ayudarlo.

Producción continua
Su máquina industrial en perfecto funcionamiento con servicio técnico y repuestos.

Siempre cerca
Tenemos presencia nacional. Conozca una máquina CAMFive produciendo cerca suyo.

Cra. 50 G #12 Sur - 14
Itagüí , Antioquia

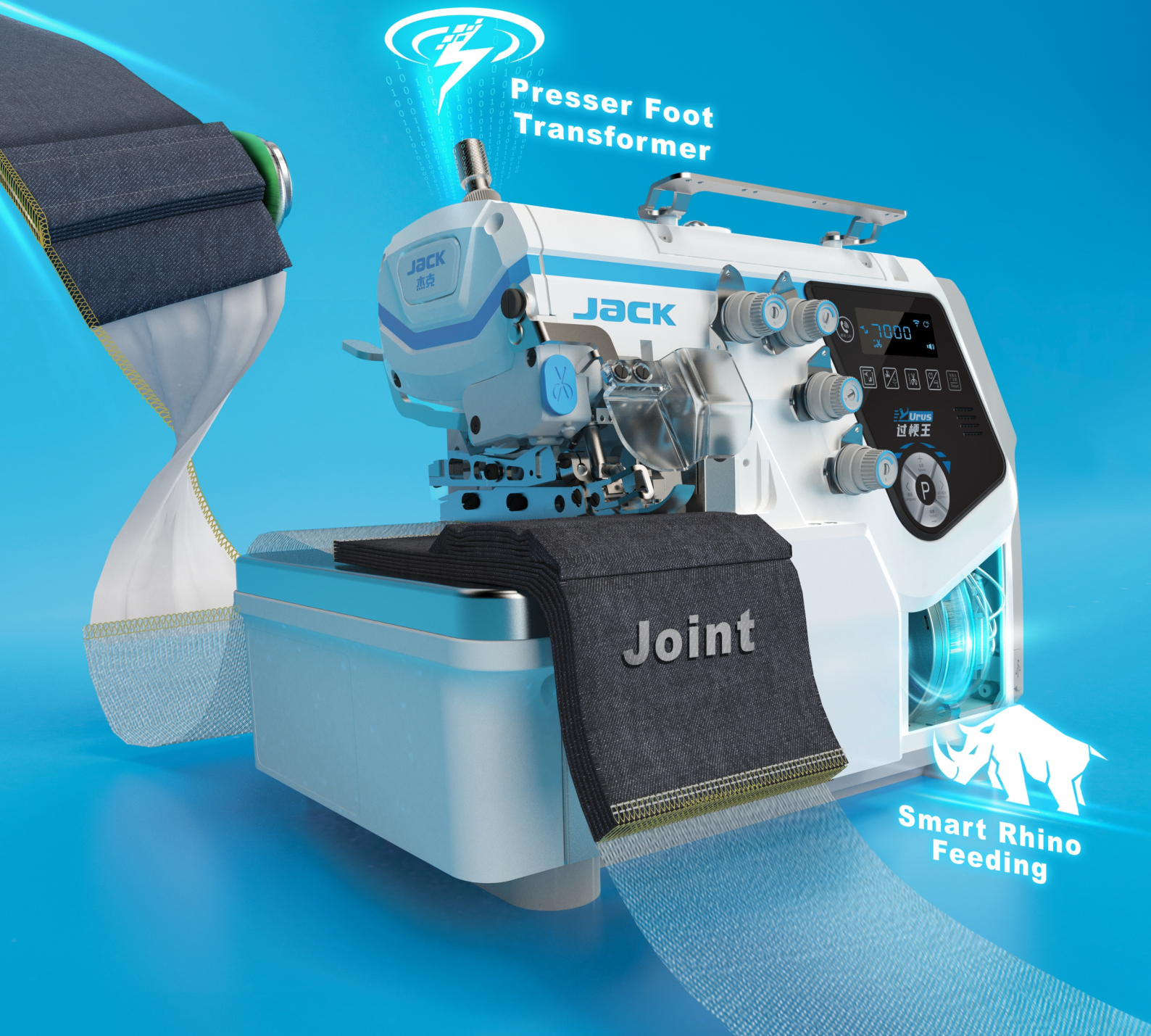
Contacto: +57 313 825 6546
Repuestos: +57 312 2676910

/camfive.co
@camfive.co

JACK

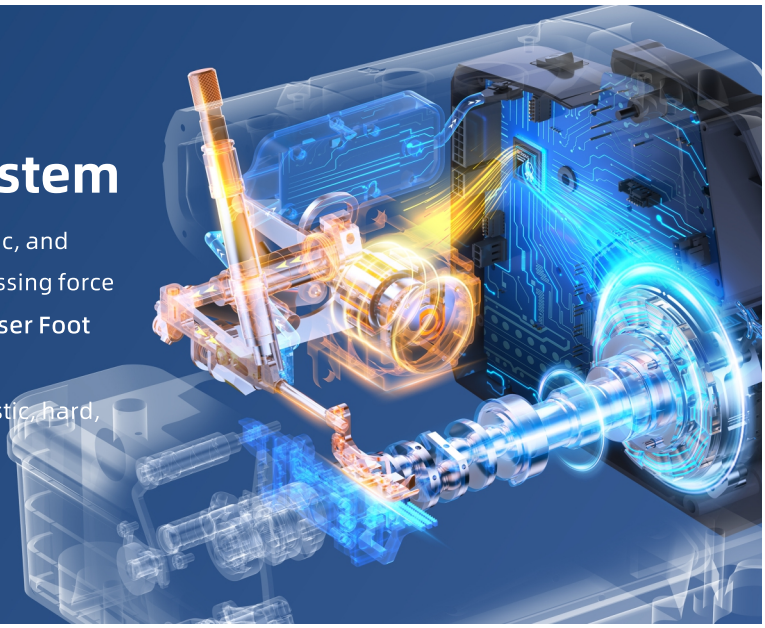
Urus

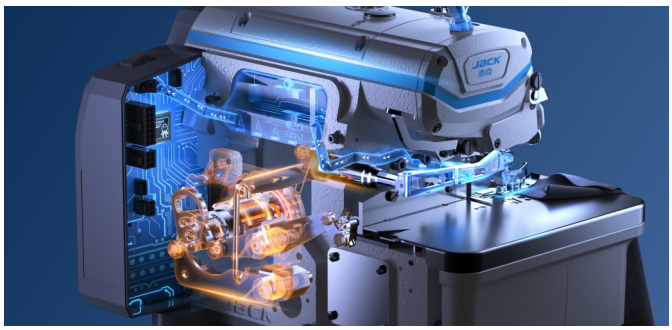
Full speed cross seam

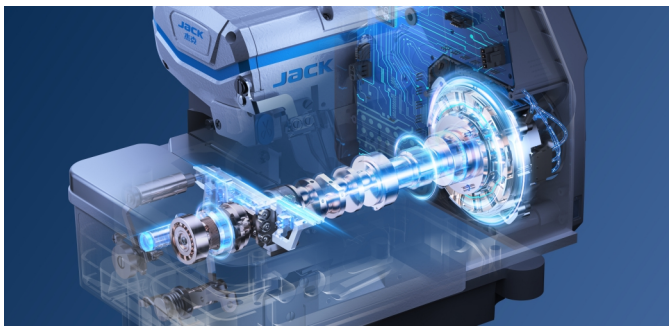


AI full speed feeding system

Real-time sensing position changes for the joint of fabric, and calculating the optimal coordination ratio between pressing force and feeding force through AI calculation,realizing **Presser Foot Transformer** and **Smart Rhino Feeding**,Synchronous response,cross through various joints of thick, thin, elastic, hard, etc. at full speed without slowing down.







- **Presser Foot Transformer:**
  intelligent perception, real-time pressure change
  32,000 times/second multi-modal intelligent detection + 1 million data models, achieving 0.00006 microsecond pressure response

- **Smart Rhino Feeding:**
  intelligent matching, precise feeding
  9.2Nm super torque + precise feeding force for every degree of 360 degrees

Value for customer

Comprehensive work effiency increase reach more than 10%+

Technical Parameters

Model	Use	Needle	Needle Number	Thread number	Needle gauge (mm)	Stitch width (mm)	Stitch length (mm)	Differential ratio	Height of presser foot (mm)	Max. sewing speed (S.p.m)	Volume (mm)	Weight (kg)
C7-3-02/233	Basic seam	11#	1	3	/	4	0.8-3.8	0.7-2	6	7000	525*360*510	33/41
C7-4-M03/333	Basic seam	11#	2	4	2	2×4	0.8-4.6	0.7-2	10	7000	525*360*510	33/41
C7-5-03/233	5 x 5 stitch	14#	2	5	5	5×5	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525*360*510	33/41
C7-5-03/333	3 x 4 stitch	14#	2	5	3	3×4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525*360*510	33/41
C7-5-53/233	covered seam	14#	2	5	3	3×4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525*360*510	33/41
C7-5-M04/435	For Denim	19#	2	2	5	5×6	0.8-5	0.8-1.5	7	6000	525*360*510	33/41
C7-6-03/333	Basic seam	11#	3	6	3×2	3×2×4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525*360*510	33/41
C7-6-53/233	Six thread covered seam	14#	3	6	3×2	3×2×4	0.8-3.8	0.7-2	5	7000	525*360*510	33/41
C7-6-M04/435	For Denim	19#	3	6	5×2.5	5×2.5×3.5	0.8-5	0.8-1.5	7	6000	525*360*510	33/41

CAMFive

Máquina Tejedora PRO para potenciar la producción de Cuellos, Puños y accesorios



Diseñada para grandes producciones, nuestra tejedora de doble carro te **permite crear cuellos y puños de alta calidad a gran escala.** Con sus dos carros, aumenta tu producción y satisface las demandas más exigentes del mercado.

Doble carro, con Camonería full presión: Duplica y amplía tu producción, a la vez que reduce los tiempos de entrega.

Sistema full jacquard: Crea diseños con todo tipo de dibujos, letras o diseños.

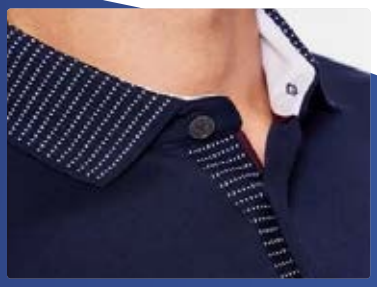
Instalación y capacitación: Aprende a diseñar tus propios tejidos. Además, con la capacitación personalizada, domina todas las funciones de tu nueva tejedora.

Software de diseño incluido: Diseña tus propios tejidos de forma fácil con la guía de un Técnico Especializado.

★ **Diseño PRO: más estable, precisa y rápida**

Modelo	CFK-PRO 1+1-72D
Sistema de tejido	Carro de metal compacto y liviano, 1 Sistema de tejido y Tándem
Guía hilos o colores	16 Guía hilos, distribuidos en 4 rieles
Galga	14
Área de tejido	72" (182,88 cm)
Velocidad	1,6 metros/segundo
Programa de diseño	HengQiang o Maihong
Tipo de tejidos	Cuellos y Puños full jacquard y doble faz, Bufandas deportivas. Uniendo los carros: Fajones para sacos, Tela full jacquard para prendas.
Frontura	Cama de agujas segmentada en acero japonés Adamant, más resistente
Sistema de tiraje	Doble tiraje de rodillos más preciso, con motor servo y seguro con barra de acero
Pantalla	Monitor táctil, a color
Memoria de diseños	250-300 diseños
Seguridad	Sensores superiores A Doble (nudo grande y nudo pequeño), 2 Alimentadores de fricción, Sensores laterales para disminuir la estática, 2 Sensores ópticos de agujas, Sensores de atrapamiento frontal y anverso.
Voltaje	220V - 60 Hz







CAMFive

Accesorios incluidos



Enhebrado que reduce la estática



Panel táctil externo



Estabilizador de corriente



Carro más liviano y rápido



Doble rodillo con seguro



Capacitación completa

Los hilos más populares que puede tejer

Tipo de hilo	Cuellos y accesorios
Acrílico u Orlón 100%	✖
Polialgodón (poliéster y algodón)	✖
Algodón 100%	✖
Nylon con LYCRA®	✖



Cuellos Full Jacquard



Puños de camisetas y Fajones de sacos



Bufandas deportivas









Última tecnología
Máquinas Tejedoras para trabajar 24 horas, fáciles de programar, manejar y mantener.

Asesoría experta
Le ayudamos a elegir la máquina correcta para su negocio y nivel de producción.

Precios competitivos
Reciba su nueva máquina CAMFive con Instalación y Capacitación.

2 años de Garantía nacional
Nos importa su crecimiento. Contamos con una red de técnicos para ayudarlo.

Producción continua
Su máquina industrial en perfecto funcionamiento con servicio técnico y repuestos.

Siempre cerca
Tenemos presencia nacional. Conozca una máquina CAMFive produciendo cerca suyo.

Cra. 50 G #12 Sur - 14
Itagüí , Antioquia

Contacto: +57 313 825 6546
Repuestos: +57 312 2676910

/camfive.co
@camfive.co

Manual Enconadora Textil



Máquina Enconadora Textil
Marca: CAMFive
Espacio de Trabajo: **2 puestos**
Incluye: **Motores y Variador de velocidad independientes**

Los hilados, por ser una fibra natural, se desgastan con, el polvo, el sol y la humedad. Para que duren más tiempo, además de un buen método de almacenaje, es necesario pasarlos de un cono a otro para disminuir la estática, o parafinarlos para obtener mejor tensión.

Con la Enconadora Textil CAMFive, esta tarea es más sencilla que nunca: cada puesto tiene un motor independiente para regular la velocidad y cantidad de metros hilados.

Sea más efectivo: hile en cada cono la cantidad de fibra justa para cada proyecto, evite que los conos a medio acabar se apilen y ocupen espacio, y ahorre dinero re-enconando su propio hilo para pruebas y muestras.

3 Accesorios para una Producción Efectiva

Convertimos su trabajo en ganancia gracias a estas características:

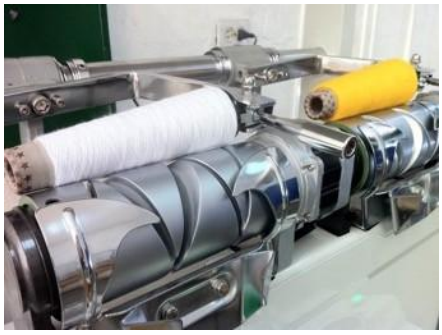
✓ **2 Puestos Independientes:** permite enconar dos hilos a la vez, controlar la tensión, velocidad y cantidad de metros hilados por separado.

✓ **Variador de frecuencia y Parada automática:** una vez que se completa la longitud programada, la máquina se detiene automáticamente.

✓ **Ahorre energía:** sus motores independientes, silenciosos y de bajo consumo son muy fáciles de mantener.

Su inversión segura, gracias a estos dispositivos incluidos

- ✓ **Motor y Variador de velocidad:** de corriente alterna individual, programe la velocidad en cada uno de los puestos.
- ✓ **Sistema Tensor-Parafinador:** también independiente para cada puesto, controle la tensión y cantidad de parafina en cada cono.
- ✓ **Variado de frecuencia independiente:** programe la longitud de cada cono, de forma individual. La máquina se detiene al alcanzar el tamaño deseado.


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Gama de hilos adecuada	**100 Nm a 1 Nm**
Dimensión máxima de bobina	∅ 300 x 300 mm
Velocidad de bobinado	**0-1200 m/min**
Cursa de hilo	6”/152 mm, 8”/200 mm, 10”/250 mm
Consumo de energía por motor	**15 Kw**
Voltaje	220 V 50/60 Hz
Peso	**200 Kg (440 Lb)**
*Dimensiones (A*H*L)*	68 x 141 x 55 cm (26,77” x 55,51” x 21,65”)

Su Progreso, nuestro Compromiso

Todos los equipos y accesorios CAMFive cuentan con los elementos necesarios para que comience a producir cuanto antes, todo está incluido para asegurar su crecimiento.

Además, cuenta con el respaldo de una equipo internacional, con años de experiencia, para ayudarlo a resolver todas sus consultas.

ASISTENCIA Y GARANTÍA

CAMFive le proporciona el más completo sistema de soporte con sus máquinas, desde la instalación y operación hasta el mantenimiento preventivo y correctivo.

- ✓ **Asistencia Técnica Ilimitada**, por teléfono, mail, skype.
- ✓ **Entrega e Instalación**, en su centro de trabajo, por un técnico certificado.
- ✓ **Garantía de 6 meses** por defectos de fabricación en componentes mecánicos.
- ✓ **Oficinas estratégicas**, con stock de repuestos, insumos y personal capacitado para atender sus requerimientos.

JACK China No.1 | Shanghai stock listed

Manual de operación
F4

JACK China No.1 | Shanghai stock listed

Contenido

Antes de la operación 1
Precausiones de funcionamiento 1
1. Instalación (Fig.1,2,3,4) 1
2. Lubricación (Fig.5,6) 2
3. Enroscando la cabeza de la máquina (Fig.7) 3
4. Tensión de hilo (Fig.8) 3
5. Hilo de rosca (Fig.9) 4
6. Relación entre aguja y gancho (Fig.10) 5
7. Presión y golpe de pedal (Fig.11) 6
8. Ajuste de la altura del elevador de rodillas (Fig.26,27) 6
9. Especificaciones 7

MANUAL DE OPERACIÓN

ANTES DE LA OPERACIÓN

1. Nunca opere la máquina a menos que su bandeja de aceite haya sido llenada con aceite.
2. Después de configurar la máquina, compruebe el sentido de rotación del motor. Para comprobarlo, gire el volante a mano, con la mano para bajar la aguja, y gire el interruptor de encendido en ON mientras observa el volante. (El volante debe girar en sentido contrario a las agujas del reloj como se observa desde el lado del volante).
3. Confirme que el voltaje y la fase (monofásica o trifásica) son correctos comprobándolos con los valores indicados en la placa de características del motor.

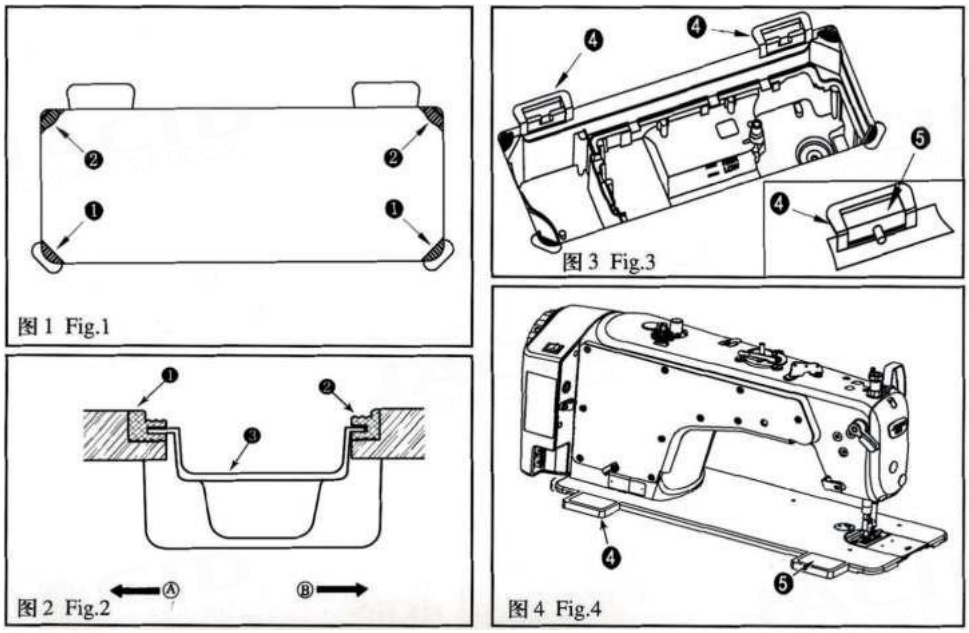
PRECAUCIONES DE OPERACIÓN

1. Mantenga las manos alejadas de la aguja cuando encienda el interruptor de encendido o mientras la máquina esté en funcionamiento.
2. No meta los dedos en la cubierta de recogida del hilo mientras la máquina está en funcionamiento.
3. Asegúrese de apagar el interruptor de alimentación antes de inclinar el cabezal de la máquina o de quitar la correa V.
4. Cuando un operario sale de la máquina, asegúrese de apagar la alimentación.
5. Durante la operación, tenga cuidado de no permitir que su jead o las manos de otra persona se acerquen a la bobinadora o al volante. Además, no ponga nada cerca de ellas. Hacerlo puede ser peligroso.
6. Si su máquina está provista de una cubierta para el cinturón, un protector de dedos o cualquier otro tipo de protección, no utilice su máquina sin ninguno de ellos.
7. No limpie la cara de la cabeza de la máquina con diluyente.

1. INSTALACIÓN (Fig.1, 2, 3, 4)

*Instalando el depósito de aceite

1) En primer lugar, el soporte del cárter (1) y el cojín del cárter (2) deben colocarse en las cuatro esquinas del cárter (3), en el soporte y la mesa.
2) Como se muestra en la tabla, asegúrese de que los dos soportes de aceite (1) están apuntando al operador durante la instalación y las dos almohadillas del cárter (2) están en el lado que está con el gancho de conexión de la cabeza de la máquina (5).
3) Instalar la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina (4) en el soporte $ mesa, y luego poner el gancho de conexión de la cabeza de la máquina (5) en el agujero de la placa base, por último, poner la cabeza en el soporte y la mesa, asegurándose de que el gancho de conexión de la cabeza de la máquina (5) está anidado en la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina (4) que está en el soporte y la mesa.



2. LUBRICACIÓN (Fig.5, 6)

*Instalando el depósito de aceite

1) En primer lugar, el soporte del cárter ① y el cojín del cárter ② deben colocarse en las cuatro esquinas del cárter ③, en el soporte y la mesa.
2) Como se muestra en la tabla, asegúrese de que los dos soportes de aceite ① están apuntando al operador durante la instalación y las dos almohadillas del cárter ② están en el lado que está con el gancho de conexión de la cabeza de la máquina ⑤.
3) Instalar la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina ④ en el soporte y mesa, y luego poner el gancho de conexión de la cabeza de la máquina ④ en el agujero de la placa base, por último, poner la cabeza en el soporte y la mesa, asegurándose de que el gancho de conexión de la cabeza de la máquina ⑤ está anidado en la base del gancho de conexión de la cabeza de la máquina ④ que está en el soporte y la mesa.

1. Información sobre la lubricación (Fig.5)

*Antes de poner en marcha la máquina

1) Llenar el depósito de aceite ① con aceite de máquina de coser (10 aceite blanco) hasta la marca ALTA A.
2. Cuando el nivel de aceite baje por debajo de la marca BAJA B, rellene el cárter con el aceite especificado.
3) Cuando opere la máquina después de la lubricación, verá salpicaduras de aceite a través de la mirilla de aceite ② si la lubricación es adecuada.
4. Tenga en cuenta que la cantidad de aceite que salpica no está relacionada con la cantidad de aceite lubricante.

*Precaución

Cuando opere su máquina por primera vez después de su instalación o después de un largo período de inactividad, haga funcionar su máquina a 1.800 s.p.m. a 2.200 s.p.m. durante unos 10 minutos con el fin de forzar la entrada.

La nueva máquina debe ser reemplazada después de 1 mes, y el aceite debe ser reemplazado cada seis meses después.

2. La cantidad de aceite suministrada a las partes de la placa frontal aplicar el tapón del eje principal para controlar (Fig.6)

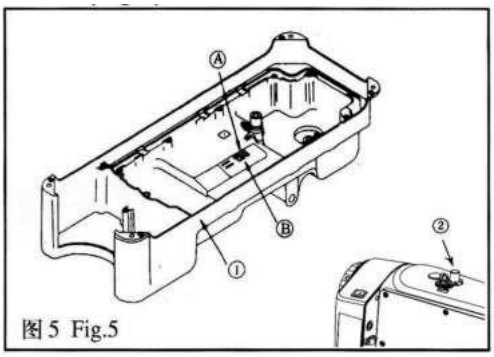


图 5 Fig.5

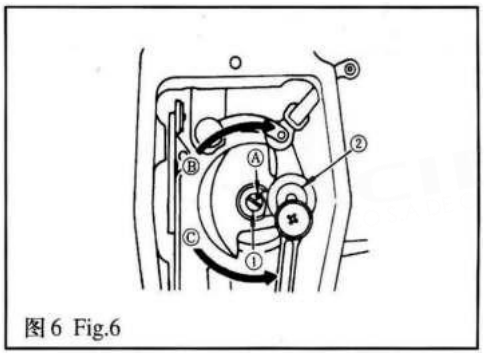
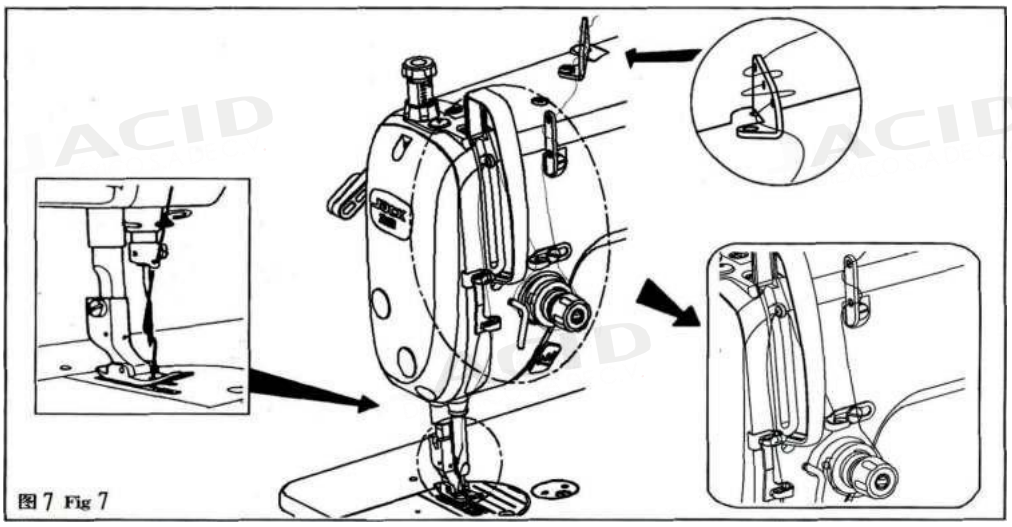


图 6 Fig.6

3. ENROSCANDO LA CABEZA DE LA MÁQUINA (Fig.7)


图 7 Fig 7

4. TENSIÓN DEL HILO (Fig.8)

1. Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

1) Ajuste la tensión del hilo de la aguja con la tuerca de ajuste de tensión ① según las especificaciones de costura.

2) Al girar la tuerca ① en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), la tensión del hilo de la aguja aumentará.

3) Al girar el tornillo ① en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), la tensión disminuirá.

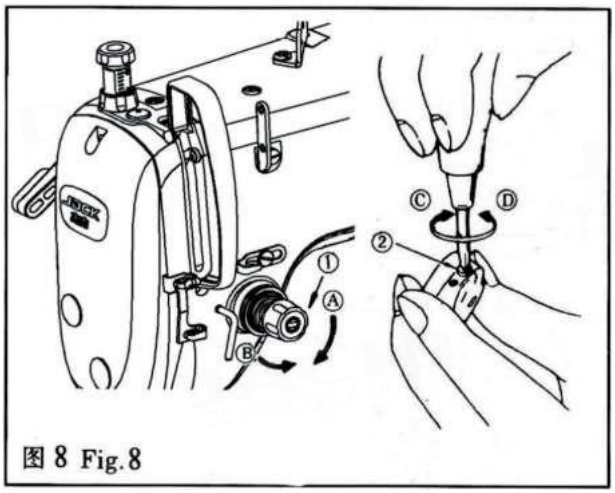


图 8 Fig.8

2. Ajustar la tensión del hilo de la bobina

1) Al girar el tornillo de ajuste de tensión ② en el sentido de las agujas del reloj (en dirección C), la tensión del hilo de la canilla aumentará.

2) Al girar el tornillo ② en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección D), la tensión del hilo de la canilla disminuirá.

5. HILO DE ROSCA (FIG.9)

1. Cambiar el golpe de la banda de rodamiento para que se active el resorte ①

1) Aflojar el tornillo de fijación ②.

2. Al girar el tensor ③ en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), el recorrido del hilo que recoge el muelle se incrementará.

3. Al girar el pomo en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), el recorrido se reducirá.

2. Cambiar la presión del muelle de recogida del hilo ①

1) Aflojar el tornillo de fijación ②, y sacar el conjunto de tensión ⑤.

2) Aflojar el tornillo de fijación ④, y quitar el poste de tensión ③.

3) Al girar el tensor ③ en el sentido de las agujas del reloj (en dirección A), la presión aumentará.

4) Al girar el poste en sentido contrario a las agujas del reloj (en dirección B), la presión se reducirá.

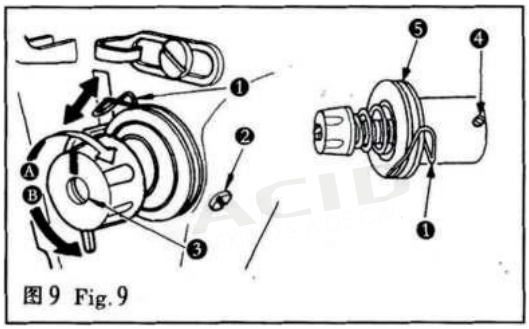


图 9 Fig. 9

6. RELACIÓN ENTRE AGUJA Y GANCHO (Fig.10)

*Precaución
Cuando opere su máquina por primera vez después de su instalación o después de un largo período de inactividad, haga funcionar su máquina a 1.800 s.p.m. a 2.200 s.p.m. durante unos 10 minutos con el fin de forzar la entrada.
La nueva máquina debe ser reemplazada después de 1 mes, y el aceite debe ser reemplazado cada seis meses después.

2. La cantidad de aceite suministrada a las partes de la placa frontal aplicar el tapón del eje principal para controlar (Fig.6)

La relación entre la aguja y el gancho debe ser la siguiente;

1) Girar la polea, hacer que la aguja permanezca en el punto más bajo, y luego aflojar el tornillo ①.

2) La altura de la barra de la aguja
Tira del bate de la aguja, puedes ver el basset del pinchazo 1/3 - 1/2 nivelar el borde rugoso del gancho interior (la aguja debe estar en posición). Gire la ranura del cable de la cubierta de la aguja hacia la izquierda, luego apriete el tornillo de fijación.

3) La posición del gancho
Aflojar el gancho y apretar el tornillo, hacer que la parte superior del hilo ayelet apunte al hilo medio de la aguja ②. Luego gire la polea, haga que la parte superior del ojal del hilo se sitúe por encima del agujero de la aguja alrededor de 1mm-1.5mm.

4) En la situación anterior, retire el gancho a la izquierda y a la derecha, haga el calibre horizontal entre la aguja y el gancho alrededor de 0-0.05mm entonces.

*Precaución
Si el espacio es demasiado pequeño, la punta del gancho se desgastará. Si es muy grande, se salteará.
*Nota que el tipo de gancho a sustituir, cuando se sustituya el gancho será conforme al propio tipo de gancho instalado en la máquina de coser de montaje original.

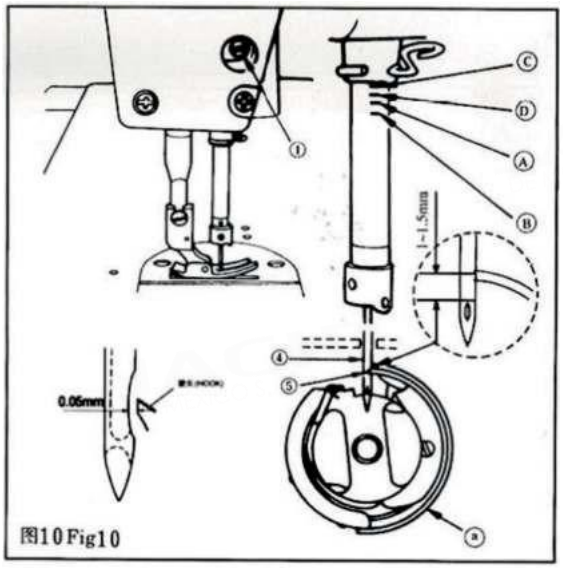


图10 Fig10

7. PRESIÓN Y GOLPE DE PEDAL (Fig.11)

1 Ajuste de la presión necesaria para presionar la parte delantera del pedal

1) Esta presión se puede cambiar cambiando la posición de montaje del muelle de ajuste de la presión de pedaleo ①.

2) La presión disminuye cuando se engancha el muelle en el lado izquierdo.

3) La presión aumenta cuando se engancha el muelle en el lado derecho.

2 Ajuste de la presión necesaria para pisar la parte trasera del pedal

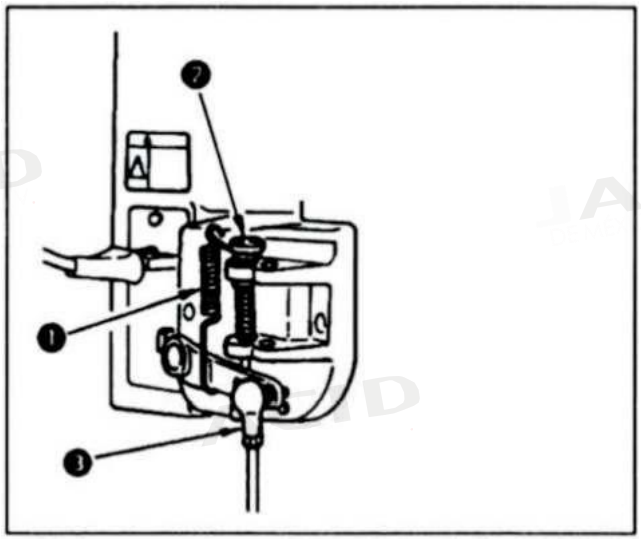
1) Esta presión puede ser ajustada usando el tornillo regulador ②.

2) La presión aumenta a medida que se gira el tornillo regulador.

3) La presión disminuye a medida que se gira el tornillo hacia fuera.

3 Ajuste del recorrido del pedal

1) El recorrido del pedal aumenta cuando se introduce la biela ③ en el agujero derecho



8. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLAS (Fig.26, 27)

1) La altura estándar del elevador de prensatelas con el elevador de rodilla es de 10 mm.
2) Puede ajustar la elevación del prensatelas hasta 13mm usando el tornillo de ajuste del elevador de rodilla ①.
3) Cuando haya ajustado la elevación del prensatelas a más de 10mm, asegúrese de que el extremo inferior de la barra de aguja ② en su posición más baja no golpee el prensatelas ③.

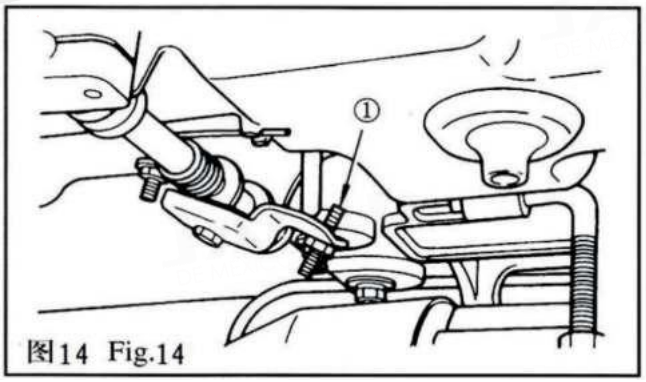


图14 Fig.14

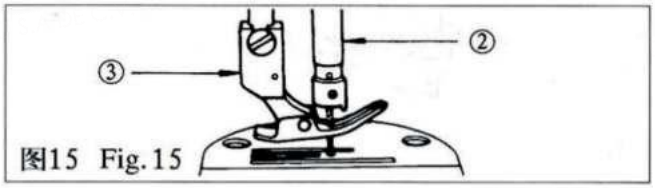


图15 Fig.15

9. ESPECIFICACIONES

Aplicación	Tejido general, materiales de peso ligero y medio	Materiales de peso medio, materiales de peso pesado
Velocidad de costura	Max. 4,000 rpm	Max. 3,500 rpm
Max. Longitud de la puntada	5mm	
Aguja	DBx1 #11~#18 (#14)	DPx5 #16~#24 (#21)
Levantamiento del prensatelas	10mm (standard) 13mm (Max.)	10mm (standard) 13mm (Max.)
Aceite lubricante	Nuevo aceite defrix No.10	
Ruido	El ruido relacionado con el lugar de trabajo a la velocidad de la costura N=4.000 min -1: LPA < dB(A) Medición del ruido según la norma DIN 45635-48-A-1	

Notas para el uso seguro de las máquinas de coser industriales:

1. Deben observarse las medidas básicas.
2. Aprobar la formación especializada y dominar el funcionamiento del equipo de la máquina de coser.
3. Todos los dispositivos de seguridad deben ser revisados antes de su uso.
4. Cuando se instala la aguja, y se cambia la aguja, el prensatelas, la placa, el perro de alimentación, la aguja doblada, el gancho o la reparación, el suministro de energía debe ser apagado inmediatamente.
5. La energía debe ser apagada cuando se deja la máquina de coser o la placa de trabajo.
6. Al utilizar el motor de embrague, por favor espere hasta que el motor se detenga completamente.
7. El aceite para máquinas y otros líquidos utilizados en las máquinas de coser y dispositivos auxiliares deben limpiarse inmediatamente cuando se ponen en los ojos o tocan la piel.
8. No toque las piezas o dispositivos cuando la máquina se alimenta con la mano.
9. La reparación, renovación y ajuste de los mecanismos principales de las máquinas de coser industriales y de los supervisores correspondientes serán llevados a cabo por técnicos especializados.
10. El mantenimiento general lo llevan a cabo personas especialmente asignadas.
11. Las reparaciones eléctricas deben realizarse bajo la supervisión y dirección del técnico electricista.
12. La máquina debe ser limpiada regularmente durante su funcionamiento.
13. Para operar con normalidad y seguridad, se deben instalar líneas de tierra, y se deben utilizar en un ambiente libre de fuentes de ruido fuerte como una máquina de soldar de alta frecuencia.
14. El enchufe de alimentación debe ser instalado por una persona especialmente asignada.
15. La máquina de coser de puntada de pespunte industrial y la máquina de coser de sobrecostura no pueden ser utilizadas excepto para el uso designado.

Requerimientos ambientales:

1. Por favor, deshágase del aceite usado y otros productos de desecho adecuadamente de acuerdo con los requisitos locales de protección del medio ambiente.
2. Por favor, apague la energía después de su uso para reducir el consumo de energía.
3. Por favor, utilícelo bajo el voltaje y el ambiente requeridos en el manual para extender la vida útil del producto y reducir la generación de residuos.
4. No trate la máquina y sus accesorios como basura doméstica ordinaria después de haberla desechado. Por favor, cumpla con las leyes locales que rigen la eliminación del equipo y sus accesorios y apoye las operaciones de reciclaje.

Manual de operación

Máquina de coser Jack

JACK SEWING MACHINE

HTTP://WWW.CHINAJACK.COM

Jacid de México

- Dirección de la empresa :

  Paseo Tollocan #121 La Concepción, San Mateo Atenco, Méx.
  Código Postal: 52105

- Departamento de Comercio Interno :

  (TEL) : 728 285 4388

  EXTENSIONES : VENTAS: 103
  CONMUTADOR 101
  CONTABILIDAD 108
  TALLER 113 y 114

- www.jacid.com.mx
- www.jack.jacid.com.mx

MANUAL DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO MAQUINA TEJEDORA

2024

CAMFive

1. Cabeza

1.1 Elige una aguja

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	La aguja no se mueve	Pobre cableado	Vuelva a corregir el cableado
		El rendimiento del selector de aguja no es bueno	Reemplazar selector de pin
		Elegir una aguja no es bueno	Cambiar el panel de selección
		Fractura detrás de la nariz	Reemplace la parte posterior de la cabeza
		La selección de agujas, el número de puntas no está configurado correctamente	Restablecer correctamente
		La alta presión del selector de aguja no está configurada correctamente	Restablecer correctamente
2	Selección de aguja	Alta presión de 24V o -24V	Ajuste el voltaje a voltaje normal
		El rendimiento del selector de aguja no es bueno	Reemplazar selector de pin
		Elegir una aguja no es bueno	Cambiar el panel de selección
3	Al probar una cuchilla, otra cuchilla se moverá	Fractura detrás de la nariz	Reemplace la parte posterior de la cabeza
		El rendimiento del selector de aguja no es bueno	Reemplazar selector de pin
		Elegir una aguja no es bueno	Cambiar el panel de selección
4	Grupo X, corriente de aguja X El primer grupo = cama izquierda El segundo grupo = ubicado a la derecha de la cama trasera 3 grupos = izquierda Grupo 4 = ubicado a la derecha de la cama delantera	1. Recoge el cortocircuito causado por esta razón 2. Daño de la piel del alambre, cortocircuito	Por favor ingrese a la interfaz de autodiagnóstico, verifique que la aguja sea normal, si Si es anormal, reemplace los periféricos o materiales de alambre apropiados
5	La aguja X no está clara	1. Problema de configuración de parámetros 2. Problemas de procedimiento	Verifica la banda de sincronización Verifique la distancia de rotación Verifique que la versión principal sea demasiado baja Verifique que el cable del servo codificador principal sea normal

CAMFive

1.2 Motor de aguja

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Motor en movimiento	El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		El rendimiento de la placa de circuito del motor no es bueno	Cambiar la placa del motor
		El motor Stitchs es malo	Cambiar el motor de la aguja
2	El motor está caliente	Motor de ojo demasiado grande	Ajustar la corriente
		El motor Stitchs es malo	Cambiar el motor de la aguja
3	Motor de visión de sutura en la dirección opuesta	Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado
		El programa no coincide con el cableado real	Actualizar el programa del sistema
4	Ordene el sensor cero del motor X siempre sin cambios Efectivo	1. El sensor es malo 2. Cortocircuito a la señal del sensor 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor del ojo no siempre puede abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
5	El sensor cero del motor X de la orden no es válido	1. El sensor es malo 2. La señal del sensor está encendida 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el sensor no puede detectar el movimiento visual 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado

CAMFive

6	Orden X	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor del ojo no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 6. Verifique que la corriente del motor coincida (Motor de alta velocidad universal 2.0A, motor ordinario 0.8A) 7. Actualizar el programa de encabezado
7	Sensor de posición de trabajo del motor de clase X 1 Directamente efectivo	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro	1. Verifique que el sensor de posición de operación sea anormal 2. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 3. La corriente del motor es razonable 4. Verifique que el motor esté funcionando correctamente (observación externa del motor, Observación del motor de prueba del conector del motor de CA)
8	En el orden X, falta el sensor de posición de operación del motor Impacto	1. El sensor es malo 2. Pobre motor 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor y la configuración de parámetros son inconsistentes Con	1. Verifique que el sensor de posición de operación sea anormal 2. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 3. Verifique que la corriente del motor sea razonable 4. Verifique que el motor funcione correctamente
9	X motor de sutura Miss XXX	1. El sensor es malo 2. Pobre motor 3. Mal contacto con el material conductor 4. Pobre montaje 5. La corriente del motor y la configuración de parámetros son	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Verifique que el motor de sutura funcione de manera anormal 3. Verifique que los cables y conectores del motor estén sueltos y desconectados 4. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 5. Verifique que la corriente de ajuste del motor sea razonable

		inconsistentes Con 6. La versión del encabezado no coincide 7. +24 V problemas de voltaje	 6. Verifique que la placa del motor esté bien conectada 7. Actualizar el programa de encabezado 8. Si todos los motores alertan a la policía, verifique la fuente de alimentación de 24V Esto significa que la electricidad es normal

CAMFive

1.3 Motor de salud

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	La máquina no se mueve	El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		El rendimiento de la placa de circuito del motor no es bueno	Cambiar la placa del motor
2	El motor está caliente	La corriente del motor original es demasiado grande	Ajustar la corriente
		La máquina está rota	Cambiar el motor de la aguja
3	La dirección del motor original es exactamente la opuesta	Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado
		El programa no coincide con el cableado real	Actualizar el programa del sistema
4	El sensor cero del motor X original siempre ha sido Efectivo	1. El sensor es malo 2. Cortocircuito a la señal del sensor 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. El motor de chorreado no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
5	El sensor cero del motor X original no es válido	1. El sensor es malo 2. La señal del sensor está encendida 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Cuando el motor original se mueve, el sensor no se puede detectar 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
6	X falla de reinicio del motor de Grange	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor original no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 6. Verifique que la corriente del motor coincida

		coincide	(Motor de alta velocidad universal 2.0A, motor ordinario 0.8A) 7. Actualizar el programa de encabezado
7	Sensor de posición de trabajo del motor X g 1 Directamente efectivo	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro	1. Verifique que el sensor de posición de operación sea anormal 2. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 3. La corriente del motor es razonable 4. Verifique que el motor funcione correctamente
8	X gramos de pasos de motor XXX	1. El sensor es malo 2. Pobre motor 3. Mal contacto con el material conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro Con 6. La versión del encabezado no coincide 7. Pobre contacto entre la placa de circuito y el conector de la tarjeta de circuito	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Verifique que el motor original de gramos funcione anormalmente 3. Verifique que los cables y conectores del motor estén sueltos y desconectados 4. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 5. Verifique que la corriente del motor sea razonable 6. Verifique que la placa del motor esté bien conectada

1.4Motor de acción

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	El sensor de cero grado del motor de acción X siempre ha sido el mismo Efectivo	1. El sensor es malo 2. Cortocircuito a la señal del sensor 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor de acción no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
2	El sensor cero del motor de acción X no es válido	1. El sensor es malo 2. La señal del sensor está encendida 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Cuando el motor de acción se mueve, el sensor no se puede detectar 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
3	X falla de reinicio del motor de acción	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor de acción no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 6. Verifique que la corriente del motor coincida (Motor de alta velocidad universal 2.0A, motor ordinario 0.8A) 7. Actualizar el programa de encabezado
	X sensor de posición de operación del motor de acción	1. El sensor está roto	1. Verifique que el sensor de posición de operación sea anormal

CAMFive

4	1 Directamente efectivo	2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro	2. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 3. La corriente del motor es razonable 4. Verifique que el motor funcione correctamente
5	X paso del motor de acción XXX	1. El sensor es malo 2. Pobre motor 3. Mal contacto con el material conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro Con 6. La versión del encabezado no coincide 7. Pobre contacto entre la placa de circuito y el conector de la tarjeta de circuito	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Verifique que el motor de acción funcione anormalmente 3. Verifique que los cables y conectores del motor estén sueltos y desconectados 4. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 5. Verifique que la corriente del motor sea razonable 6. Verifique que la placa del motor esté bien conectada

CAMFive

1.5 Motor de aguja de empuje

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	El sensor de cero grado del motor X pin siempre ha sido el mismo Efectivo	1. El sensor es malo 2. Cortocircuito a la señal del sensor 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Impulsar el motor no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
2	El sensor cero del motor de ventas X no es válido	1. El sensor es malo 2. La señal del sensor está encendida 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Cuando se empuja el motor de la aguja, el sensor no se puede detectar 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
3	X falla de reinicio del motor del pin de empuje	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. El motor de empuje de aguja no puede abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 6. Verifique que la corriente del motor coincida (Motor de alta velocidad universal 2.0A, motor ordinario 0.8A) 7. Actualizar el programa de encabezado
	Décimo sensor de posición de	1. El sensor está roto	1. Verifique que el sensor de posición de

CAMFive

4	trabajo del motor de marketing 1 Directamente efectivo	2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro	operación sea anormal 2. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 3. La corriente del motor es razonable 4. Verifique que el motor funcione correctamente
5	El motor de ventas X perdió XXX	1. El sensor es malo 2. Pobre motor 3. Mal contacto con el material conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro Con 6. La versión del encabezado no coincide 7. Pobre contacto entre la placa de circuito y el conector de la tarjeta de circuito	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Verifique que el motor de la aguja de empuje funcione anormalmente 3. Verifique que los cables y conectores del motor estén sueltos y desconectados 4. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 5. Verifique que la corriente del motor sea razonable 6. Verifique que la placa del motor esté bien conectada

CAMFive

1.6 Motor de pie

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	X sensor de posición cero del motor del pasador de presión Orden de fecha límite	1. El sensor es malo 2. Cortocircuito a la señal del sensor 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor del pie prensatela no ha podido abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
2	X sensor de posición cero del motor del pasador de presión Inválido	1. El sensor es malo 2. La señal del sensor está encendida 3. Maquinaria atascada 4. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Cuando el motor de pie se mueve, el sensor no puede detectar 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 6. Actualizar el programa de encabezado
3	X falla de reinicio del motor pin	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Reemplace el sensor de posición cero correspondiente 3. Si el motor de presión suficiente no puede abandonar la posición del sensor 4. Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos 5. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada 6. Verifique que la corriente del motor coincida (Motor de alta velocidad universal 2.0A, motor ordinario 0.8A)

CAMFive

			7. Actualizar el programa de encabezado
4	X sensor de posición de trabajo del motor del pasador de presión El dispositivo ha sido muy efectivo	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro	1. Verifique que el sensor de posición de operación sea anormal 2. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 3. La corriente de ajuste del motor es razonable 4. Verifique que el motor esté funcionando correctamente
5	X motor pin, paso XXX	1. El sensor es malo 2. Pobre motor 3. Mal contacto con el material conductor 4. Pobre montaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide 7. Pobre contacto entre la placa de circuito y el conector de la tarjeta de circuito	1. Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales 2. Verifique que el motor del prensatela funcione de manera anormal 3. Verifique que los cables y conectores del motor estén sueltos y desconectados 4. Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar y atascada 5. Verifique que la corriente de ajuste del motor sea razonable 6. Verifique que la placa del motor esté bien conectada

CAMFive

1.7 Electroimán, boca

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	El electroimán de puerto de hilo no se mueve	El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		Mal electroimán	Reemplazar electroimán
		El panel de control de la cabeza está dañado	Cambiar el panel de control
2	El estado de la boca de la pantalla es el opuesto	El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
3	La boca no permite el estacionamiento	La corrección de velocidad no está configurada correctamente	Restablecer la corrección de velocidad
4	La boca de gasa no volvió a cero	La máquina aún no ha levantado la boca giratoria	Restablecer los parámetros relevantes de la boquilla de hilo
5	La posición de la boca de gasa es demasiado lenta	La elasticidad de la primavera es demasiado pequeña	Cambiar el resorte
		Boquilla de gasa hacia abajo la cantidad de configuración es demasiado pequeña	Aumentar la cantidad de anticipos
6	Sistema X sobrecorriente de la boca del hilo Sistema 1 = antes y después del sistema izquierdo de la cama Sistema 2 = antes y después del sistema de la cama derecha	1. Cortocircuito electromagnético 2. Daño de la piel del alambre, cortocircuito	Por favor ingrese a la interfaz de autocomprobación, verifique el electroimán de la boquilla de hilo Verifique si es normal, si es anormal, por favor reemplace Corresponde a periféricos o materiales de alambre Si no hay información clara de alarma, considere cortocircuitos ocasionales, como daños en la piel del alambre, se recomienda reemplazar el material del cable, el piso, el panel de selección de agujas, la placa base

1.8 Motor de boca

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Motor de puerto de hilo no se mueve	El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		El motor está roto	Cambiar el motor
		El panel de control de la cabeza está dañado	Cambiar el panel de control

CAMFive

2	La resistencia del motor de la boca del hilo no es lo suficientemente fuerte	La configuración de corriente del motor es demasiado pequeña	Establezca el parámetro actual correctamente
3	El bloque de guía de la boquilla de hilo controlado por el mismo motor está distribuido de manera desigual	La corrección cero no es correcta	Recalibra cero
4	El bloque de guía de boca de gasa no está en su lugar	Los parámetros del ángulo de funcionamiento del motor no están configurados correctamente	Restablecer parámetros
5	X sensor cero del motor de la boquilla del hilo siempre sin cambios Efectivo	1. El sensor es malo 2. Cortocircuito a la señal del sensor 3. Ataque mecánico 4. La versión del encabezado no coincide	Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales Reemplace el sensor cero correspondiente El motor de la boquilla de gasa no puede dejar el sensor Ubicación Verifique que el conductor del motor y el conector estén sueltos Roto Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada Actualizar el programa de inicio
6	El sensor cero del motor de la boquilla del hilo X no es válido	1. El sensor es malo 2. La señal del sensor está encendida 3. Ataque mecánico 4. La versión del encabezado no coincide	Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales Reemplace el sensor cero correspondiente Si el motor de la boquilla no puede sino sentir la inducción Implementación Verifique que el conductor del motor y el conector estén sueltos Roto Verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, ya sea atascada Actualizar el programa de inicio
7	X falla de reinicio del motor de la boquilla de hilo	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje	Verifique si el sensor de posición cero y el conductor son anormales Reemplace el sensor cero correspondiente El motor de la boquilla de gasa no puede dejar el sensor Ubicación

CAMFive

		5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide	Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos Verifique si la posición de la máquina está en su lugar y verifique que la configuración de la corriente del motor coincida (Motor de alta velocidad universal 2.0A, motor ordinario 0.8A) Actualizar el programa de inicio
8	El sensor de posición de trabajo del motor de la boquilla de hilo X siempre es válido	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro	Verifique que el sensor de posición de trabajo sea anormal, verifique que la posición de la maquinaria esté en su lugar, verifique que la corriente del motor sea razonable Verifique que el motor funcione correctamente
9	X paso del motor de la boquilla de hilo XXX	1. El sensor está roto 2. El motor está roto 3. Pobre contacto con el conductor 4. Pobre ensamblaje 5. La corriente del motor no coincide con la configuración del parámetro 6. La versión del encabezado no coincide 7. Pobre contacto entre los conectores de la tarjeta	Verifique si el sensor de posición cero y el cable funcionan anormalmente. Verifique que el motor de la boquilla de gasa esté funcionando anormalmente Verifique que los conductores y conectores del motor estén sueltos Verifique si la posición mecánica está en su lugar y si está atascada Verifique que la corriente del motor sea razonable, verifique que la placa del motor esté conectada bien

CAMFive

1.9 Electroimán de acción

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	El electroimán no se mueve	El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		El panel de control de la cabeza está dañado	Reemplace la placa de control de la nariz
		Mal electroimán	Reemplazar electroimán
2	Grupo X, papel # X de la sobrecorriente del electroimán El primer grupo = cama izquierda El segundo grupo = ubicado a la derecha de la cama trasera 3 grupos = izquierda Grupo 4 = ubicado a la derecha de la cama delantera	1. Cortocircuito electromagnético de acción 2. Cortocircuito causado por cortocircuito	Por favor ingrese a la interfaz de autocomprobación, verifique el electroimán de la boquilla de hilo Verifique si es normal, si es anormal, por favor reemplace Corresponde a periféricos o materiales de alambre

2. La parte principal del motor

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	El motor principal no se mueve	El cableado es incorrecto	Luego conecte el cable
		El estado del servidor primario no es bueno	Cambiar el servidor
		El motor principal está roto	Cambiar el motor principal
		El panel de control principal está dañado	Reemplazar el panel de control principal
2	Cuando se restablece, la cabeza del motor principal se detiene a la izquierda	La señal de límite izquierdo no tiene retroalimentación	Verifique la posición de instalación del límite izquierdo y verifique el cableado Verifique que el sensor de límite izquierdo sea normal Verifique que la placa base sea normal
3	Después de cero, la tensión no girará a la derecha	Sin cambios en la posición de la aguja de la interfaz	Verifique el sensor de posición cero del pin Verifique si hay algún cambio en el codificador del motor principal
		Los parámetros del sistema no están configurados correctamente	Restablecer parámetros
4	El motor principal no está listo para la alarma de señal	Alarma servo	De acuerdo con las instrucciones de alarma del servidor
5	Cuando se restablece la máquina, la máquina se restablece antes de que la nariz alcance el límite izquierdo	La señal de restricción izquierda siempre es válida	Verifique el cableado Reemplace el sensor de límite izquierdo

3. Una parte integral del motor oscilante

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Pruebe el motor del rotor	El programa no coincide con el modelo Configuración de doble balancín de motor único R2, configuración de doble balancín R21	Actualización
		Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado

CAMFive

		Alarma de falla del servidor	De acuerdo con el servo manual para resolver el problema
		Falla de la placa de control principal	Reemplazar el panel de control principal
2	Motor de balancín en una dirección para restablecer	Sensor de posición cero del balancín o la instalación incorrecta del hierro de inducción	Completamente instalado
		Los parámetros del sistema servo no están configurados correctamente	Restablecer parámetros
		Configuración incorrecta de la posición del balancín en los parámetros del sistema	Restablecer parámetros
3	La dirección de trabajo del motor de vibración es incorrecta	Los parámetros del sistema servo no están configurados correctamente	Restablecer parámetros

4. La parte principal de Laura

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	La fuerza de rotación del motor del rodillo principal es baja	La configuración actual es demasiado pequeña	Ajuste el valor de corriente correcto
2	El motor de rodillo principal no está funcionando	Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado
		Los parámetros de Rolla incorporados/externos no están configurados correctamente	Restablecer parámetros
		El motor está roto	Cambiar el motor
		La unidad está rota	Cambiar la unidad
3	El motor del rodillo principal gira demasiado lento	Error de configuración de la relación de velocidad del rodillo principal	Por favor, configure la relación de velocidad correcta
4	El motor del rodillo principal en la dirección opuesta	Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado

5. Parte de administración de patrones y almacenamiento de archivos

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Consejo "archivos que no admiten flores"	No es compatible con parte de la máquina de acción de flores	Cambiar el archivo de flores
2	Consejo "falta de memoria"	Demasiadas flores en la memoria	Racionalmente elimine parte del patrón de flores

6. Parte del alimentador de hilo

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	El transportador de hilo no se mueve	El programa no está equipado con un motor de entrega de hilo	Actualización
		El transportador de hilo no está abierto	Abre el hilo
		La configuración del parámetro de hilo es demasiado pequeña	Aumentar la configuración
		El voltaje de funcionamiento del alimentador de hilo es anormal	Verifique la línea de alimentación
		La capacitancia del alimentador de hilo no coincide	Reemplace la capacitancia que coincida con el suministro de hilo
		El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		El interruptor sobre el alimentador de hilo está apagado	Enciende el interruptor
		Controle el daño de la placa de circuito del alimentador de hilo	Reemplace la placa de circuito
2	Después de un período de funcionamiento, el hilo se detuvo	Protege el termistor de la temperatura Continúa trabajando, deja de correr	Reemplace el transportador de hilo o reemplace el termistor
		Controle el daño de la placa de circuito del alimentador de hilo	Reemplace la placa de circuito
3	El transportador de hilo comienza lentamente	El hilo debe comenzar antes de que comience la cabeza	Establezca una hora de inicio de hilo razonable

7. Parte de la pantalla de visualización

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	La posición del touchpad es inexacta	La pantalla táctil no está calibrada correctamente	Grabe la pantalla táctil
2	El botón no responde	El botón está roto	Cambiar la pantalla táctil
3	Pantalla pantalla negra	La pantalla no es buena	Cambiar la pantalla de visualización
		Muestra que el banco no es bueno	Cambiar la línea de visualización
		La fuente de alimentación de la pantalla no es correcta	Verifique las diversas partes del cable de alimentación

CAMFive

8. Comience desde la parte inferior

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Placa de arranque relativa a arriba y abajo	Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado
2	El piso no se mueve	El piso puede estar cerrado	Abra la placa inferior para habilitarla
		El relé es malo	Cambiar el relé
		Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado
		Daño del motor del piso	Cambiar el motor
		Daño del tablero de control del piso	Reemplace el panel de control del piso
3	El inicio y el tiempo de espera de reinicio del piso es incorrecto	Problema del sensor	Verifique que la señal de matrícula cero sea normal
		Problema de configuración de parámetros	Verifique que el par ascendente de reinicio de la placa y el ajuste del par descendente sean razonables
		Problemas al arrancar desde el motor del piso	Verifique que el motor del piso sea normal
		Problemas de energía	Verifique que la fuente de alimentación AC110 sea normal y verifique AC220v La adquisición de frecuencia muestra si es normal
4	Inicie la placa al tiempo de espera de bit más alto	Problema de configuración de parámetros	Verifique que el valor más alto del codificador sea correcto
			Mejorar la seguridad es un momento creciente
5	Señal de bit de seguridad no detectada	El sensor está roto	Cambiar el sensor
		Problemas de instalación	Verifique la ubicación de instalación del sensor de bit de seguridad
6	La señal de bit de seguridad sigue siendo válida	Problema de configuración de parámetros	Verifique que los parámetros de posición del piso sean correctos
		Problemas de sensores e instalación	Verifique la ubicación de instalación del sensor de bit de seguridad
7	Alarma de la puerta de seguridad de la placa de arranque	Señal de puerta de seguridad válida	Verifique si la puerta de seguridad está cerrada
8	Error de detección de tela: falla de la tela	La señal de prueba de tela es válida	Verifique si hay una aguja en la tela
			Verifique que la señal subterránea sea normal
9	Error de tela colgante de la placa de inicio	Problema de tipo de flor de máquina	Retire la flor original de la máquina, vuelva a importar el trabajo Patrón de flores
10	Alarma del dispositivo de	La señal de blindaje es válida	Verifique que la señal de

	protección del piso		protección del piso sea normal
11	Error de codificador	Anomalía del codificador	Verifique si el valor del codificador cambiará normalmente
			Verifique que el codificador (disco de código) sea normal
12	Laura no lo abrió	Problema del sensor	Verifique que el sensor Laura sea normal
		Problema del motor Rolla	Verifique que el motor ola esté funcionando correctamente
		Establecer el problema	Si el piso de prueba de alarma, primero seleccione Abre el rodillo
13	Lola no está cerrada	Problema del sensor	Verifique que el sensor Laura sea normal
		Problema del motor Rolla	Verifique que el motor ola esté funcionando correctamente
14	El motor de aguja compuesto funciona hacia atrás	Inversión del sensor de interruptor de aguja compuesto	Vuelva a conectar correctamente
15	Hay un error en el tiempo de espera de la aguja compuesta	Problema del sensor	Verifique que el sensor de aguja compuesto sea normal
		Problema del motor de pasador compuesto	Verifique que el motor de aguja complejo sea normal
		Problemas de energía	Verifique que la fuente de alimentación AC110 sea normal y verifique AC220v La adquisición de frecuencia muestra si es normal
16	El motor de aguja compuesto no funciona	Error de cableado	Vuelva a corregir el cableado
		El rendimiento del motor de aguja compuesto no es bueno	Cambiar el motor
		El tablero de control de pin compuesto está dañado	Reemplace el panel de control de aguja compuesto

9. Parte de clip de tijera

CAMFive

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	La carpeta de tijeras se probó como inactiva	La carpeta de tijeras se puede cerrar	Abra la carpeta de tijeras para habilitarla
		El cableado es incorrecto	Vuelva a corregir el cableado
		El motor de clip de tijera está roto	Cambiar el motor
		Tablero de control de tijeras dañado	Cambiar el panel de control
		Error de número de marca de control de clip de tijera	Código de marcado de grabación
2	Las tijeras se estremecen en el trabajo	La velocidad se establece demasiado rápido	Establecer correctamente los parámetros de velocidad
		Esta organización no es flexible	Reajustar la agencia
3	El clip X izquierdo vuelve a cero tiempo de espera	Anomalías del sensor	Verifique que el sensor cero de la tarjeta sea normal
		El motor paso a paso parece anormal	Verifique que el motor paso a paso del clip esté funcionando correctamente
4	El clip X correcto vuelve a cero tiempo de espera	Anomalías del sensor	Verifique que el sensor cero de la tarjeta sea normal
		El motor paso a paso parece anormal	Verifique que el motor paso a paso del clip esté funcionando correctamente
5	Las tijeras de la izquierda vuelven a cero tiempo de espera	Anomalías del sensor	Verifique que el sensor cero de tijeras sea normal
		El motor paso a paso parece anormal	Verifique que el motor paso a paso tipo tijera esté funcionando correctamente
6	Las tijeras de la izquierda vuelven a cero tiempo de espera	Anomalías del sensor	Verifique que el sensor cero de tijeras sea normal
		El motor paso a paso parece anormal	Verifique que el motor paso a paso tipo tijera esté funcionando correctamente

10. Problemas de falla de energía y uso continuo de tejido

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Nadie va a un corte de energía	UPS es malo	Actualizar UPS
		El cable de alimentación del servidor y el error de conexión de la línea de control	Vuelva a corregir el cableado
		UPS al panel principal de los pobres	Vuelva a conectar correctamente

CAMFive

11. Componentes del servidor

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
Información de visualización de alarma "falla del motor principal [8] [x]"," falla del motor de oscilación [1] [x]"; El motor principal representa el servo y el motor de la cama principal, el motor representa el servo y el motor del balancín; "X" indica el código de error, la información de falla específica y las condiciones de procesamiento se muestran en la siguiente tabla. 1.Si hay otras alarmas, consulte lo siguiente Número de alarma + 256 = xyz, y luego tome el control yz2 en el procesamiento de alarma anterior. Si el motor principal falla, entonces [8] [43] 43 En la falla anterior, 43 + 256 = 299, alarma 99 2.Los parámetros del servo se utilizan para inicializar la interfaz del parámetro del servo El parámetro 1 ingresa los parámetros de inicialización (parámetro de inicialización Cixing1200, otros fabricantes 1201) e inicializa los parámetros del servo como se indica en la interfaz.			
1	1	Error de calibración de parámetro o error de configuración de parámetro 1 0 la configuración de corriente nominal del motor está fuera de rango	Inicialización del parámetro servo, verifique los parámetros de contraste
2	2	El error actual es cero	El circuito de recolección de corriente falla y verifica esta parte del circuito
3	3	Tiempo de espera de muestreo AD	Falla del circuito de muestreo AD, verifique esta parte del circuito

CAMFive

4	4	Sobretensión	Verifique que el voltaje de la red no sea estable, el exceso de motor está sobrecargado
			Reemplace la resistencia del freno de alta potencia Verifica los parámetros No.87
5	5	Bajo presión	Verifique que el voltaje de la fuente de alimentación sea demasiado bajo y verifique el parámetro No.87
6	6	El error de seguimiento del bucle de posición es demasiado grande	Aumente los parámetros de ganancia del bucle de posición, reduzca la frecuencia del pulso de entrada Puede estar cubierto por el parámetro # 18
7	7	Sobrecarga de resistencia de frenado	Aumenta la potencia de resistencia del freno
8	8	Se produjo un error de contraseña al inicializar los parámetros	Reinicializarlo correctamente
9	9	Desbordamiento de hardware	Verifique que la línea del codificador sea correcta Verifique que el cable de alimentación UVW del motor esté conectado correctamente. Verifique si el motor coincide con el disco Verifique que el módulo de potencia del controlador esté dañado
10	11	El codificador no está conectado	Reconectar correctamente el cableado del codificador
11	12	Sobrecarga	Reducir la carga del motor Verifique si la máquina es anormal
12	13	Sobrecarga 2	Cambiar la unidad

CAMFive

13	15	Gire el bloque	Verifique si la máquina tiene una inspección anormal o reemplace el cable del codificador para verificar o reemplazar el cable de alimentación del motor para reemplazar el motor Cambiar la unidad
14	16	Desbordamiento de software	Verifique que el motor esté bloqueado, que la línea del codificador esté suelta, que el cable de alimentación del motor esté suelto
15	17	La enmienda actual es incorrecta	Chip o daño de la placa de circuito
16	20	Error de comunicación CAN	Verifique que la conexión del cable CAN sea correcta, verifique que el cable CAN esté conectado a tierra correctamente Compruebe si la resistencia de adaptación del enlace CAN es de 60 euros (2 120 euros) para verificar la placa base del motor superior (control principal del motor horizontal) Cambiar la unidad
	21		
	22		
	23		
	24		
17	26	Z error de pulso	Verifique el circuito del codificador
18	27	Error de configuración del parámetro de observación de velocidad	Establecer correctamente los parámetros # 81,83
19	28	Bajo voltaje de suministro	Verifique el voltaje de la fuente de alimentación
20	33	Hyperpyrexia	Aumentar las condiciones de enfriamiento
21	34	Error de configuración del parámetro de intercambio de frecuencia	Restablecer el número de espectro
22	35	Error de configuración del modo de pulso	Establezca el modo de pulso correctamente de nuevo
23	37	Falla del codificador	Reconectar correctamente el cableado del codificador
24	50	Error de pulso de entrada	Vuelva a conectar la línea del codificador, el cable de alimentación
25	51	Error de pulso de retroalimentación	Vuelva a conectar la línea del codificador, el cable de alimentación
26	54	Z pulso perdido	Vuelva a conectar la línea del codificador, el cable de alimentación
27	52	Error de configuración del filtro de pulso	Vuelva a conectar la línea del codificador, el cable de alimentación

CAMFive

28	66	No se admite el modelo de motor (error de parámetro)	Establecer correctamente el 17º parámetro
29	56	Configuración de parámetros de error	
30	76	Anomalías del ventilador	Verifique si el ventilador funciona correctamente
			Si el ventilador no funciona temporalmente, ningún ventilador puede cambiar 48 parámetros a 70, la máquina se puede usar normalmente y luego reemplazar un ventilador o caja principal, El parámetro # 48 vuelve a 50
31	77	Anomalía del codificador del motor	Verifique si la línea del codificador está conectada a tierra y si la codificación está lejos de las fuentes de interferencia circundantes
32	78	Pérdida de datos CAN	En las condiciones de inicialización del parámetro servo Verifique la conexión a tierra, la conexión a tierra de la capa de protección del enlace CAN, compruebe si el enlace CAN interno está suelto, compruebe si la resistencia de coincidencia del enlace CAN es de 60 ohmios
33	79	Velocidad y posición relativas	1. Inicialización de los parámetros del sistema servo 2. Verifique la configuración de la máquina
34	88	Después de cambiar de dirección, el automóvil no se completa (el automóvil no está en su lugar)	Aumenta la relación de anillo de la posición del balancín
35	89	CAN enviará un desbordamiento de caché	
36	90	El servidor configurado inicialmente tiene un error (no se han establecido restricciones y otra información)	
37	91	Posición límite	Verifique que los parámetros de la computadora superior estén configurados correctamente
38	95	CAN recibió un desbordamiento de caché o error de dirección de datos	Procesamiento de código de error, ver 76 s y 79s
39	96	Error de datos de línea (conflicto de dirección)	
40	97	Bolsa de latidos perdidos	

41	98	Error de datos de línea	
42	99	Pérdida de datos	

CAMFive

12. Sección de control principal

Número de comprobante	Fenómeno de falla	Análisis de causa	Condiciones de liquidación
1	Alarma en la línea telefónica recibida a la izquierda	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si el hilo en el lado izquierdo de la máquina está roto o suelto Verifique que la línea de alarma del receptor izquierdo sea anormal
2	Alarma de línea derecha	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique que el hilo a la derecha de la máquina esté dañado o demasiado flojo Verifique que la línea de alarma del receptor derecho sea anormal
3	Alarma de hilo roto de la estación de antena	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si hay hilo dañado en la etapa de la antena o si el hilo está demasiado suelto Verifique que la línea de alarma del hilo roto del panel de la antena sea anormal
4	Alarma de nudo de hilo del panel de antena	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si el hilo en la antena está anudado
5	Alarma del panel de antena	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si el hilo en la antena está anudado
6	Mala alarma de tela	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique el bobinado del hilo Verifique si el sensor de tela tiene polvo de hilo
7	La parte delantera de la cama sonó la alarma	1. La aguja está 2. hecha de 3. Parámetros de cortocircuito o anormales del sensor establecidos	Verifique si hay una aguja en la parte delantera de la cama Verifique que la sensibilidad de impacto de la cama frontal sea demasiado establecida, demasiado sensible
8	Después de que la cama presionó la alarma	1. La aguja está 2. hecha de 3. Parámetros de cortocircuito o anormales del sensor establecidos	Verifique si hay una aguja en la cama Verifique que la configuración de sensibilidad al impacto de la cama sea demasiado grande
9	Alarma de puerta de seguridad izquierda	1. Configur 2. ación de 3. parámetros para	Verifique que la puerta de seguridad en el lado izquierdo de la máquina esté abierta Verifique que la posición de la señal de la puerta de seguridad izquierda sea

CAMFive

		problema s de instalac ión Línea de señal anormal	correcta, verifique que la señal de la puerta de seguridad izquierda esté dañada
10	Alarma de puerta de seguridad derecha	4. Configuración de parámetros 5. La instalació 6. n de la línea de señal de falla es anormal	Verifique que la puerta de seguridad correcta de la máquina esté abierta Verifique que la posición correcta de la señal de la puerta de seguridad sea correcta y verifique que la señal correcta de la puerta de seguridad esté dañada
11	Alarma de rango izquierdo	1. Línea de señal anormal 2. Sincronización con parámetros 3. anormales, otros parámetros anormales	Verifique que la señal de límite izquierdo y la línea de señal sean normales Verifique que la calibración de la correa sea normal, la cinta en sí misma es normal Verifique que la posición del pin de límite izquierdo sea correcta, la señal de límite izquierdo de la alarma de límite izquierdo se puede mover hacia la izquierda de nuevo, debe ajustar el pin cero y la banda de sincronización
12	Alarma de velocidad correcta	4. Línea de señal anormal 5. Sincronización con parámetros 6. anormales, otros parámetros anormales	Verifique que la señal de límite correcta y la línea de señal sean normales Verifique que la calibración de la correa sea normal, la cinta en sí misma es normal Verifique que la posición del pin de límite derecho sea correcta, el límite derecho alertará a la señal de límite derecho para que se mueva hacia la derecha nuevamente, debe ajustar el pin cero y la correa simultáneamente.
13	Envía una alarma de hilo a la izquierda	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si el hilo en el lado izquierdo de la máquina está dañado o demasiado flojo Verifique que la línea de alarma o el cable de alarma sean anormales
14	Envía el hilo a tu policía	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique que el hilo a la derecha de la máquina esté dañado o que el hilo esté demasiado flojo Verifique que la línea de alarma o el cable de alarma sean anormales
15	La línea nasal izquierda es incorrecta	La dirección cambia la señal anormal	Verifique que la señal de inversión sea normal
16	La línea derecha de la nariz está mal	La dirección cambia la señal anormal	Verifique que la señal de inversión sea normal
17	La banda de goma está rota	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique que la cuerda de goma esté rota

CAMFive

		problema s de instalac ión Línea de señal anormal	correcta, verifique que la señal de la puerta de seguridad izquierda esté dañada
10	Alarma de puerta de seguridad derecha	4. Configuración de parámetros 5. La instalació 6. n de la línea de señal de falla es anormal	Verifique que la puerta de seguridad correcta de la máquina esté abierta Verifique que la posición correcta de la señal de la puerta de seguridad sea correcta y verifique que la señal correcta de la puerta de seguridad esté dañada
11	Alarma de rango izquierdo	1. Línea de señal anormal 2. Sincronización con parámetros 3. anormales, otros parámetros anormales	Verifique que la señal de límite izquierdo y la línea de señal sean normales Verifique que la calibración de la correa sea normal, la cinta en sí misma es normal Verifique que la posición del pin de límite izquierdo sea correcta, la señal de límite izquierdo de la alarma de límite izquierdo se puede mover hacia la izquierda de nuevo, debe ajustar el pin cero y la banda de sincronización
12	Alarma de velocidad correcta	4. Línea de señal anormal 5. Sincronización con parámetros 6. anormales, otros parámetros anormales	Verifique que la señal de límite correcta y la línea de señal sean normales Verifique que la calibración de la correa sea normal, la cinta en sí misma es normal Verifique que la posición del pin de límite derecho sea correcta, el límite derecho alertará a la señal de límite derecho para que se mueva hacia la derecha nuevamente, debe ajustar el pin cero y la correa simultáneamente.
13	Envía una alarma de hilo a la izquierda	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si el hilo en el lado izquierdo de la máquina está dañado o demasiado flojo Verifique que la línea de alarma o el cable de alarma sean anormales
14	Envía el hilo a tu policía	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique que el hilo a la derecha de la máquina esté dañado o que el hilo esté demasiado flojo Verifique que la línea de alarma o el cable de alarma sean anormales
15	La línea nasal izquierda es incorrecta	La dirección cambia la señal anormal	Verifique que la señal de inversión sea normal
16	La línea derecha de la nariz está mal	La dirección cambia la señal anormal	Verifique que la señal de inversión sea normal
17	La banda de goma está rota	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique que la cuerda de goma esté rota

CAMFive

20	Alarma en la pantalla izquierda	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si hay una operación anormal en el hilo
21	Alarma en la pantalla derecha	La línea de señal es baja y efectiva	Verifique si hay una operación anormal en el hilo
22	Falla de energía de Lola	Suministro de energía anormal del rodillo	Verifique que la potencia del rodillo y el cable sean normales
23	El trabajo de Rolla es anormal XX	1. Conéctese a la línea incorrecta 2. El motor Lola es malo 3. Problemas de instalación 4. Configuración de parámetros	Verifique el cableado del rodillo y verifique que el motor del rodillo esté bloqueado Verifique que la velocidad de extracción y la configuración de corriente sean normales
24	Alarma de desbordamiento de la interfaz de salida XX	Cortocircuito de sobrecarga de la señal del puerto de salida	Verifique los puertos de salida, como luces de alarma, LauraIO externo, relés, luces solares, etc. Normal, si hay sobrecarga, si hay un cortocircuito en la línea, etc.
25	Canal, la comunicación no es normal	El controlador principal y la comunicación del enlace frontal	Verifique la placa relacionada con el enlace Cana, la placa nasal, el interior de la nariz, el exterior de la aviación, la placa de control principal es anormal, reemplace y verifique si la impedancia del enlace CAN es de 60 ohmios (parada CANHCANL resistencia de pie Oposición
26	CANB, la comunicación no es normal	Control principal y control secundario, comunicación de enlace servo	Verifique el enlace CANB, la placa de arranque, la placa de circuito relacionada con el servo sistema, la interfaz, el cableado es anormal Verifique si la impedancia del enlace CAN es de 60 ohmios (resistencia entre pies CANHCANL de tiempo de inactividad) Oposición
29	La situación de la aguja rota no es normal	Valor de codificación anormal	Verifique los parámetros del sistema cero, la banda de frecuencia de sincronización, el número de aguja es normal Por favor, apague la energía y reinicie. Si ocurre con frecuencia, comuníquese con el departamento de servicio posventa de Hengqiang
30	Anomalía de señal cero	1. El sensor está roto 2. Problemas de instalación	Verifique la posición de instalación normal de la señal de posición cero y ajuste la posición de detección alta y baja Verifique si hay jitter en la señal cero y luego reemplace el sensor de señal cero
31	Lea la siguiente línea de archivos de operación Derrotado	Anormalidades de archivo de flores	Elimine este archivo de flores, vuelva a compilar el archivo de flores y vuelva a escribir Verifique que el archivo en forma de flor sea correcto o haya sido reemplazado

32	La carga del archivo de operación de tipo floral se ha perdido Falla (falla CRC)	Anormalidades de archivo de flores	Elimine este archivo de flores, vuelva a compilar el archivo de flores y vuelva a escribir Verifique que el archivo en forma de flor sea correcto o haya sido reemplazado
33	Sutura variable el número de artículos demasiado	Anormalidades de archivo de flores	Por favor, modifique el patrón de flores para eliminar una cantidad de elementos variables
34	No quité la siguiente línea de flores	La configuración de parámetros es anormal	Aumentar la distancia de rotación, ralentizar el viaje
35	Datos no preparados (error interno) Código de error)	Parámetros anormales	Por favor, reinicie, sin energía Si esta alarma ocurre con frecuencia, envíe el código de error a una intensidad constante
36	X parámetros del sistema	Los parámetros del sistema parecen anormales	La actualización a la nueva versión dio como resultado dos parámetros de versión incompatibles Vuelva a verificar y depurar varios parámetros del sistema y guárdelos nuevamente

Itagüí, 19 de diciembre de 2024

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA LOPE SENA REGIONAL NARIÑO.
Nit 899.999.034 – 1
Pasto – Nariño

Ref. GARANTIA MAQUINARIA INDUSTRIAL

El suscrito **VICTOR ADAN MELAN PARRA** identificado como aparece en pie de firma, me permito garantizar que las maquinas de referencia:

1. Fileteadoras electrónicas con puntada de refuerzo 4 hilos
2. Máquina de bordado computarizada comercial de una sola cabeza
3. Tejedora Pro Full Jacquard con transferencia
4. Devanadora o enconadora textil con control individual de hilo 2 puesto

tendrán una garantía de doce meses por defectos de fabricación, para efectos de cumplimiento del contrato No. **CO1.PCCNTR.7046721 de 2024** cuyo objeto es "*adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el centro internacional de producción limpia LOPE SENA regional Nariño*".

MELEAN PARRA VICTOR ADAN
Firmado digitalmente por MELEAN PARRA VICTOR ADAN
Fecha: 2024.12.19 19:16:02 -05'00'

VICTOR ADAN MELEAN PARRA
C.E. 477 740
REPRESENTANTE LEGAL
CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS
NIT 900.689.729-2
Correo administracion.co@camfive.com -darodriguez@camfive.com
Telefono +57 313 825 6546 – +57 310 878 3969

Itagüí, 19 de diciembre de 2024

Señores
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE - SENA CENTRO INTERNACIONAL DE PRODUCCIÓN LIMPIA LOPE SENA REGIONAL NARIÑO.
Nit 899.999.034 – 1
Pasto – Nariño

Ref. CONSUMO ENERGETICO

El suscrito **VICTOR ADAN MELAN PARRA** identificado como aparece en pie de firma, me permito garantizar que las máquinas de referencia:

1. Fileteadoras electrónicas con puntada de refuerzo 4 hilos
2. Máquina de bordado computarizada comercial de una sola cabeza
3. Tejedora Pro Full Jacquard con transferencia
4. Devanadora o enconadora textil con control individual de hilo 2 puesto

Cuentan con un bajo consumo de energía eléctrica dado que son elaboradas bajo ultima tecnología, garantizando ahorro energético, gracias a componentes electrónicos y controladores de última generación, así como Servo Motores, sistemas de ahorro energético.

Trabajan a 220V consumiendo aproximadamente 4 amperios en 24 horas de trabajo consecutivas.

Se acredita para efectos de cumplimiento del contrato No. **CO1.PCCNTR.7046721 de 2024** cuyo objeto es "*adquisición de maquinaria para el fortalecimiento tecnológico del ambiente de confecciones en el marco de los proyectos de modernización que adelanta el centro internacional de producción limpia LOPE SENA regional Nariño*".

MELEAN PARRA VICTOR ADAN
Firmado digitalmente por MELEAN PARRA VICTOR ADAN
Fecha: 2024.12.19 19:14:02 -05'00'

VICTOR ADAN MELEAN PARRA
C.E. 477 740
REPRESENTANTE LEGAL
CAMFIVE CORPORATION COLOMBIA SAS
NIT 900.689.729-2
Correo administracion.co@camfive.com -darodriguez@camfive.com
Telefono +57 313 825 6546 – +57 310 878 3969