Defensa

COMANDO GENERAL
FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA
UNIÓN - SOBERANÍA - VICTORIA

2026-00010368C01

Al contestar cite este número
MDN - CGFM-JEMCO-SEMAI-DIADF

Bogotá D.C. - Bogotá D.C. / 15 de mayo de 2026

Contraseña:w1XvXJTBZV

Mayor
CARLOS BASTIDAS LOPEZ
Jefe Área de Contratación

Asunto: Informe de Supervisión y Seguimiento No 05 del Contrato No. 321 de 2025

Atentamente me permito entregar al señor Mayor Director Administrativo y Financiero del COGFM (E) la documentación del informe de supervisión No. 05 del Contrato 321 de 2025, así:

1. Informe de supervisión y seguimiento No.05 CTO 321-2025.
2. Certificación de elementos suministrados
3. Certificación de empaque
4. Fichas técnicas
5. Certificación de residuos peligrosos
6. Garantía técnica

Atentamente.

Defensa

COMANDO GENERAL
FUERZAS MILITARES DE COLOMBIA
UNIÓN - INTEGRIDAD - VICTORIA

Mayor CAMILO ANDRES GUZMAN MOLINA
Jefe Imprenta y Publicaciones
DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA

Anexo: 7 archivos

Copia:

Elaboró: CAMILO ANDRES GUZMAN MOLINA / DIADF

Revisó: CAMILO ANDRES GUZMAN MOLINA / DIADF

Señor Coronel
GEOVANNY ANDRÉS SUÁREZ PENAGOS
Director Administrativo y Financiero CGFM
Comando General Fuerzas Militares
Avenida el Dorado CAN Carrera 54 No 26-25
Bogotá D.C..

Asunto: Informe de Supervisión y Seguimiento No 05 del Contrato No. 321 de 2025
Mensual X ó Final _

Respetuosamente, me dirijo al señor Coronel, Director Administrativo y Financiero, con el fin de presentar el informe de supervisión y seguimiento del contrato del asunto, de acuerdo con la siguiente información:

1. Datos del supervisor

Nombre del supervisor	Mayor CAMILO ANDRES GUZMAN MOLINA
Dependencia	IMPRENTA Y PUBLICACIONES COGFM
Cargo	JEFE DEL ÁREA IMPRENTA Y PUBLICACIONES
Apoyo a la supervisión	

2. Datos del contrato

Número y fecha de suscripción del Contrato	CONTRATO DE BIENES Y SERVICIOS NO. 321 DEL 16 DE DICIEMBRE DE 2025
Contratista	YANCRED TECHNOLOGY SAS
Cedula de Ciudadanía o Nit.	NIT. 901.415.822-8
Objeto	" (...)REQUIERE CONTRATAR EL SERVICIO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO A TODO COSTO DE LA MAQUINARIA DE LA IMPRENTA DEL COGFM, UTILIZADA PARA ARTES GRÁFICAS,

	INCLUYENDO EL SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE LOS REPUESTOS O ACCESORIOS QUE SE ENCUENTREN AVERIADOS O CON DESGASTE, DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL ANEXO"
Valor del Contrato	$121.059.761,00
Plazo de ejecución	El plazo de ejecución será hasta el 31 de julio del año 2026 y/o hasta el agotamiento de los recursos, lo primero que ocurra, contados a partir del siguiente día hábil siguiente a la aprobación de la garantía de cumplimiento, previa expedición del certificado de registro presupuestal por parte de la Dirección Administrativa y Financiera del Comando General.

Modificatorio No.			
Adición	Prorroga	Suspensión	Otros X

Objeto del modificatorio:
El objeto del presente es modificar parcialmente la Carta Aceptación Oferta N° 312COGFM DIADF 2025, celebrado EL MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL - COMANDO GENERAL DE LAS FUERZAS MILITARES - DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA, por una parte, y por la otra, WILLIAM ANDRÉS MARÍN GÓMEZ con cedula de ciudadanía No. 15.459.607 expedida en TITIRIBÍ - ANTIOQUIA., en calidad de Representante Legal de la SOCIEDAD YANCRED TECHNOLOGY S.A.S CON NIT 901.415.822-8, así:

1. **MODIFICAR EL** NUMERAL SEGUNDO. - VALOR TOTAL DEL CONTRATO en el sentido de reducir la suma de **CINCUENTA Y NUEVE MIL SETECIENTOS SESENTA Y UN PESOS CON SIETE CENTAVOS ($59.761,07)** de la vigencia 2025, para un total del Contrato VIGENCIA 2025 Y 2026 hasta por la suma de **CIENTO VEINTE MILLONES NOVECIENTOS NOVENTA Y NUEVE MIL NOVECIETOS NOVENTA Y NUEVE PESOS CON NOVENTA Y TRES CENTAVOS M/CTE ($120.999.999,93)** incluido IVA según aplique y demás impuestos que se causen por el hecho de su celebración, ejecución, liquidación, todos los costos directos e indirectos y demás impuestos, tasas y contribuciones a que haya lugar y el ajuste en el cuadro de precios del IVA, siempre que las mismas se realicen manteniendo las condiciones técnicas establecidas en el Contrato inicial, distribuidos así:

- Vigencia fiscal 2025: **$14.999.999,93**
- Vigencia fiscal 2026: **$106.000.000,00**

SEGUNDA- VIGENCIA: Continúan vigentes las demás cláusulas de la Aceptación Oferta N° 321COGFM DIADF 2025, que no fueron objeto de modificación.

3. Descripción del desarrollo de las actividades contractuales

Número	Obligación especificas del contratista y/o cumplimiento de las especificaciones técnicas del contrato	Cumple	No cumple	Evidencia del cumplimiento de las obligaciones específicas del contratista y/o cumplimiento de las especificaciones técnicas del contrato
1	Cumplir con el objeto del contrato, de conformidad con las especificaciones Técnicas contratadas y dentro del plazo establecido para la ejecución	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación, desarrollando las especificaciones técnicas del estudio previo, el pliego de condiciones y el Contrato.
2	Obtener con la oportunidad debida, las licencias, autorizaciones y permisos a que hubiere lugar para el cumplimiento de todas las obligaciones que le corresponden en los términos del contrato	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación, los Mantenimientos desarrollado han cumplido con los términos y condiciones del contrato.
3	Mantener durante el plazo de ejecución del contrato los precios ofertados	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. el contratista hasta la fecha ha mantenido los precios durante la ejecución de los mantenimientos.
4	Elaborar y suscribir, dentro de los tres (03) días calendario siguientes a la comunicación del inicio del plazo de ejecución, conjuntamente con el supervisor, el cronograma de actividades del contrato, según aplique	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. el cronograma se adjuntó en el primer informe.
5	Entregar al Supervisor del Contrato, dentro de los cinco (05) días hábiles siguientes al perfeccionamiento del mismo, el certificado del curso virtual de cincuenta horas sobre Seguridad y Salud en el Trabajo (Artículo 2.2.4.6.35 del Decreto 1072 de 2015), el cual deberá permanecer vigente durante el	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. El contratista adjunta certificación de 50 horas del curso virtual de cincuenta horas sobre Seguridad y Salud en el Trabajo en el primer informe.

	plazo de ejecución del contrato (según aplique)			
6	Ninguna solicitud de mantenimiento podrá ser realizada por parte del contratista sin que medie solicitud por parte del supervisor del contrato	SI		Para este corte todos los mantenimientos correctivos como preventivos se realizaron por solicitud del supervisor del supervisor del contrato.
7	TIEMPO DE RESPUESTA: Se deberán entregar dentro de las cuarenta y ocho (48) horas siguientes al requerimiento efectuado por el Supervisor del contrato, salvo los repuestos que deban ser importados los cuales tendrán un plazo de entrega de treinta (30) días hábiles	SI		Para este corte los mantenimientos se realizaron dentro de los tiempos establecidos en esta obligación.
8	PEDIDOS DE URGENCIA: En caso de que EL M.D.N – COMANDO GENERAL FFMM – DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA, requiera algún elemento de urgencia, el supervisor lo requerirá y se deberá entregar en un tiempo máximo de veinticuatro (24) horas siguientes al requerimiento del supervisor del contrato, sin que esto implique un costo adicional sobre los elementos despachados			Al corte de este informe no se han requerido pedidos de urgencia.
9	Los repuestos importados deberán ser entregados junto con la copia de registro de importación expedido por la DIAN	SI		El contratista menciona que todos los repuestos suministrados en este corte se compraron en el mercado nacional.
10	Se debe garantizar que los elementos que serán suministrados al MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL - COMANDO GENERAL FFMM - DIRECCIÓN ADMINISTRATIVA Y FINANCIERA, son nuevos y originales, no remanufacturados, de acuerdo con las especificaciones técnicas solicitadas	SI		A la fecha el contratista ha cumplido esta obligación, se adjunta certificación de elementos suministrados.
11	EXISTENCIAS: EL CONTRATISTA deberá mantener disponible y con la	SI		A la fecha el contratista ha cumplido esta obligación. El contratista manifiesta que cuenta con las

	seguridad necesaria, inventarios de los bienes, objeto del contrato y responder los tiempos de entrega cuando la administración lo requiera, para lo cual deberá disponer de personal y vehículos de transporte para garantizar la solicitud que le haga la entidad, sin general costo adicional para el COGFM			herramientas y la logística para garantizar la ejecución del objeto contractual.
12	EMPAQUE: Los bienes deberán venir con los sellos y empaques de fábrica	SI		A la fecha el contratista ha cumplido esta Obligación, el contratista envía certificación de empaque.
13	Los repuestos deberán ser instalados por personal capacitado.	SI		A la fecha el contratista ha cumplido esta obligación, todos los repuestos han sido instalados por personal capacitado para tal función.
14	Cada elemento entregado contará con una garantía técnica conforme su vida útil	SI		A la fecha el contratista ha cumplido esta Obligación el contratista adjunta las fichas técnicas de los repuestos instalados.
15	Mantener estricta reserva y confidencialidad sobre la información que conozca por causa o con ocasión de la ejecución del objeto contractual.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación, la supervisión mantiene controles con respecto al manejo de la información y la documentación.
16	Se deberán cumplir todas las normas de seguridad industrial durante el desarrollo de las actividades materia de la presente invitación y garantizar los cuidados y precauciones necesarios para el normal desarrollo del mismo.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. los técnicos que desarrollaron los mantenimientos utilizaron los elementos de protección personal durante el desarrollo de dichas actividades
17	Adoptar las medidas de seguridad industrial para evitar la ocurrencia de accidentes durante la ejecución del objeto contractual dotando a sus operarios de los elementos de seguridad industrial y protección personal necesarios para la ejecución del objeto contractual, y será su responsabilidad el salvaguardar la seguridad de todas las personas vinculadas a la prestación del servicio.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. los técnicos que desarrollaron los mantenimientos utilizaron los elementos de protección personal durante el desarrollo de dichas actividades.
18	El servicio de mantenimiento correctivo será solicitado por el	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación, el

	supervisor del contrato vía telefónica, para lo cual el contratista deberá contar con una línea fija y otra celular donde se pueda generar la solicitud.			contacto con el contratista se realiza por los siguientes canales: gerencia@yancred.com, 3212205756
19	El servicio de mantenimiento correctivo deberá ser prestado dentro de las 24 horas siguientes a la solicitud efectuada por el supervisor del contrato	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación, los mantenimientos realizados se han realizado dentro de los tiempos establecidos en esta obligación
20	El servicio deberá tener disponibilidad de 5x8 (cinco días a la semana por ocho horas.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con la disponibilidad de los tiempos establecidos en la obligación en el desarrollo de los mantenimientos efectuados.
21	Por cada servicio de mantenimiento correctivo prestado, se deberá entregar un formato de soporte técnico, donde se indique las actividades desarrolladas, el tiempo de duración del servicio técnico.	SI		Hasta la fecha de este informe el contratista ha cumplido con esta obligación, se adjuntan los formatos de mantenimiento preventivos y correctivos
22	Al momento de cambio del repuesto debe contener la ficha técnica del producto y el certificado de garantía. Debe verificarse que la garantía debe cumplir con la vida útil establecidas por el fabricante del producto	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación El contratista adjunta las fichas técnicas.
23	El contratista deberá garantizar la gestión ambientalmente adecuada de los residuos electrónicos, teniendo en cuenta la normatividad nacional vigente sobre almacenamiento, transporte, manejo y disposición final.	SI		Durante la ejecución del contrato, el personal técnico que desarrollo las actividades lo hizo dentro las políticas de la gestión ambiental.
24	En la Ejecución del contrato deberá presentar registro de cantidad, caracterización y destino (disposición o aprovechamiento) de los residuos peligrosos generados, y deberá entregar al supervisor del contrato los certificados de disposición final o aprovechamiento con empresas que cuenten con licencia	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación el contratista adjunto el plan instrucciones de manejo de residuos en el primer informe.

	ambiental vigente.			
25	Deberá contar con las hojas de seguridad de todos los residuos peligrosos que se generan.	SI		El contratista manifiesta que durante la ejecución de este corte de mantenimiento no se generaron residuos peligrosos, se adjunta certificación
26	El empaque secundario del producto debe provenir de: Fibras maderables o no maderables provenientes de plantaciones certificadas bajo algún esquema ambiental reconocido como de manejo forestal responsable, mínimo en un 70%, o Fibras maderables o no maderables provenientes de plantaciones certificadas bajo algún esquema ambiental reconocido como de manejo forestal responsable.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. Los repuestos suministrados cumplen con las condiciones de empaque descritos en la obligación..
27	El contratista y el personal que ejecutara el contrato, deberá suscribir una autorización para efectuar Estudio de Seguridad por parte de la Dirección de Inteligencia del Comando General de las FF.MM., el cual podrá ser realizado en cualquier momento y cuantas veces sea necesario, el cual será de obligatorio cumplimiento.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. Se adjuntó la autorización en el primer informe.
28	Garantizar el correcto funcionamiento de las maquinas o equipos, por el término de seis (06) meses, a partir del acta de recibo a satisfacción.	SI		Hasta la fecha el contratista ha cumplido con esta obligación. Se adjunta certificación de garantía técnica de las maquinas intervenidas en este corte
29	Al momento de realizar el último mantenimiento correctivo se deberá entregar un concepto técnico el cual deberá ser realizado por personal idóneo en la materia. El concepto técnico como mínimo debe contener los siguientes datos: Un análisis justificando si se considera que están en condiciones de continuar prestando el servicio para el cual fue adquirido. Estado			A la fecha de este informe no se ha realizado el ultimo mantenimiento, por tal razón no se requirió esta obligación.

	de la maquina o equipo Si se puede prolongar su vida útil y su valor			

4. Cumplimiento de Obligaciones al Sistema de Seguridad Social y Parafiscales

Que la Planilla Integrada de Liquidación de Aportes N° 9504265113, con fecha de pago 04 de mayo de 2025, evidencian el cumplimiento de las obligaciones al Sistema de Seguridad Social Integral, la cual es anexada al presente informe.

Que mediante certificación de fecha 12 de mayo de 2026, suscrita por el señor WILLIAM ANDRES MARÍN GÓMEZ, Representante Legal de la empresa YANCRED TECHNOLOGY SAS, estipula encontrarse al día en el pago al Sistema de Seguridad Social en Pensiones y en Salud, riesgos profesionales, aportes a las Cajas de Compensación Familiar, Instituto Colombiano de Bienestar Familiar y Servicio Nacional de Aprendizaje (SENA). Se anexa certificado del cumplimiento por parte del contratista.

NOTA: El certificado de aportes parafiscales lo puede firmar el representante legal cuando en cámara de comercio no reporta revisor fiscal, cuando el contratista tiene revisor fiscal este es el único competente para firmar las certificaciones de paz y salvo de seguridad social y parafiscal.

5. Aspectos Financieros

Valor Inicial del Contrato Incluido IVA:	$121.059.761,00
Que al contrato se le efectuó una reducción el 29 de diciembre de 2025 por valor de:	$-59.761,07
Valor Total del Contrato es de:	$120.999.999,93

Que se tramitaron las siguientes facturas con cargo al contrato supervisado:

No Factura	Fecha	Valor de la Factura
FE 758	26/12/2025	14,999,999.93
FE 780	15/04/2026	7,699,999.95
FE 782	15/04/2026	23,089,999.83
FE 795	08/05/2026	8,799,999.98
FE 796	08/05/2026	30,419,999.95
Valor Facturado		85.009.999,64
Saldo por Facturar		35.990.000,29
Valor de Reintegro		0.00
Valor Total del Contrato		120.999.999,93

6. Observaciones relevantes del supervisor:

7. Documentos anexos:

Certificación de elementos suministrados
Certificación de empaque
Fichas técnicas

Certificación de residuos peligrosos
Garantía técnica
Formatos de mantenimiento preventivo y correctivo

Atentamente,

Mayor CAMILO ANDRES GUZMAN MOLINA.
Supervisor del contrato.

Espacio para ser diligenciado en la Dirección Administrativa y Financiera

CONTROL DE APROBACIONES Y DE TIEMPOS PARA PUBLICAR				
CONTRATOS	FECHA DE RECEPCIÓN DEL INFORME	FECHA DE APROBACIÓN Y CARGUE DEL INFORME.	NOMBRE DE FUNCIONARIO REVISOR	FIRMA DEL FUNCIONARIO AVALANDO INFORME
	13 MAY/26	15 MAY/26	PS. LOURDES FONSECA 15 MAY/26 7:04 AM	

CERTIFICACIÓN

Bogotá, 12 de mayo de 2026

Señores:
COMANDO GENERAL DE LAS FUERZAS MILITARES.
Bogotá D.C.

ASUNTO: Certificación de Elementos Suministrados en el proceso de Contratación No. 321 COGFM DIADF 2025.

Respetados Señores:

Yo, William Andrés Marín Gómez, identificado con cédula de ciudadanía No. 15459607 de Titiribí (Ant), en mi calidad de representante legal de la empresa YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT 901415822-8, respetuosamente me permito **CERTIFICAR**, de manera **libre, voluntaria y bajo la gravedad de juramento**, que los elementos suministrados en el presente proceso son nuevos y originales, no remanufacturados, de acuerdo con las especificaciones técnicas solicitadas por el supervisor del presente contrato.

Cordialmente,

William Andrés Marin Gómez
Representante Legal
YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT: 901415822-8
Carrera 15 No. 79-69, BogotáColombia Correo:
gerencia@yancred.com Celular: +57 3212205756

CERTIFICACIÓN

Bogotá, 12 de mayo de 2026

Señores:
COMANDO GENERAL DE LAS FUERZAS MILITARES.
Bogotá D.C.

ASUNTO: Certificación de Empaque de los Elementos Suministrados en el Proceso de Contratación No. 321 COGFM DIADF 2025.

Respetados Señores:

Yo, William Andrés Marín Gómez, identificado con cédula de ciudadanía No. 15459607 de Titiribí (Ant), en mi calidad de representante legal de la empresa YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT 901415822-8, respetuosamente me permito **CERTIFICAR,** de manera **libre, voluntaria y bajo la gravedad de juramento**, que los bienes suministrados en el presente proceso vienen con los sellos y empaques de fábrica.

Cordialmente,

William Andrés Marín Gómez
Representante Legal
YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT: 901415822-8
Carrera 15 No. 79-69, BogotáColombia Correo: gerencia@yancred.com Celular: +57 3212205756

CERTIFICACIÓN

Bogotá, 12 de mayo de 2026

Señores:
COMANDO GENERAL DE LAS FUERZAS MILITARES.
Bogotá D.C.

ASUNTO: Certificación de generación de residuos peligrosos en el proceso de Contratación No. 321 COGFM DIADF 2025.

Respetados Señores:

Yo, William Andrés Marín Gómez, identificado con cédula de ciudadanía No. 15459607 de Titiribí (Ant), en mi calidad de representante legal de la empresa YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT 901415822-8, respetuosamente me permito **CERTIFICAR,** de manera **libre, voluntaria y bajo la gravedad de juramento**, que durante la ejecución del contrato no se generaron residuos peligrosos.

Cordialmente,

William Andrés Marín Gómez
Representante Legal
YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT: 901415822-8
Carrera 15 No. 79-69, BogotáColombia Correo: gerencia@yancred.com Celular: +57 3212205756

CERTIFICACIÓN

Bogotá, 12 de mayo de 2026

Señores:
COMANDO GENERAL DE LAS FUERZAS MILITARES.
Bogotá D.C.

ASUNTO: Certificación de Garantía de Funcionamiento de las Máquinas y Equipos en el Proceso de Contratación No. 321 COGFM DIADF 2025.

Respetados Señores:

Yo, William Andrés Marín Gómez, identificado con cédula de ciudadanía No. 15459607 de Titiribí (Ant), en mi calidad de representante legal de la empresa YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT 901415822-8, respetuosamente me permito **GARANTIZAR,** de manera **libre, voluntaria y bajo la gravedad de juramento**, que todas las máquinas, equipos intervenidos y los elementos suministrados en el presente contrato, cuentan con una garantía por un término de seis (06) meses, contados a partir del acta de recibo a satisfacción.

Cordialmente,

William Andrés Marín Gómez
Representante Legal
YANCRED TECHNOLOGY SAS, NIT: 901415822-8
Carrera 15 No. 79-69, BogotáColombia Correo:
gerencia@yancred.com Celular: +57 3212205756

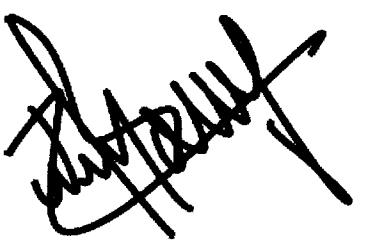
FORMULARIO
CERTIFICADO DE APORTES PARAFISCALES PERSONA JURIDICA

12 de mayo del 2026

Ley 1150 de 2007, artículo 23 inciso 2

Yo William Andrés Marín Gómez, identificado con cédula de ciudadanía No. 15.459.607, en mi calidad de representante legal de la empresa YANCRED TECHNOLOGY SAS con NIT No. 901415822-8, manifiesto, que la empresa ha cumplido durante los seis (6) meses anteriores a la fecha, con los pagos al Sistema de Seguridad Social en salud, pensiones y riesgos profesionales y con los aportes parafiscales correspondientes a todos los empleados vinculados por contrato de trabajo, por lo que declaro que la empresa se encuentra a PAZ Y SALVO con las Empresas Promotoras de Salud-EPS, los Fondos de Pensiones, las Administradoras de Riesgos Profesionales –ARP-, las Caja de Compensación Familiar, el Instituto de Bienestar Familiar –ICBF- y el Servicio Nacional de Aprendizaje – SENA-

Cordialmente,



NOMBRE Y FIRMA
WILLIAM ANDRES MARIN GOMEZ
NOMBRE EMPRESA: YANCRED TECHNOLOGY SAS
C.C. No. 15459607 expedida en Titiribí (Antioquia)
NIT: 901415822-8
Dirección: Carrera 15 # 79-69 Centro Comercial Lago Centro Oficina 516
Número de Celular Contacto Directa: 3212205756
Correo electrónico: gerencia@yancred.com

NOTA 1: La presente certificación debe ser firmada por el Revisor Fiscal de la empresa o por el Representante Legal en caso que la empresa conforme con la Ley, no cuente con aquel.

NOTA 2: En caso de que la oferta sea presentada por un consorcio o unión temporal; este documento debe ser diligenciado por todos sus integrantes.

aportes en línea

Planilla Resumen

DATOS GENERALES DEL APORTANTE

Identificación	dv	Razon Social	Clase Aportante	Sucursal Principal	Direccion	Ciudad-Departamento	Teléfono	Exonerado SENA e ICBF
NIT 901415822	8	YANCRED TECHNOLOGY SAS	C - MIPYMES	COMPENSAR	CARRERA 15 # 79-69	BOGOTA-BOGOTA D.E.	3212205756	Si

DATOS GENERALES DE LA LIQUIDACION

Periodo		Clave		Tipo	Fecha		Pago		
Pensión	Salud	Pago	Planilla	Planilla	Limite	Pago	Banco	Dias Mora	Valor
2026-04	2026-05	277213423	9504765113	E	2026/05/08	2026/05/04	BANCO DE BOGOTA	0	$1,567,700

LIQUIDACION DETALLADA DE APORTES

EMPLEADO				NOVEDADES																PENSION		SALUD		CCF		RIESGOS		PARAFISCALES	
No.	Identificación		Nombre	ing	ret	tde	tae	tdp	tap	vsp	cor	vst	sln	ige	lma	vac	avp	vct	irl	vip	Codigo	Dias	Codigo	Dias	Codigo	Dias	Codigo	Dias	Dias	Exonerado SENA e ICBF
1	CC	15459607	MARIN GOMEZ WILLIAM ANDRES																		25-14	30	MINOOZ	30	CCF24	30	14-11	30	30	Si
2	CC	1123631901	MORALES CARRIONI ERNESTO JOSE																		25-14	30	MINOOZ	30	CCF24	30	14-11	30	30	Si
3	CC	17220786	CONTRERAS OMAR																		25-14	30	MINOOZ	30	CCF24	30	14-11	30	30	Si
Total	Afiliados (3)																													

2026/05/12 03:01 PM

aportes en línea

Planilla Resumen

DATOS GENERALES DEL APORTANTE

Identificación	dv	Razon Social	Clase Aportante	Sucursal Principal	Direccion	Ciudad-Departamento	Teléfono	Exonerado SENA e ICBF
NIT 901415822	8	YANCRED TECHNOLOGY SAS	C - MIPYMES	COMPENSAR	CARRERA 15 # 79-69	BOGOTA-BOGOTA D.E.	3212205756	SI

DATOS GENERALES DE LA LIQUIDACION

Periodo		Clave		Tipo	Fecha		Pago		
Pensión	Salud	Pago	Planilla	Planilla	Limite	Pago	Banco	Dias Mora	Valor
2026-04	2026-05	277213423	9504265113	E	2026/05/08	2026/05/04	BANCO DE BOGOTA	0	$1,562,700

RESUMEN DE PAGO

RIESGO	CODIGO	NIT	DV	AFILIADOS	VALOR LIQUIDADO	INTERESES MORA	SALDOS E INCAPACIDADES	VALOR A PAGAR
AFP (ADMINISTRADORAS: 1)				3	$1,019,400	$0	$0	$1,019,400
COLPENSIONES	25-14	900,336,004	7	3	$1,019,400	$0	$0	$1,019,400
ARL (ADMINISTRADORAS: 1)				3	$33,300	$0	$0	$33,300
ARL SURA	14-11	890,903,790	5	3	$33,300	$0	$0	$33,300
CCF (ADMINISTRADORAS: 1)				3	$255,000	$0	$0	$255,000
COMPENSAR	CCF24	860,066,942	7	3	$255,000	$0	$0	$255,000
EPS (ADMINISTRADORAS: 1)				3	$255,000	$0	$0	$255,000
FOSYGA RÉGIMEN DE EXCEPCIÓN	MIN002	901,037,916	1	3	$255,000	$0	$0	$255,000
TOTAL				**3**	**$1,562,700**	**$0**	**$0**	**$1,562,700**

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – UÑAS DE ALIMENTACIÓN DE PAPEL - MÁQUINA DE IMPRESIÓN TIPOGRÁFICA (PINZA) Heidelberg 1/8 de Pliego

DESCRIPCIÓN GENERAL

Las uñas de alimentación de papel son componentes mecánicos diseñados para sujetar, arrastrar y guiar correctamente las hojas durante el proceso de alimentación de la máquina impresora. Su funcionamiento garantiza un desplazamiento preciso y continuo del papel, evitando desalineaciones, atascos y errores en la impresión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Uñas de Alimentación de Papel
Aplicación	Máquina de impresión tipográfica Heidelberg 1/8 de pliego
Función	Sujeción y arrastre de papel
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Tipo de operación	Mecánica
Compatibilidad	Equipos tipográficos Heidelberg
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada
Acabado	Tratamiento anticorrosivo industrial

FUNCIONES PRINCIPALES

- Sujetar y desplazar las hojas de papel de manera uniforme.
- Garantizar una alimentación precisa durante la impresión.
- Reducir riesgos de atascos o desviaciones del papel.
- Mantener estabilidad en el sistema de alimentación.

BENEFICIOS

- Mayor precisión en el registro de impresión.
- Alta durabilidad y resistencia mecánica.
- Disminución de fallas operativas.
- Mejor desempeño en procesos continuos de impresión.

RECOMENDACIONES

- Verificar desgaste y alineación periódicamente.
- Mantener limpias las superficies de contacto.
- Realizar instalación y ajuste por personal técnico especializado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – UÑA PIÑÓN ALTURA DE LA MESA - MÁQUINA DE IMPRESIÓN TIPOGRÁFICA (PINZA) Heidelberg 1/8 de Pliego

DESCRIPCIÓN GENERAL

La uña piñón de altura de la mesa es un componente mecánico encargado de transmitir y asegurar el movimiento de regulación de altura en la mesa de alimentación o trabajo de la máquina impresora. Su diseño permite un ajuste preciso, estable y sincronizado del sistema de elevación, garantizando una correcta operación durante el proceso de impresión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

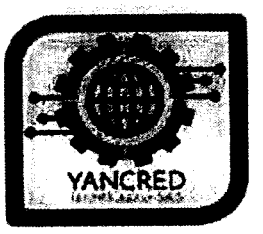
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Uña Piñón Altura de la Mesa
Aplicación	Máquina de impresión tipográfica Heidelberg 1/8 de pliego
Función	Transmisión y ajuste mecánico de altura
Material de fabricación	Acero industrial de alta resistencia
Tipo de mecanismo	Engranaje / sistema de piñón
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Compatibilidad	Equipos tipográficos Heidelberg
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada
Acabado	Tratamiento anticorrosivo industrial

FUNCIONES PRINCIPALES

- Permitir el ajuste preciso de la altura de la mesa.
- Garantizar estabilidad mecánica durante la operación.
- Transmitir movimiento de manera uniforme y segura.
- Optimizar el funcionamiento del sistema de alimentación.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad mecánica.
- Excelente precisión de ajuste.
- Reducción de desgaste en el sistema de elevación.
- Mayor estabilidad operativa del equipo.



RECOMENDACIONES

- Lubricar periódicamente el sistema de engranaje.
- Verificar alineación y desgaste durante mantenimientos preventivos.
- Instalar únicamente con personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – NUMERADOR TIPOGRÁFICO PEQUEÑO 6 DÍGITOS (ALEMÁN REGRESIVO)

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

- **Nombre del repuesto:** Numerador tipográfico pequeño 6 dígitos
- **Tipo:** alemán regresivo
- **Aplicación:** Sistemas de numeración para impresión tipográfica
- **Compatibilidad:** Máquina de impresión tipográfica (Pinza) Heidelberg 1/8 de pliego

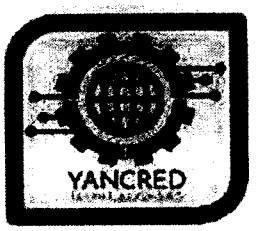
2. DESCRIPCIÓN GENERAL

Repuesto mecánico de precisión diseñado para realizar numeración consecutiva o regresiva sobre documentos impresos mediante procesos tipográficos. Su construcción robusta y exactitud mecánica permiten trabajos continuos de foliación, control documental, numeración de formularios, recibos, talonarios y documentación de seguridad.

El numerador cuenta con sistema automático de avance/regresión y está fabricado bajo estándares de alta durabilidad para operación en equipos Heidelberg de impresión tipográfica.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Característica	Descripción
Tipo de numeración	Regresiva automática
Cantidad de dígitos	6 dígitos
Tamaño	Pequeño
Sistema	Mecánico tipográfico
Material del cuerpo	Acero endurecido / aleación metálica
Tipo de impresión	Tipográfica
Dirección de conteo	Regresivo
Accionamiento	Automático por impacto
Compatibilidad	Heidelberg 1/8 de pliego
Uso recomendado	Numeración de documentos y formularios
País de referencia	Tecnología alemana
Estado	Nuevo
Condición	Original o equivalente de alta calidad



4. FUNCIONES PRINCIPALES

- Numeración consecutiva/regresiva automática
- Impresión uniforme y precisa
- Alta resistencia al desgaste mecánico
- Compatibilidad con procesos continuos de impresión tipográfica
- Fácil instalación y ajuste en máquina Heidelberg

5. CONDICIONES GENERALES

- Repuesto compatible con equipos Heidelberg 1/8 de pliego
- Producto de alta precisión mecánica
- Garantía por defectos de fabricación
- Instalación recomendada por personal técnico especializado

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – TERMOSTATO - MÁQUINA DE IMPRESIÓN TIPOGRÁFICA (PINZA) Heidelberg 1/8 de Pliego

DESCRIPCIÓN GENERAL

El termostato es un componente electromecánico diseñado para controlar y regular la temperatura de operación dentro de los sistemas eléctricos y térmicos de la máquina impresora. Su función principal es activar o desactivar automáticamente circuitos de calentamiento o ventilación, garantizando condiciones óptimas de funcionamiento y protección de los componentes internos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Termostato
Aplicación	Máquina de impresión tipográfica Heidelberg 1/8 de pliego
Función	Control y regulación de temperatura
Tipo	Electromecánico / Industrial
Voltaje de operación	110V – 220V AC
Rango de temperatura	Ajustable según requerimiento del equipo
Material de fabricación	Carcasa metálica y componentes termo resistentes
Sistema de conexión	Terminales eléctricos de fijación
Compatibilidad	Equipos tipográficos Heidelberg
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Control automático de temperatura del sistema.
- Protección de componentes eléctricos contra sobrecalentamiento.
- Optimización del rendimiento operativo de la máquina.
- Mayor estabilidad y seguridad en procesos de impresión.

BENEFICIOS

- Alta precisión térmica.
- Larga vida útil.
- Respuesta rápida ante variaciones de temperatura.
- Fácil integración con sistemas eléctricos industriales.

RECOMENDACIONES

- Realizar montaje por personal técnico calificado.
- Ejecutar mantenimiento preventivo periódico para prolongar la vida útil del componente.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - SENSOR DE BANDEJA - MÁQUINA PLEGADORA Stahlfolder

DESCRIPCIÓN GENERAL

El sensor de bandeja es un componente electrónico diseñado para detectar la posición, presencia o nivel de material en las bandejas de alimentación o recepción de la máquina plegadora. Su función garantiza un control preciso del proceso operativo, optimizando la sincronización de trabajo y previniendo fallas por ausencia o acumulación de material.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

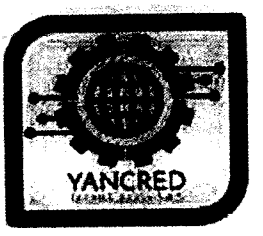
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Sensor de Bandeja
Aplicación	Máquina plegadora Stahl
Función	Detección y monitoreo de bandeja
Tipo	Sensor electrónico industrial
Tecnología	Óptica / proximidad (según referencia)
Voltaje de operación	12V – 24V DC
Material de fabricación	Carcasa industrial de alta resistencia
Compatibilidad	Equipos plegadores Stahl
Resistencia	Alta resistencia a vibraciones y temperatura
Condición	Nuevo

FUNCIONES PRINCIPALES

- Detectar presencia o posición de bandejas y material.
- Garantizar sincronización del proceso de plegado.
- Prevenir atascos y fallas operativas.
- Optimizar el control automático del equipo.

BENEFICIOS

- Mayor precisión en la operación.
- Reducción de tiempos muertos y errores.
- Alta confiabilidad y respuesta rápida.
- Mejora la seguridad y estabilidad del proceso.



RECOMENDACIONES

- Mantener limpio el área de detección del sensor.
- Verificar conexiones eléctricas periódicamente.
- Evitar golpes o exposición excesiva a humedad.
- Instalar y calibrar por personal técnico especializado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - PINES DE PERFORACIÓN PASO 3X1 - MÁQUINA ANILLADORA INDUSTRIAL

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los pines de perforación paso 3x1 son componentes metálicos de alta precisión diseñados para realizar perforaciones uniformes en materiales destinados a procesos de anillado industrial. Su configuración paso 3x1 permite compatibilidad con sistemas Wire-O estándar, garantizando perforaciones limpias, alineadas y acabados profesionales en procesos de encuadernación.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Pines de Perforación Paso 3x1
Aplicación	Máquina anilladora industrial
Función	Perforación para sistema de anillado
Tipo de perforación	Paso 3x1
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Compatibilidad	Equipos anilladores industriales
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Precisión	Perforación uniforme y alineada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Ejecutar perforaciones precisas para anillado Wire-O 3x1.
- Garantizar alineación uniforme del material perforado.
- Optimizar procesos industriales de encuadernación.
- Mantener estabilidad y continuidad operativa.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad y resistencia mecánica.
- Excelente calidad de perforación.
- Reducción de deformaciones y rebabas.
- Mayor eficiencia en producción continua.

RECOMENDACIONES

- Realizar limpieza periódica para evitar acumulación de residuos.
- Verificar desgaste y alineación durante mantenimiento preventivo.
- Sustituir componentes deteriorados oportunamente.
- Instalar únicamente por personal técnico especializado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - PINES DE PERFORACIÓN PASO 3X1 - MÁQUINA PERFORADORA SPL

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los pines de perforación paso 3x1 son componentes metálicos de alta precisión diseñados para realizar perforaciones uniformes en materiales gráficos utilizados en procesos de encuadernación y acabados industriales. Su configuración paso 3x1 permite compatibilidad con sistemas estándar de anillado metálico, garantizando perforaciones limpias, alineadas y de excelente calidad.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Pines de Perforación Paso 3x1
Aplicación	Máquina perforadora SPL
Función	Perforación de material gráfico
Tipo de perforación	Paso 3x1
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Compatibilidad	Equipos perforadores SPL
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Precisión	Perforación uniforme y alineada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Ejecutar perforaciones precisas y uniformes.
- Garantizar compatibilidad con sistemas de anillado 3x1.
- Optimizar procesos de encuadernación y acabado gráfico.
- Mantener continuidad y estabilidad operativa.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad mecánica.
- Excelente calidad de perforación.
- Reducción de deformaciones en el material.
- Mayor eficiencia en trabajos continuos de producción.

RECOMENDACIONES

- Mantener limpieza periódica de los pines y área de perforación.
- Verificar desgaste y alineación durante mantenimiento preventivo.
- Sustituir componentes deteriorados oportunamente.
- Instalar únicamente por personal técnico especializado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - PINES DE PERFORACIÓN PASO 2X1 - MÁQUINA ANILLADORA INDUSTRIAL

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los pines de perforación paso 2x1 son componentes de precisión utilizados en procesos de perforación para sistemas de anillado industrial. Están diseñados para generar perforaciones uniformes y alineadas que permiten la correcta instalación de anillos metálicos tipo Wire-O paso 2x1, garantizando acabados profesionales y alta eficiencia operativa.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

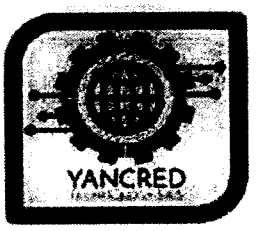
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Pines de Perforación Paso 2x1
Aplicación	Máquina anilladora industrial
Función	Perforación para sistema de anillado
Tipo de perforación	Paso 2x1
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Compatibilidad	Equipos anilladores industriales
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Precisión	Perforación uniforme y alineada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Realizar perforaciones precisas para anillado Wire-O 2x1.
- Garantizar alineación uniforme en documentos y materiales gráficos.
- Optimizar procesos de encuadernación industrial.
- Mantener estabilidad y continuidad operativa.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad mecánica.
- Excelente calidad de perforación.
- Reducción de deformaciones y rebabas.
- Mayor eficiencia en producción continua.



RECOMENDACIONES

- Limpiar periódicamente para evitar acumulación de residuos.
- Verificar desgaste y alineación de los pines.
- Sustituir piezas deterioradas oportunamente.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - PINES DE PERFORACIÓN PASO 2X1 - MÁQUINA PERFORADORA SPL

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los pines de perforación paso 2x1 son componentes metálicos de precisión diseñados para realizar perforaciones uniformes y alineadas en procesos de encuadernación y acabados gráficos. Su configuración paso 2x1 permite generar perforaciones estándar para sistemas de anillado y encuadernación, garantizando exactitud, limpieza y continuidad operativa en trabajos industriales.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

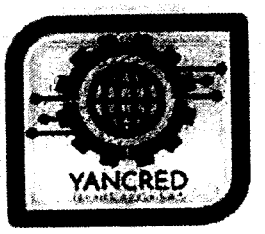
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Pines de Perforación Paso 2x1
Aplicación	Máquina perforadora SPL
Función	Perforación de material gráfico
Tipo de perforación	Paso 2x1
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Compatibilidad	Equipos perforadores SPL
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Precisión	Perforación uniforme y alineada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Ejecutar perforaciones precisas y uniformes.
- Garantizar compatibilidad con sistemas de anillado 2x1.
- Optimizar procesos de encuadernación y acabado.
- Mantener estabilidad y continuidad operativa.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad y resistencia mecánica.
- Excelente calidad de perforación.
- Reducción de deformaciones en el material.
- Mayor eficiencia en producción continua.



RECOMENDACIONES

- Realizar limpieza periódica para evitar acumulación de residuos.
- Verificar desgaste y alineación de los pines.
- Sustituir piezas deterioradas para mantener precisión.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - PINES DE PERFORACIÓN PASO 2X1 - MÁQUINA PERFORADORA SPL

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los pines de perforación paso 2x1 son componentes metálicos de precisión diseñados para realizar perforaciones uniformes y alineadas en procesos de encuadernación y acabados gráficos. Su configuración paso 2x1 permite generar perforaciones estándar para sistemas de anillado y encuadernación, garantizando exactitud, limpieza y continuidad operativa en trabajos industriales.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Pines de Perforación Paso 2x1
Aplicación	Máquina perforadora SPL
Función	Perforación de material gráfico
Tipo de perforación	Paso 2x1
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Compatibilidad	Equipos perforadores SPL
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Precisión	Perforación uniforme y alineada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Ejecutar perforaciones precisas y uniformes.
- Garantizar compatibilidad con sistemas de anillado 2x1.
- Optimizar procesos de encuadernación y acabado.
- Mantener estabilidad y continuidad operativa.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad y resistencia mecánica.
- Excelente calidad de perforación.
- Reducción de deformaciones en el material.
- Mayor eficiencia en producción continua.

RECOMENDACIONES

- Realizar limpieza periódica para evitar acumulación de residuos.
- Verificar desgaste y alineación de los pines.
- Sustituir piezas deterioradas para mantener precisión.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - PALANCA DE GRADUACIÓN DE GROSOR DE PEGANTE - MÁQUINA ENCOLADORA Horizon BQ-470

DESCRIPCIÓN GENERAL

La palanca de graduación de grosor de pegante es un componente mecánico diseñado para regular y controlar la cantidad de adhesivo aplicada durante el proceso de encuadernación. Su mecanismo permite realizar ajustes precisos en el espesor del pegante, garantizando uniformidad, adherencia adecuada y acabados de alta calidad en la producción.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

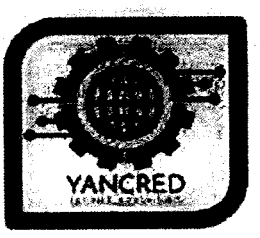
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Palanca de Graduación de Grosor de Pegante
Aplicación	Máquina encoladora Horizon BQ-470
Función	Regulación del espesor de aplicación de adhesivo
Material de fabricación	Acero industrial y aleación metálica de alta resistencia
Tipo de operación	Mecánica de ajuste manual
Compatibilidad	Equipos Horizon BQ-470
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y temperatura
Acabado	Tratamiento anticorrosivo industrial
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Regular el grosor del pegante aplicado.
- Garantizar uniformidad en el proceso de encuadernación.
- Optimizar la adherencia del material encuadernado.
- Facilitar ajustes rápidos y precisos de operación.

BENEFICIOS

- Mayor precisión en aplicación de adhesivo.
- Mejora la calidad del acabado final.
- Alta durabilidad mecánica.
- Reducción de desperdicio de pegante.



RECOMENDACIONES

- Realizar limpieza periódica para evitar acumulación de adhesivo.
- Verificar ajuste y calibración durante mantenimientos preventivos.
- Operar conforme a especificaciones técnicas del equipo.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - DISPOSITIVOS DE LUBRICACIÓN X 4 (SAPHIRA) - MÁQUINA PLEGADORA Stahlfolder

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los dispositivos de lubricación Saphira son componentes diseñados para suministrar y distribuir lubricante de manera controlada en los sistemas mecánicos de la máquina plegadora. Su función principal es reducir fricción, desgaste y temperatura en piezas móviles, garantizando un funcionamiento suave, seguro y prolongando la vida útil de los componentes mecánicos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

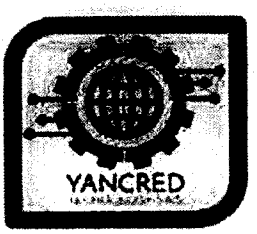
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Dispositivos de Lubricación x4
Marca	Saphira
Aplicación	Sistemas mecánicos de máquina plegadora
Función	Distribución y control de lubricación
Cantidad	Kit de 4 unidades
Material de fabricación	Aleación metálica y polímeros industriales
Compatibilidad	Equipos industriales de impresión y plegado
Resistencia	Alta resistencia a presión, fricción y temperatura
Sistema de operación	Lubricación mecánica / automática
Condición	Nuevo

FUNCIONES PRINCIPALES

- Suministrar lubricación uniforme a componentes móviles.
- Reducir fricción y desgaste mecánico.
- Mantener estabilidad y suavidad en la operación.
- Proteger piezas contra sobrecalentamiento y corrosión.

BENEFICIOS

- Mayor vida útil de los componentes mecánicos.
- Disminución de mantenimiento correctivo.
- Mejor rendimiento operativo de la máquina.
- Optimización de procesos industriales continuos.



RECOMENDACIONES

- Verificar periódicamente niveles y flujo de lubricación.
- Utilizar lubricantes compatibles recomendados por el fabricante.
- Mantener limpios los conductos y puntos de aplicación.
- Realizar instalación y mantenimiento por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - DISCO DE CORTE - MÁQUINA ENCOLADORA Horizon BQ-470

DESCRIPCIÓN GENERAL

El disco de corte es un componente de precisión diseñado para realizar cortes limpios y exactos durante los procesos de preparación y acabado en la máquina encoladora. Fabricado en acero industrial de alta resistencia, garantiza estabilidad, durabilidad y un óptimo desempeño en operaciones continuas de producción gráfica y encuadernación.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

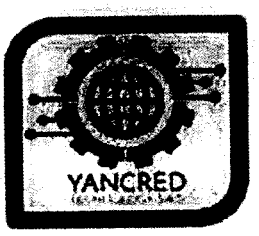
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Disco de Corte
Aplicación	Máquina encoladora Horizon BQ-470
Función	Corte y acabado de material gráfico
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Tipo de corte	Industrial de precisión
Compatibilidad	Equipos Horizon BQ-470
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Acabado	Rectificado y balanceado industrial
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Ejecutar cortes precisos y uniformes.
- Garantizar acabados limpios en materiales impresos.
- Optimizar el desempeño del proceso de encuadernación.
- Reducir defectos y rebabas en el corte.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad y rendimiento operativo.
- Excelente precisión de trabajo.
- Mayor eficiencia en producción continua.
- Disminución de mantenimiento correctivo.



RECOMENDACIONES

- Verificar estado y filo periódicamente.
- Mantener limpieza y correcta alineación del componente.
- Manipular utilizando elementos de protección industrial.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – CUCHILLA AFILADA
MÁQUINA GUILLOTINA TRILATERAL Horizon HT-30

DESCRIPCIÓN GENERAL

La cuchilla afilada es un componente de corte de alta precisión diseñado para realizar acabados limpios y uniformes en procesos de refilado trilateral. Su fabricación en acero de alta dureza permite efectuar cortes exactos en diferentes tipos de papel, cartulina y material impreso, garantizando calidad y eficiencia en la producción.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

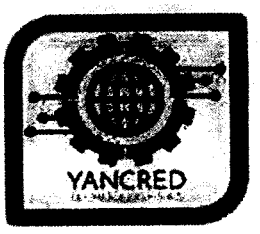
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Cuchilla Afilada
Aplicación	Guillotina Trilateral Horizon HT-30
Función	Corte y refilado de material impreso
Material de fabricación	Acero templado de alta resistencia
Tipo de corte	Industrial de precisión
Compatibilidad	Equipos Horizon HT-30
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y fricción
Acabado	Rectificado y afilado industrial
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Ejecutar cortes precisos y uniformes.
- Garantizar acabados limpios en procesos de refilado.
- Optimizar la productividad del equipo.
- Reducir rebabas y defectos de corte.

BENEFICIOS

- Alta durabilidad y vida útil.
- Excelente precisión de corte.
- Mayor eficiencia operativa.
- Rendimiento estable en trabajos continuos.



RECOMENDACIONES

- Realizar afilado periódico según carga de trabajo.
- Verificar alineación antes de la operación.
- Manipular con elementos de protección industrial.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - CORREA DENTADA AJUSTE MEDIDA DE BOLSILLOS - MÁQUINA PLEGADORA Stahlfolder

DESCRIPCIÓN GENERAL

La correa dentada para ajuste de medida de bolsillos es un componente de transmisión mecánica diseñado para sincronizar y regular el movimiento de ajuste en los bolsillos de plegado de la máquina plegadora. Su diseño dentado permite una transmisión precisa, uniforme y libre de deslizamientos, garantizando exactitud en la configuración de plegado y estabilidad durante la operación.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Correa Dentada Ajuste Medida de Bolsillos
Aplicación	Máquina plegadora Stahl
Función	Transmisión y sincronización de ajuste de bolsillos
Material de fabricación	Caucho industrial reforzado con fibras de alta resistencia
Tipo	Correa dentada industrial
Compatibilidad	Equipos plegadores Stahl
Resistencia	Alta resistencia al desgaste, tensión y fricción
Sistema de operación	Transmisión mecánica sincronizada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Transmitir movimiento preciso al sistema de ajuste de bolsillos.
- Garantizar sincronización en el proceso de plegado.
- Reducir deslizamientos y pérdidas de calibración.
- Optimizar la estabilidad operativa de la máquina.

BENEFICIOS

- Alta precisión en ajustes de plegado.
- Excelente resistencia y durabilidad.
- Funcionamiento silencioso y estable.
- Disminución de desgaste en componentes mecánicos.

RECOMENDACIONES

- Verificar periódicamente tensión y alineación de la correa.
- Evitar contaminación con aceites o solventes.
- Sustituir ante señales de desgaste o fisuras.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TECNICA - CORREA DENTADA AJUSTE MEDIDA DE BOLSILLOS - MÁQUINA PLEGADORA Stahlfolder

DESCRIPCIÓN GENERAL

La correa dentada para ajuste de medida de bolsillos es un componente de transmisión mecánica diseñado para sincronizar y regular el movimiento de ajuste en los bolsillos de plegado de la máquina plegadora. Su diseño dentado permite una transmisión precisa, uniforme y libre de deslizamientos, garantizando exactitud en la configuración de plegado y estabilidad durante la operación.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Correa Dentada Ajuste Medida de Bolsillos
Aplicación	Máquina plegadora Stahl
Función	Transmisión y sincronización de ajuste de bolsillos
Material de fabricación	Caucho industrial reforzado con fibras de alta resistencia
Tipo	Correa dentada industrial
Compatibilidad	Equipos plegadores Stahl
Resistencia	Alta resistencia al desgaste, tensión y fricción
Sistema de operación	Transmisión mecánica sincronizada
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Transmitir movimiento preciso al sistema de ajuste de bolsillos.
- Garantizar sincronización en el proceso de plegado.
- Reducir deslizamientos y pérdidas de calibración.
- Optimizar la estabilidad operativa de la máquina.

BENEFICIOS

- Alta precisión en ajustes de plegado.
- Excelente resistencia y durabilidad.
- Funcionamiento silencioso y estable.
- Disminución de desgaste en componentes mecánicos.



RECOMENDACIONES

- Verificar periódicamente tensión y alineación de la correa.
- Evitar contaminación con aceites o solventes.
- Sustituir ante señales de desgaste o fisuras.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – BUJE CATALINAS - MÁQUINA TROQUELADORA DE QUIJADA DE PLIEGO

DESCRIPCIÓN GENERAL

El buje catalinas es un componente mecánico utilizado para soportar, centrar y facilitar el giro adecuado de las catalinas dentro del sistema de transmisión de la máquina troqueladora. Su fabricación en material de alta resistencia permite reducir la fricción y el desgaste, asegurando un funcionamiento estable, preciso y continuo del mecanismo de transmisión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Buje Catalinas
Aplicación	Máquina troqueladora de quijada de pliego
Función	Soporte y reducción de fricción en catalinas
Material de fabricación	Bronce industrial / acero mecanizado
Tipo de mecanismo	Sistema de transmisión mecánica
Compatibilidad	Equipos troqueladores industriales
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y carga mecánica
Lubricación	Requiere lubricación periódica
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Facilitar el giro uniforme de las catalinas.
- Reducir fricción entre piezas móviles.
- Mantener alineación y estabilidad del sistema de transmisión.
- Minimizar desgaste mecánico y vibraciones.

BENEFICIOS

- Mayor durabilidad del sistema mecánico.
- Operación estable y precisa.
- Reducción de fallas por desgaste.
- Óptimo desempeño en trabajos continuos.

RECOMENDACIONES

- Realizar lubricación periódica del componente.
- Verificar holguras y desgaste durante mantenimiento preventivo.
- Evitar operación con desalineación mecánica.
- Instalar únicamente con personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – BUJE BIELA EN BRONCE PARA MORDAZA - MÁQUINA TROQUELADORA DE QUIJADA DE PLIEGO Troqueladora de Quijada de Pliego

DESCRIPCIÓN GENERAL

El buje biela en bronce para mordaza es un componente mecánico diseñado para proporcionar soporte, alineación y reducción de fricción en el sistema de movimiento de la mordaza de la máquina troqueladora. Fabricado en bronce industrial de alta resistencia, permite un desplazamiento suave y preciso, minimizando el desgaste entre piezas móviles y garantizando estabilidad operativa.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

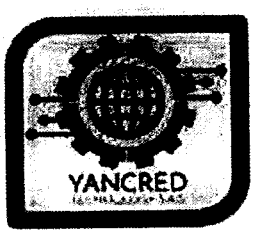
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Buje Biela en Bronce para Mordaza
Aplicación	Máquina troqueladora de quijada de pliego
Función	Soporte y reducción de fricción mecánica
Material de fabricación	Bronce industrial de alta resistencia
Tipo de mecanismo	Sistema biela – mordaza
Compatibilidad	Equipos troqueladores industriales
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y temperatura
Lubricación	Requiere lubricación periódica
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Reducir la fricción entre componentes móviles.
- Mantener alineación y estabilidad del sistema de mordaza.
- Facilitar el movimiento mecánico de la biela.
- Disminuir desgaste y vibraciones operativas.

BENEFICIOS

- Mayor vida útil del sistema mecánico.
- Operación suave y precisa.
- Alta resistencia a cargas de trabajo continuas.
- Reducción de mantenimiento correctivo.



RECOMENDACIONES

- Mantener lubricación constante según especificaciones técnicas.
- Verificar desgaste durante mantenimientos preventivos.
- Evitar operación con desalineaciones mecánicas.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.

NIT 901.415.822-8 – gerencia@yancred.com – Tel: 321 220 5756

FICHA TÉCNICA – BUJE BIELA EN BRONCE PARA MORDAZA - MÁQUINA TROQUELADORA DE QUIJADA DE PLIEGO Troqueladora de Quijada de Pliego

DESCRIPCIÓN GENERAL

El buje biela en bronce para mordaza es un componente mecánico diseñado para proporcionar soporte, alineación y reducción de fricción en el sistema de movimiento de la mordaza de la máquina troqueladora. Fabricado en bronce industrial de alta resistencia, permite un desplazamiento suave y preciso, minimizando el desgaste entre piezas móviles y garantizando estabilidad operativa.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

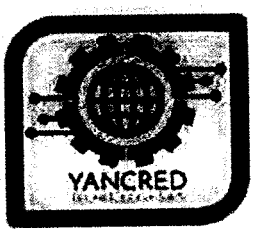
CARACTERÍSTICA	DESCRIPCIÓN
Nombre del repuesto	Buje Biela en Bronce para Mordaza
Aplicación	Máquina troqueladora de quijada de pliego
Función	Soporte y reducción de fricción mecánica
Material de fabricación	Bronce industrial de alta resistencia
Tipo de mecanismo	Sistema biela – mordaza
Compatibilidad	Equipos troqueladores industriales
Resistencia	Alta resistencia al desgaste y temperatura
Lubricación	Requiere lubricación periódica
Condición	Nuevo
Instalación	Técnica especializada

FUNCIONES PRINCIPALES

- Reducir la fricción entre componentes móviles.
- Mantener alineación y estabilidad del sistema de mordaza.
- Facilitar el movimiento mecánico de la biela.
- Disminuir desgaste y vibraciones operativas.

BENEFICIOS

- Mayor vida útil del sistema mecánico.
- Operación suave y precisa.
- Alta resistencia a cargas de trabajo continuas.
- Reducción de mantenimiento correctivo.



RECOMENDACIONES

- Mantener lubricación constante según especificaciones técnicas.
- Verificar desgaste durante mantenimientos preventivos.
- Evitar operación con desalineaciones mecánicas.
- Instalar únicamente por personal técnico calificado.