

Sabanalarga, Julio 2025

Señora

Maria Nelly Flores Rodriguez

Subdirectora (E) Centro Para El Desarrollo Agroecológico y Agroindustrial

SENA Regional – Atlántico.

Asunto: Recibido a
satisfacción contrato No.
CO1.PCCNTR.7964883 de 2025

Cordial Saludo

Informo que recibo a satisfacción el servicio relacionado en factura por valor de \$ 19,784,337.00 DIECI NUEVE MILLONES SETECIENTOS OCHENTA Y CUATRO MIL TRESCIENTOS TREINTA Y SIETE PESOS , correspondiente 8-9103-45 Contratar el mantenimiento de los equipos de agroindustria del Centro para el Desarrollo Agroecológico y Agroindustrial, por parte de GUTIERREZ BALLESTEROS NEYS DEL SOCORRO con C.C No. 22530151, previa revisión del cumplimiento de las disposiciones establecidas para tal fin.

Se da cumplimiento a la norma establecida instructiva de contratación y circulares internas del Servicio Nacional de Aprendizaje SENA.

Cumplió con las obligaciones contractuales, adicional a eso entrego sus almuerzos con el cronograma establecido.

En constancia de lo anterior se firma en Sabanalarga, Agosto del 2025

Atentamente,



Felipe Andres Rangel Pava

Supervisor de contrato.

Adjunta: informe de entrega



INFORME DEL CONTRATO CO1.PCCNTR.7964883

CONTRATANTE	CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLOGICO Y AGROINDUSTRIAL
CONTRATISTA	NEYS GUTIERREZ BALLESTEROS
OBJETO	8-9103-45 Contratar el mantenimiento de los equipos de agroindustria del Centro para el Desarrollo Agroecológico y Agroindustrial
POLIZA	85-46-101045828 DE SEGUROS DEL ESTADO
PLAZO DE EJECUCION	SIETE (7) MESES

MANTENIMIENTOS PREVENTIVO Y CORRECTIVOS DE QUIPOS

Estufa industrial a gas natural de dos puestos, marca JAVAR, modelo EM52



En la intervención realizada se efectuaron las siguientes actividades:

1. Limpieza profunda:



- Se efectuó la remoción total de grasa y residuos en quemadores, parrillas y superficies internas.
- Se desmontaron y limpiaron los inyectores, garantizando la ausencia de obstrucciones.

2. Revisión y reparación de componentes:

- Se verificó el estado y funcionamiento de los quemadores, realizando limpieza y sustitución de los elementos que presentaban corrosión o deformaciones.
- Se inspeccionaron válvulas y conexiones, aplicando prueba de fugas con solución jabonosa/detector de gas; se efectuaron los ajustes correspondientes.
- Se evaluó la respuesta térmica de termopares y sensores, procediendo a su reemplazo en los casos necesarios.

3. Inspección de presión de gas:

- Se midió la presión de entrada de gas, confirmando que se encuentra dentro del rango recomendado por el fabricante.
- Se ajustó el regulador de presión para garantizar un suministro estable.

4. Verificación de la combustión:

- Se inspeccionó visualmente la combustión, constatando que la llama fuese azul y estable.
- Se ajustó la relación aire-gas para optimizar la eficiencia de combustión y minimizar la generación de monóxido de carbono.



5. Sistema de encendido:

- Se comprobó el correcto funcionamiento del sistema de encendido (automático y manual).
- Se reemplazaron los electrodos que presentaban desgaste.

6. Seguridad general:

- Se inspeccionaron mangueras y conexiones, sin evidenciar deterioro crítico; se reemplazaron los elementos que presentaban desgaste.
- Se verificó el sistema de ventilación, asegurando una adecuada dispersión de gases residuales.

Empacadora al vacío marca JAVAR, modelo SC800



En la intervención realizada a la empacadora al vacío se ejecutaron las siguientes actividades:



1. Cambio de aceite hidráulico:

- Se efectuó el reemplazo del aceite hidráulico, con el fin de mantener el rendimiento óptimo y prolongar la vida útil de la bomba de vacío.

2. Revisión y ajuste del sistema de sellado:

- Se inspeccionó y ajustó el sistema de sellado para prevenir fugas en el empaque, asegurando la hermeticidad durante el ciclo de vacío.

3. Limpieza interna de la cámara de vacío:

- Se realizó la limpieza integral de la cámara, eliminando residuos y partículas que pudieran afectar la operatividad del equipo o la calidad del envasado.

4. Inspección de componentes eléctricos y microordenador:

- Se verificó el estado de los componentes eléctricos y del microordenador de control, garantizando el correcto funcionamiento y evitando fallos en la programación de ciclos.

5. Verificación de placas de llenado y estructura en acero inoxidable:

- Se revisó el estado de las placas de llenado y de la estructura en acero inoxidable, confirmando su estabilidad, resistencia y funcionalidad.

6. Revisión y sustitución de mangueras:

- Se inspeccionaron las mangueras del sistema de vacío, reemplazando las que presentaban desgaste, fugas o daños, con el fin de asegurar el correcto funcionamiento sin pérdidas de eficiencia.



Sierra para carne V30I 3F – PTCAR01000280002



En la intervención realizada se ejecutaron las siguientes actividades:

1. Revisión del motor (3 HP):

- Se verificó el funcionamiento del motor eléctrico, descartando anomalías mecánicas y eléctricas. Se aseguró su correcta operación y estabilidad en la transmisión de potencia.

2. Inspección de la cuchilla (98"):

- Se comprobó el estado de la cuchilla, detectando posibles desgastes o daños. Se procedió a su reemplazo en los casos que presentaban deterioro que comprometiera la eficiencia y seguridad de corte.



3. Ajuste de la altura de corte (30 cm):

- Se verificó y ajustó la altura de corte, garantizando precisión, uniformidad y seguridad en la operación del equipo.

4. Revisión de componentes eléctricos:

- Se inspeccionaron las conexiones eléctricas, interruptores y el sistema de encendido del motor. Se corrigieron puntos de riesgo y se aseguraron las conexiones para evitar fallas durante el funcionamiento.

5. Limpieza profunda del equipo:

- Se desmontaron los componentes necesarios y se efectuó la limpieza integral, eliminando residuos de carne y hueso acumulados. Esta acción permite optimizar la higiene y prevenir fallas derivadas de obstrucciones.

Marmita de doble chaqueta a gas natural





En la intervención realizada se llevaron a cabo las siguientes acciones:

- 1. Diagnóstico del equipo:**
 - Se efectuó una inspección general de la marmita, identificando fallas en el sistema de combustión y en los componentes de control de gas.
- 2. Sistema de combustión:**
 - Se corrigieron fugas menores en las conexiones de gas mediante ajustes y sellado técnico.
 - Se verificó y ajustó la presión de entrada para garantizar una combustión estable y segura.
- 3. Quemadores y sistema de encendido:**
 - Se desmontaron, limpiaron y calibraron los quemadores.
 - Se ajustó el sistema de encendido, garantizando un arranque seguro y confiable.
- 4. Componentes mecánicos y de control:**
 - Se revisaron válvulas, termopares y sensores, efectuando reemplazo de los que presentaban fallas.
 - Se calibraron los controles de temperatura para asegurar una operación precisa.
- 5. Prueba de funcionamiento:**
 - Tras la reparación, se realizaron pruebas de encendido, combustión y operación con carga, confirmando el correcto funcionamiento de la marmita doble choque a gas.

NEYS
INGENIERÍA & COMERCIO

Estufa Industrial a gas natural de dos puestos





En la intervención realizada se ejecutaron las siguientes actividades:

1. Limpieza profunda:

- Se efectuó la remoción de grasa y residuos en quemadores, parrillas y superficies internas.
- Se desmontaron y limpiaron los inyectores, garantizando la ausencia de obstrucciones.

2. Revisión de quemadores:

- Se verificó el estado y funcionamiento de los quemadores, realizando limpieza y sustitución de los que presentaban deformaciones o corrosión.

3. Sistema de válvulas y conexiones:

- Se inspeccionaron las conexiones y válvulas con detector de fugas/solución jabonosa, realizando ajustes y sustitución de elementos en mal estado.

4. Inspección de presión de gas:

- Se midió la presión de entrada, ajustando el regulador para mantenerla dentro del rango recomendado por el fabricante.

5. Verificación de la combustión:

- Se comprobó la estabilidad y color de la llama (azul).
- Se ajustó la relación aire-gas para optimizar la eficiencia y reducir emisiones contaminantes.

6. Sistema de encendido:



- Se comprobó el encendido automático/manual.
- Se reemplazaron electrodos desgastados.

7. Seguridad general:

- Se inspeccionaron mangueras y conexiones, sustituyendo las que presentaban desgaste o grietas.
- Se verificó el sistema de ventilación para asegurar la adecuada dispersión de gases residuales.

Procesador de verduras Industrial



Equipo: Procesador de verduras

En la intervención realizada se ejecutaron las siguientes actividades:

1. Revisión del motor eléctrico:

- Se verificó el estado del motor, descartando anomalías en el bobinado, rodamientos y transmisión de potencia.



- Se realizaron ajustes y lubricación preventiva para optimizar su desempeño.
- 2. **Inspección de cuchillas y discos de corte:**
 - Se comprobó el estado de las cuchillas, reemplazando las que presentaban desgaste o daños.
 - Se ajustaron los mecanismos de sujeción para garantizar cortes precisos y seguros.
- 3. **Componentes eléctricos y de control:**
 - Se inspeccionaron interruptores, cableado, protecciones y sistema de encendido.
 - Se corrigieron puntos de conexión en mal estado y se realizó prueba de continuidad.
- 4. **Estructura y elementos de seguridad:**
 - Se revisó la carcasa y estructura en acero inoxidable, garantizando su estabilidad.
 - Se comprobó el correcto funcionamiento de guardas y dispositivos de seguridad.
- 5. **Limpieza profunda:**
 - Se realizó la limpieza integral de la tolva, cámara de corte y superficies en contacto con el producto, eliminando residuos acumulados para asegurar condiciones de higiene.
- 6. **Prueba de funcionamiento:**
 - Se realizaron pruebas en vacío y con producto, confirmando el correcto desempeño del procesador bajo condiciones de operación segura y eficiente.



En la intervención realizada se ejecutaron las siguientes actividades:

1. Revisión del sistema de dosificación:

- Se inspeccionaron los pistones, válvulas y boquillas dosificadoras.
- Se ajustaron los mecanismos para asegurar la precisión en el volumen de llenado.
- Se reemplazaron empaques y sellos que presentaban desgaste.

2. Sistema de bombeo y conducción del producto:

- Se verificó el estado de mangueras, tuberías y conexiones.
- Se sustituyeron los elementos con fisuras, fugas o deterioro.

3. Componentes eléctricos y de control:

- Se inspeccionaron sensores, interruptores, cableado y tableros de control.



- Se corrigieron conexiones en mal estado y se probó la calibración de los sensores de dosificación.

4. Estructura y elementos mecánicos:

- Se revisó la estabilidad de la máquina, sus soportes y estructura en acero inoxidable.
- Se lubricaron guías y partes móviles para mejorar la operatividad.

5. Limpieza profunda:

- Se efectuó la limpieza de las superficies en contacto con el producto, eliminando residuos que puedan afectar la higiene o el funcionamiento.

6. Prueba de funcionamiento:

- Se realizaron pruebas con producto, verificando la uniformidad en la dosificación y el correcto desempeño de los ciclos de trabajo.

Cuarto Frío de conservación de frutas, hortalizas y Verduras

En la intervención realizada se llevaron a cabo las siguientes actividades:

1. Revisión del sistema de refrigeración:

- Se verificó el estado del compresor, condensador y evaporador.
- Se inspeccionaron presiones de succión y descarga, ajustando parámetros según especificaciones del fabricante.
- Se comprobó el nivel de refrigerante, realizando la recarga correspondiente en caso de deficiencia.



2. Inspección de componentes eléctricos y de control:

- Se revisaron interruptores, contactores, relés, protecciones térmicas y cableado.
- Se corrigieron conexiones en mal estado y se comprobó el funcionamiento del termostato y del sistema de control de temperatura.

3. Sistema de ventilación:

- Se verificó el funcionamiento de ventiladores del condensador y del evaporador.
- Se limpiaron aspas y rejillas para garantizar el flujo de aire adecuado.

4. Revisión de la estructura e aislamiento:

- Se inspeccionaron las paredes, puertas y sellos, detectando fugas de aire frío.
- Se ajustaron bisagras y se reemplazaron empaques en mal estado para mantener la hermeticidad.

5. Limpieza general:

- Se realizó la limpieza de bandejas, drenajes y serpentines para evitar obstrucciones y garantizar un funcionamiento eficiente.

6. Pruebas de funcionamiento:

- Se realizaron pruebas en operación, verificando que el cuarto frío alcance y mantenga la temperatura establecida de acuerdo con los parámetros requeridos.



Conclusión: El cuarto frío fue sometido a mantenimiento correctivo,
restableciendo su capacidad de refrigeración, hermeticidad y condiciones de
seguridad, quedando en óptimo estado para su operación.

Neys Gutiérrez B

Neys Gutiérrez Ballesteros

C.C. 22.530.151 de Malambo Atlántico

