DIAN

FACTURA ELECTRÓNICA DE VENTA

DIAN

Representación Gráfica

Datos del Documento

Código Único de Factura - CUFE :
4c1c6636d9cd8ce3a1895478d78e364bf4e10a8212dded886e222f3502a31ae735dad678a42fd6ce5ba713264284e0d9

Número de Factura: NG-13
Fecha de Emisión: 19/11/2025
Fecha de Vencimiento: 19/11/2025
Tipo de Operación: 10 - Estándar

Forma de pago: Contado
Medio de Pago: Consignación bancaria
Orden de pedido:
Fecha de orden de pedido:

Datos del Emisor / Vendedor

Razón Social: GUTIERREZ BALLESTEROS NEYS DEL SOCORRO
Nombre Comercial: GUTIERREZ BALLESTEROS NEYS DEL SOCORRO
Nit del Emisor: 22530151
Tipo de Contribuyente: Persona Natural
Régimen Fiscal:O-47
Responsabilidad tributaria: ZZ - No aplica
Actividad Económica: 3312

País: Colombia
Departamento: Atlántico
Municipio / Ciudad: Barranquilla
Dirección: CR 7 B 38 B 41 BRR LA MAGDALENA
Teléfono / Móvil: 3156950070
Correo: gutierrezneys0929@gmail.com

Datos del Adquiriente / Comprador

Nombre o Razón Social: SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE
Tipo de Documento: NIT
Número Documento: 899999034
Tipo de Contribuyente: Persona Jurídica
Régimen fiscal: O-13
Responsabilidad tributaria: ZZ - No aplica

País: Colombia
Departamento: Bogotá
Municipio / Ciudad: Bogotá, D.c.
Dirección: Calle 57 8 69
Teléfono / Móvil: 6015461500
Correo: ocastroa@sena.edu.co

Detalles de Productos

								IMPUESTOS				Precio unitario
Nro.	Código	Descripción	U/M	Cantidad	Precio unitario	Descuento detalle	Recargo detalle	IVA	%	INC	%	de venta
1	3001	MANTENIMIENTO CORRECTIVO ESPECIALIZADO DE 1 MAQUINA ENLATADORA MARCA JAVAR SERIE 17027V01 CAPACIDAD 120UND	NIU	1,00	$ 3.000.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 3.000.000,00
2	3002	MANTENIMIENTO CORRECTIVO DE UNA AUTOCLAVE VERTICAL MARCA JP INGLOBAL MODELO JPA62LV316 DE 62 LITROS SERIAL 4588377	NIU	1,00	$ 4.300.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 4.300.000,00
3	3003	LAVADORA DE FRUTAS VERDURAS Y SECADORAS MANTENIMIENTO CORRECTIVO LAVADORA DESINFECTADORA DE FRUTAS Y VERDURAS	NIU	1,00	$ 3.500.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 3.500.000,00
4	3004	HORNO DESHIDRATADOR DE 3 BANDEJAS MANTENIMIENTO CORRECTIVO	NIU	1,00	$ 3.500.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 3.500.000,00
5	3005	MOLINO DE GRANOS	NIU	1,00	$ 6.900.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 6.900.000,00
6	3006	LICUADORA DE MESA	NIU	1,00	$ 2.900.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 2.900.000,00
7	3007	LICUADORA SEMI INDUSTRIAL MANTENIMIENTO CORRECTIVO	NIU	1,00	$ 5.700.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 5.700.000,00
8	3008	MACRO MOLINO TIPO CROTON	NIU	1,00	$ 2.400.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 2.400.000,00
9	3009	TAMIZADORA ANALITICAS 200 CONTROL MANTENIMIENTO CORRECTIVO	NIU	1,00	$ 1.700.000,00	$ 0,00	$ 0,00					$ 1.700.000,00

Notas Finales

Linea de negocio: #$36-02-00-008-910310;7964883;mjcamachos@sena.edu.co#$

Datos Totales

Documento generado el:
19/11/2025 09:57:03
Documento validado por la DIAN:
19/11/2025 09:57:03
XML Generado por: Solución Gratuita DIAN
800197268
PDF Generado por: Solución Gratuita DIAN Nit:800197268

MONEDA	COP
TASA DE CAMBIO	0

Subtotal		33900000
Descuento detalle		0,00
Recargo detalle		0,00
Total Bruto Factura		33900000
IVA		0,00
INC		0,00
Bolsas		0,00
Otros impuestos		0
Total impuesto (=)		0
Total neto factura (=)		33900000
Descuento Global (-)		0,00
Recargo Global (+)		0,00
Total factura (=)	**COP $**	$ 33900000

Valores informativos

ANTICIPOS	
Anticipos	0

RETENCIONES	
Rete fuente	0,00
Rete IVA	0,00
Rete ICA	0,00

MONEDA	COP
TASA DE CAMBIO	

Subtotal		33.900.000,00
Descuento detalle		0,00
Recargo detalle		0,00
Total Bruto Factura		33.900.000,00
IVA		0,00
INC		0,00
Bolsas		0,00
Otros impuestos		0,00
Total impuesto (=)		0,00
Total neto factura (=)		33.900.000,00
Descuento Global (-)		0,00
Recargo Global (+)		0,00
Total factura (=)	**COP $**	$ 33.900.000,00

Valores informativos

ANTICIPOS	
Anticipos	0,00

RETENCIONES	
Rete fuente	0,00
Rete IVA	0,00
Rete ICA	0,00

Numero de Autorización: 18764088166522 Rango desde: 1 Rango hasta: 50 Vigencia: 2027-02-01

INFORME DEL CONTRATO CO1.PCCNTR.8510885

CONTRATANTE	**CENTRO PARA EL DESARROLLO AGROECOLOGICO Y AGROINDUSTRIAL**
CONTRATISTA	**NEYS GUTIERREZ BALLESTEROS**
OBJETO	**CO1.PCCNTR.8510885 Contratar el mantenimiento de los equipos de agroindustria del Centro para el Desarrollo Agroecológico y Agroindustrial**
POLIZA	**85-44-101141407 DE SEGUROS DEL ESTADO**
PLAZO DE EJECUCION	**UN (1) MES**

MANTENIMIENTOS PREVENTIVO Y CORRECTIVOS DE QUIPOS

Máquina enlatadora marca Javar:

Se realizó el mantenimiento correctivo completo del equipo, interviniendo cada uno de sus sistemas mecánicos, eléctricos y estructurales. Se efectuó la limpieza, ajuste y lubricación de todos los componentes mecánicos, garantizando un movimiento fluido y reduciendo el desgaste operativo.

Se llevó a cabo el cambio del aislante térmico, debido a deterioro y pérdida de eficiencia, asegurando un adecuado control de temperatura y protección del equipo. El sistema de sellado fue revisado y ajustado en su totalidad, corrigiendo fugas en el empaque y reforzando la estructura en acero inoxidable para garantizar estabilidad y funcionalidad durante el proceso.

En cuanto a los componentes eléctricos, se inspeccionaron las conexiones, interruptores y el sistema de encendido del motor. Se realizaron labores de limpieza interna y se midieron parámetros nominales para verificar el comportamiento eléctrico, asegurando su funcionamiento seguro y estable.

Se ejecutó una limpieza profunda, que incluyó desmontaje parcial del equipo para eliminar residuos acumulados que afectaban la operatividad y la higiene del proceso.

Adicionalmente, se realizó la revisión, fabricación, sustitución e instalación de piezas no disponibles en el mercado, incluyendo soporte, disco, cabezales y rodillos de sellado, moldes, placas y otros componentes que presentaban desgaste, deformaciones o daños, asegurando así el óptimo desempeño del equipo.

Autoclave vertical marca JP Inglobal:

Se realizó el mantenimiento correctivo de la autoclave vertical JP Inglobal, modelo JPA62LV-316, capacidad de 62 litros, serial 4588377, interviniendo los componentes esenciales para restablecer su funcionamiento adecuado.

Se efectuó el cambio de la tarjeta principal debido a fallas en el control electrónico del equipo, instalando una unidad nueva y realizando la configuración correspondiente.

Asimismo, se llevó a cabo el reemplazo del sensor de conductividad, garantizando una lectura precisa del nivel y calidad del agua dentro de la cámara de esterilización.

Se realizó la limpieza completa del sistema de desagüe, eliminando sedimentos, incrustaciones y obstrucciones que afectaban el flujo adecuado, asegurando un drenaje eficiente durante y después del ciclo de operación.

En la revisión de componentes eléctricos, se inspeccionaron todas las conexiones internas, se verificaron los interruptores, relés, protecciones y el sistema de encendido. Se corrigieron puntos de falso contacto y se aseguraron terminales sueltos, garantizando estabilidad eléctrica y seguridad operativa.

Este mantenimiento dejó la autoclave en condiciones óptimas para la operación continua, mejorando su confiabilidad, precisión y seguridad en los procesos de esterilización.

Lavadora y Desinfectadora de Frutas y Verduras:

Se realizó el mantenimiento correctivo completo de la lavadora y desinfectadora de frutas y verduras, verificando todos sus componentes críticos y dejando el equipo en

condiciones óptimas de funcionamiento. Durante la intervención se hicieron reemplazos importantes debido al desgaste y fallas detectadas.

La cuba de gran capacidad fue inspeccionada minuciosamente, corrigiendo acumulación de residuos y atendiendo zonas con inicio de corrosión para garantizar higiene y eficiencia en el proceso de lavado.

La bomba de recirculación fue revisada en caudal, sellos y desempeño general, ejecutando limpieza profunda y realizando ajustes necesarios para restablecer un flujo de agua constante y una correcta mezcla de soluciones desinfectantes.

En los sistemas de drenaje y tuberías inferiores se verificaron válvulas y conductos, eliminando obstrucciones y corrigiendo fugas. Se reemplazaron elementos deteriorados para asegurar un desagüe fluido y seguro.

La zona de entrada y salida del producto, incluyendo la banda transportadora y los rodillos, fue ajustada y alineada, corrigiendo atascos y mejorando la continuidad del flujo de frutas y verduras para evitar contaminación cruzada.

El motor fue reemplazado completamente debido a desgaste crítico y fallas de arranque. Adicionalmente, se renovó todo el sistema eléctrico, incluyendo cableado, protecciones, conectores y terminales, asegurando un funcionamiento estable, seguro y libre de riesgos.

Este mantenimiento permitió restablecer la eficiencia en el proceso de lavado, mejorar la seguridad operativa y garantizar la inocuidad de los productos alimenticios procesados por el equipo.

Horno deshidratador de 3 bandejas:

Se realizó el mantenimiento correctivo del horno deshidratador de 3 bandejas, verificando el estado general del equipo y garantizando su correcto funcionamiento. Durante la intervención se atendieron todos los componentes críticos para su operación.

El sistema de control automático de temperatura y el termostato de seguridad fueron revisados debido a fallas en el encendido y desajustes en la temperatura programada. Se calibraron los valores de operación y se reemplazaron componentes que presentaban deterioro para evitar sobrecalentamientos y riesgos eléctricos.

El sistema de circulación de aire caliente fue inspeccionado completamente, verificando ventiladores y resistencias. Se encontraron elementos con desgaste y pérdida de eficiencia, por lo que fueron sustituidos para asegurar una distribución uniforme del calor y eliminar zonas frías dentro de la cámara.

En el panel de control digital se comprobó el funcionamiento de indicadores, sensores y programadores. Se realizaron ajustes internos y reemplazo de piezas que generaban errores en la lectura o programación del equipo.

Las bandejas en malla de acero inoxidable fueron inspeccionadas, detectando deformaciones y acumulación de residuos en varias de ellas. Se efectuó limpieza profunda, y se reemplazaron aquellas que presentaban fisuras o pérdida de resistencia.

La cámara interna y la estructura en acero inoxidable fueron revisadas para identificar corrosión o fisuras. Se ejecutó limpieza general, corrección de desgaste superficial y reemplazo de elementos que comprometían la durabilidad y las condiciones higiénicas.

El sistema eléctrico de 220 V – 2800 W fue evaluado en conexiones, aislamiento y protecciones, encontrando cables y terminales deteriorados, los cuales fueron reemplazados para evitar sobrecargas y garantizar un consumo energético estable.

Este mantenimiento dejó el equipo en condiciones óptimas de funcionamiento, asegurando eficiencia en el proceso de secado, seguridad para el operario e inocuidad de los productos alimenticios procesados.

NEYS
INGENIERÍA & COMERCIO

Molino De Granos:

Se ejecutó el mantenimiento correctivo del molino de granos, verificando cada uno de sus componentes esenciales. El motor eléctrico fue inspeccionado en su sistema de alimentación, estado de los rodamientos y ventilación, realizando ajustes y sustituyendo piezas que presentaban desgaste para evitar sobrecalentamientos o fallas durante el arranque.

La tolva de alimentación, que presentaba un avanzado estado de oxidación, fue reemplazada completamente con el fin de prevenir acumulación de residuos, obstrucciones en el flujo del grano y riesgos de contaminación cruzada.

En el sistema de molienda, compuesto por discos o muelas metálicas, se revisó el desgaste, alineación y ajuste de las piezas. Varias partes mostraban deterioro significativo, por lo que fueron calibradas y reemplazadas para garantizar una molienda uniforme y evitar daños mecánicos futuros.

El acople y la transmisión directa entre el motor y los discos fueron lubricados y verificados, corrigiendo vibraciones, ruidos anormales y pérdidas de potencia mediante ajustes y sustitución de elementos desgastados.

Finalmente, la salida de producto fue sometida a limpieza profunda, eliminando obstrucciones internas y garantizando condiciones higiénicas adecuadas para evitar taponamientos y mantener la eficiencia del proceso.

Licuadora de mesa:

Se realizó el mantenimiento correctivo completo del equipo, interviniendo todos los componentes principales. En el motor eléctrico se revisó el funcionamiento general, la temperatura y la presencia de ruidos anormales, además de verificar el estado de los carbones, el bobinado y el sistema de ventilación. Durante esta inspección se reemplazaron piezas que presentaban desgaste para prevenir fallas de arranque o sobrecalentamiento.

Las cuchillas de acero inoxidable fueron inspeccionadas y se detectaron signos de desgaste y pérdida de filo en varias de ellas, por lo que fueron afiladas o reemplazadas, especialmente aquellas que no giraban correctamente.
El acoplamiento entre el vaso y la base fue verificado, encontrando desgaste en el engranaje plástico/metálico, motivo por el cual se realizó su sustitución para garantizar una transmisión de movimiento adecuada.
El panel de control y la perilla de velocidades fueron probados tanto eléctrica como mecánicamente, efectuando limpieza interna y externa para evitar fallos causados por suciedad o humedad.
El cable de alimentación y el enchufe fueron inspeccionados y reemplazados debido a la presencia de deterioro y riesgo eléctrico.
El vaso de vidrio y la tapa fueron revisados, corrigiendo detalles menores y garantizando un sellado adecuado para evitar derrames durante el funcionamiento.
Finalmente, la base externa y la estructura fueron limpiadas a profundidad, ajustando tornillos y asegurando la estabilidad general del equipo.

Licuadora semiindustrial:
Se ejecutó el mantenimiento correctivo completo del equipo, interviniendo cada uno de sus componentes. El motor eléctrico fue revisado en su funcionamiento general, temperatura, ruidos anormales y estado del bobinado, además del sistema de ventilación, realizando ajustes y reemplazando piezas que presentaban desgaste.
Las cuchillas de acero inoxidable fueron inspeccionadas encontrando desgaste y pérdida de filo en varias de ellas, por lo que fueron afiladas o reemplazadas según su condición.
El acoplamiento entre el vaso y la base fue verificado, detectando desgaste en el engranaje, motivo por el cual se sustituyó para garantizar una correcta transmisión del movimiento.
Los interruptores de control fueron probados eléctricamente y limpiados, corrigiendo fallos ocasionados por suciedad acumulada.

El cable de alimentación fue inspeccionado y reemplazado debido a presencia de deterioro que podía generar riesgo eléctrico.
El vaso de acero inoxidable y su tapa fueron revisados, corrigiendo deformaciones menores y asegurando el sellado adecuado para evitar fugas.
Finalmente, la base externa fue limpiada completamente, se ajustaron piezas sueltas y se garantizó la estabilidad general del equipo.

Macro Molino tipo crotón:

Se llevó a cabo el mantenimiento correctivo del Macro Molino Tipo Croton, abarcando todos los componentes del equipo. Durante la intervención se realizaron inspecciones, pruebas operativas, limpieza profunda y el reemplazo de múltiples piezas que presentaban desgaste o fallas.

En el motor de inducción trifásico se verificó la temperatura, ausencia de ruidos anormales, estado de las conexiones eléctricas y condición de los rodamientos, reemplazando componentes deteriorados del sistema de ventilación para prevenir sobrecalentamientos.

En el rotor con cuchillos fijos se inspeccionaron los seis cuchillos en acero especial, encontrando desgaste y oxidación en varios de ellos, por lo que fueron afilados o reemplazados según su condición.
La cámara de molienda fue sometida a limpieza profunda y revisión de los cuatro cuchillos regulables, efectuando ajustes y cambio de piezas que presentaban pérdida de filo.

El sistema de seguridad de tapa fue verificado y ajustado; se reemplazaron partes del mecanismo que impedían su funcionamiento óptimo.

En el gabinete externo se realizó limpieza general, corrección de abolladuras menores y tratamiento anticorrosivo donde fue necesario.

Los tamices en acero inoxidable mesh fueron inspeccionados, encontrándose obstrucciones y deformaciones en varias mallas, las cuales fueron sustituidas para recuperar la eficiencia de molienda.
Finalmente, se revisó el estado de los fusibles, reemplazando aquellos que estaban quemados y confirmando la disponibilidad de repuestos.

Tamizadora analítica AS 200 control:

Se realizó el mantenimiento correctivo ejecutando todas las actividades programadas.
Durante la intervención, se efectuó una revisión completa del sistema de vibración y del motor interno, verificando funcionamiento, estabilidad, conexiones eléctricas y realizando la calibración correspondiente.
En el bloque de tamices y la torre de tamizado se efectuó una inspección detallada, acompañada de una limpieza profunda, y se reemplazaron varios tamices que presentaban desgaste o pérdida de precisión.
En el sistema de fijación seco y húmedo se comprobaron los mecanismos de cierre y la presión de ajuste, reemplazando múltiples piezas que evidenciaron fallos o deterioro.
Asimismo, se revisó la interfaz digital y los controles, confirmando el correcto funcionamiento de pantalla, botones y conectividad y sustituyendo componentes que mostraron fallas de respuesta.
Finalmente, en el gabinete externo se realizó limpieza general, ajuste de piezas sueltas y reemplazo de elementos estructurales menores que presentaban deterioro, garantizando el cumplimiento del grado de protección

NEYS
INGENERÍA & COMERCIO





















Neys Gutiérrez B

Neys Gutiérrez Ballesteros

C.C. 22.530.151 de Malambo Atlántico

NEYS
INGENERÍA & COMERCIO