ARMADA DE COLOMBIA
Protegemos el azul de la bandera

2026 AZUL QUE INSPIRA
FUERZA QUE PROTEGE

**INFORME DE SUPERVISIÓN 02**

LAPSO de 01/05/2026 al 31/05/2026
(Indicar día, mes y año sobre el que se informa)

| | | |
|---|---|---|
| CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA/ | : | 0023-ARC-CBNL01-2026 |
| CONTRATISTA | : | COMERCIALIZADORA AEROMAQUINADOS S.A.S. |
| OBJETO DEL CONTRATO | : | CONTRATAR LA FABRICACIÓN, SUMINISTRO, INSTALACIÓN Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE UN EQUIPO DE CORTE DE PERFILES Y UNA MÁQUINA ROBOTIZADA DE SOLDADURA DE PANELES, DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL ANEXO TÉCNICO. |
| PLAZO DE EJECUCIÓN INICIAL | : | 23/11/2026 |
| PLAZO DE EJECUCIÓN FINAL | : | 23/11/2026 |
| VALOR INICIAL | : | $ 8.543.201.828 |
| ADICIÓN (S) | : | 0.000 |
| VALOR TOTAL CONTRATO | : | $ 8.543.201.828 |
| DESCRIPCIÓN E IDONEIDAD DEL SUPERVISOR | : | JEFE DE MANTENIMIENTO DIFCA |
| SUPERVISOR INICIAL | : | CC MARTINEZ ROJAS JOSE JOHAN |
| SUPERVISOR FINAL | : | CC MARTINEZ ROJAS JOSE JOHAN |

En la ciudad de Cartagena, a los (05) día del mes de junio de (2026), en calidad de supervisor del contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026 suscrito con COMERCIALIZADORA AEROMAQUINADOS S.A.S representada legalmente por Víctor Hugo Morales Acevedo NIT: 900533084-0, dando cumplimiento a las prescripciones de la Ley 80 de octubre 28 de 1993 [1], artículos 4º, 5º, 11º, 12º, 26º, 50º, 51º, 52º, 53º [2], 56º, Ley 1474 de 2011 [3], entre otros los artículos 82º, 83º y 84º, la Resolución 4130 del 16 de junio de 2022 [4], y la Resolución No. 4223 del 23 de junio de 2022 [5], en el presente informe deja constancia de los (servicios entregados/actividades desarrolladas), por el contratista en el periodo descrito anteriormente, para lo cual se desagregan a continuación las obligaciones específicas establecidas en el contrato/convenio/orden de

[1] *Ley 80 de 1993, Por la cual se expide el Estatuto General de Contratación de la Administración Pública, artículos 4º "De los Derechos y Deberes de las Entidades Estatales", 5º "De los Derechos y Deberes de los Contratistas",11º "De la competencia para dirigir licitaciones o concursos y para celebrar contratos estatales", 12º "De la Delegación para Contratar", 26º "Del Principio de Responsabilidad", 50º "De la Responsabilidad de las Entidades Estatales", 51º "De la Responsabilidad de los Servidores Públicos", 52º "De la Responsabilidad de los Contratistas", 53º "De la Responsabilidad de los Consultores, Interventores y Asesores" 1 , 56º "De la Responsabilidad Penal de los Particulares que Intervienen en la Contratación Estatal".*

[2] *Modificado por el artículo 82 de la Ley 1474 de 2011, Por la cual se dictan normas orientadas a fortalecer los mecanismos de prevención, investigación y sanción de actos de corrupción y la efectividad del control de la gestión pública.*

[3] *Ley 1474 de 2011, Por la cual se dictan normas orientadas a fortalecer los mecanismos de prevención, investigación y sanción de actos de corrupción y la efectividad del control de la gestión pública, artículos 82º "Responsabilidad de los interventores", 83º "Supervisión e interventoría contractual" y 84º "Facultades y deberes de los supervisores y los interventores".*

[4] *Resolución 4130 del 16 de junio de 2022, "Por la cual se Adopta el Manual de Contratación del Ministerio de defensa Nacional, y sus Unidades Ejecutoras.*

[5] *Resolución No 4223 del 23 de junio de 2022, Por la cual se delegan unas funciones y competencias relacionadas con la contratación de bienes y servicios con destino al Ministerio de Defensa Nacional, a las Fuerzas Militares y la Policía Nacional y se dictan otras disposiciones.*

compra y se detallan las evidencias y soportes que corroboran la verificación del cumplimiento a satisfacción de lo propio:

1. **OBJETO DEL CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA:** CONTRATAR LA FABRICACIÓN, SUMINISTRO, INSTALACIÓN Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE UN EQUIPO DE CORTE DE PERFILES Y UNA MÁQUINA ROBOTIZADA DE SOLDADURA DE PANELES, DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL ANEXO TÉCNICO. LOTE 1 – EQUIPO DE CORTE DE PERFILES. LOTE 2 – MÁQUINA ROBOTIZADA DE SOLDADURA DE PANELES:

2. **CONTRATOS MODIFICATORIOS, ADICIONES, REDUCCIONES, PRÓRROGAS, SUSPENSIONES, REANUDACIONES, APALANCAMIENTO, RESERVA PRESUPUESTAL Y DEMAS.**

| Indique el tipo de actuación (modificación, adición, reducción, prorroga, suspensión, reanudación, apalancamiento, reserva presupuestal y demás) y numero del documento. | FECHA | OBJETO | MODIFICACIÓN ANEXO TÉCNICO-ECONÓMICO (Cuando aplique). | VALOR ADICIÓN (Cuando aplique) |
|---|---|---|---|---|
| N/A | N/A | N/A | N/A | N/A |

3. **VALOR DEL CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA:**

| VALOR DEL CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA | VALOR UNITARIO (Indicar tipo de moneda) | VALOR UNITARIO INCLUIDO IVA (Indicar tipo de moneda) | VALOR PAGO ANTICIPADO O ANTICIPO (SI APLICA) | VALOR GASTOS DE NACIONALIZACIÓN (Si aplica, de lo contrario obviar) (Indicar tipo de moneda) | VALOR TOTAL (Indicar tipo de moneda) |
|---|---|---|---|---|---|
| $8.543.201.828 COP | $8.543.201.828 COP | $8.543.201.828 COP | $ 3.417.280.731 COP | No Aplica | $8.543.201.828 COP |

Durante el periodo se materializó el desembolso del pago anticipado correspondiente al cuarenta por ciento (40%) del valor total del contrato, por valor de $3.417.280.731,20, recursos que fueron recibidos por el contratista para dar continuidad a las actividades de fabricación de los equipos correspondientes al Lote 1 y Lote 2, conforme a las condiciones contractuales establecidas.

## 4. GARANTÍAS

| | |
|---|---|
| **GARANTÍA ÚNICA DE CUMPLIMIENTO:** | **No. 4482008 / 013001063003 del 27/03/2026** |
| **COMPAÑÍA ASEGURADORA:** | **Seguros Generales Suramericana S.A.** |
| **FECHA DE APROBACIÓN:** | **06/04/2026** |

| AMPAROS (Según aplique contractualmente) | APLICA | NO APLICA | INDIQUE FECHA DE VIGENCIA DE LA PÓLIZA DEL CONTRATO | CUANDO HAYAN MODIFICACIONES AL CONTRATO, INDIQUE FECHA DEL DOCUMENTO DE APROBACIÓN DE LA MODIFICACIÓN DE LA PÓLIZA POR EL DELEGATARIO. |
|---|---|---|---|---|
| ANTICIPO O PAGO ANTICIPADO (verificar la exigencia contractual) | | X | | |
| CUMPLIMIENTO DEL CONTRATO | X | | 06/04/2026 | |
| CALIDAD Y CORRECTO FUNCIONAMIENTO (De los bienes o servicios) | X | | 06/04/2026 | |
| SALARIOS Y PRESTACIONES SOCIALES | | X | | |
| RESPONSABILIDAD CIVIL EXTRACONTRACTUAL | | X | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| TODO RIESGO | | X | | |
| (AGREGUE CUALQUIER OTRA QUE SE REQUIERA) | | X | | |

| GARANTÍA TÉCNICA | VIGENCIA | | TIPO DE CUBRIMIENTO |
|---|---|---|---|
| | DESDE | HASTA | |
| N/A | | | |

Durante el periodo comprendido entre el 01 y el 31 de mayo de 2026 no se presentaron modificaciones contractuales que requirieran actualización o modificación de las garantías aprobadas para el Contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026

## 5. CUMPLIMIENTO FORMA DE PAGO PACTADO CONTRACTUALMENTE.

| CONTRATADO | | | PAGADO | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TIPO DE PAGO (Anticipado/anticipo, parcial/total, vigencias futuras, reserva presupuestal) | VIGENCIA | VALOR (Indicar tipo de moneda) | OBLIGACIÓN | | ORDEN DE PAGO | | VALOR TOTAL (Indicar tipo de moneda) | VALOR PENDIENTE POR CANCELAR | % EJECUCIÓN CONTRACTUAL |
| | | | No. | FECHA | No. | FECHA | | | |
| Pago anticipado (40%) | 2026 | $8.543.201.828 COP | - | - | - | - | 3.417.280.731,20 COP | 5.125.921.096,80 COP | 40% |

Durante el periodo se culminó el trámite administrativo correspondiente al pago anticipado pactado contractualmente, efectuándose el desembolso del cuarenta por ciento (40%) del valor total del contrato por valor de $3.417.280.731,20, recursos que fueron recibidos por el contratista para dar inicio y continuidad a las actividades de fabricación de los equipos correspondientes al Lote 1 y Lote 2.

Así mismo, durante el periodo informado el contratista remitió órdenes de compra, facturas proforma, soportes de pago a fabricantes y demás documentación asociada a la ejecución de los recursos desembolsados, los cuales fueron objeto de seguimiento y verificación por parte de la supervisión.

| INCUMPLIMIENTO POR PARTE DEL CONTRATISTA | DESCRIPCIÓN |
|---|---|
| (mencionar si el contratista a estado sujeto a citaciones dentro del contrato por incumplimiento o fallas dentro del proceso) | N/A |

| CESIONES DEL CONTRATO | DESCRIPCIÓN |
|---|---|
| (mencionar si el contratista efectuó cesiones dentro del contrato y si se cuenta con la autorización por parte de la entidad y con el cumplimiento de los requisitos) | N/A |

## 6. RESUMEN DE DOCUMENTOS PRESUPUESTALES:

| CONCEPTO (Contrato convenio/orden de compra o adición) | VIGENCIA PRESUPUESTAL | CERTIFICADO DE DISPONIBILIDAD PRESUPUESTAL | | | VIGENCIAS FUTURAS (Si aplica) | | CERTIFICADO DE REGISTRO PRESUPUESTAL | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | No. Y FECHA | VALOR CDP | VALOR GASTOS NACIONALIZACIÓN (Si aplica, de lo contrario obviar) | AUTORIZACION MIN HACIENDA (Indicar soporte, No. valor y fecha) | AUTORIZACIÓN DEPLAN (Indicar soporte, No Valor y fecha) | No. Y FECHA | VALOR CRP | VALOR GASTOS NACIONALIZACIÓN (Si aplica, de lo contrario obviar) |
| CONTRATAR LA FABRICACIÓN, SUMINISTRO, INSTALACIÓN Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE UN EQUIPO DE CORTE DE | 2026 | 6926 del 06 enero 2026 | $8 543 201 828 COP | N/A | N/A | N/A | 29626 del 19 de marzo 2026 | $8 543 201 828 COP | N/A |

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PERFILES Y UNA MÁQUINA ROBOTIZADA DE SOLDADURA DE PANELES, DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL ANEXO TÉCNICO | | | | | | | | | |

| REDUCCIONES A LOS REGISTROS O VALOR FINALMENTE EJECUTADO | | | |
|---|---|---|---|
| **DOCUMENTO SOPORTE** | **No. Y FECHA** | **VALOR** | **OBSERVACIONES / JUSTIFICACIÓN** |
| N/A | N/A | N/A | N/A |

## 7. RECEPCIÓN DE BIENES ENTREGADOS/OBRAS EJECUTADAS/ SERVICIOS PRESTADOS A SATISFACCIÓN (EJECUTADOS):

| ÍTEM | VIGENCIA PRESUPUESTAL | CONCEPTO (Bienes/obras/servicios) | VALOR (Indicar tipo de moneda) | FACTURAS | | ACTA DE RECEPCIÓN (parcial/total/final) | | ENTRADA DE ALMACÉN | | OBSERVACIONES |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | N° y FECHA | VALOR | N° y FECHA | VALOR | N° y FECHA | VALOR | |
| 1 | 2026 | BIENES | $8.543.201.828 COP | - | - | - | - | - | - | - |

Durante el periodo comprendido entre el 01 y el 31 de mayo de 2026 no se realizó recepción física de bienes ni actas de recibo parcial o total de los equipos objeto del contrato.

No obstante, se evidenciaron avances en la ejecución contractual relacionados con:

- Desembolso y recepción del pago anticipado por parte del contratista.
- Emisión de órdenes de compra a los fabricantes internacionales de los Lotes 1 y 2.
- Entrega de cronogramas preliminares de fabricación.
- Remisión de documentación técnica, modelos 3D, protocolos FAT/SAT y prerrequisitos de instalación.
- Validación técnica de dimensiones y espacios de instalación por parte de COTECMAR para continuar el proceso de fabricación de los equipos.

Por lo anterior, a la fecha del presente informe no existen bienes recibidos a satisfacción por parte de la supervisión.

## 8. PRUEBA DE RECEPCIÓN A SATISFACCIÓN DE LOS BIENES/OBRAS/SERVICIOS:

No se ha realizado recepción de la satisfacción por el supervisor de conformidad con los artículos 83 "*Supervisión contractual*" y 84 "*FACULTADES Y DEBERES DE LOS SUPERVISORES Y LOS INTERVENTORES*" de la Ley 1474 de julio 12 de 2011[8], que ordena el seguimiento técnico, administrativo, financiero, contable, y jurídico que sobre el cumplimiento del objeto del contrato, se relaciona la siguiente información y soportes:

[8] *Ley 1474 de julio 12 de 2011, Por la cual se dictan normas orientadas a fortalecer los mecanismos de prevención, investigación y sanción de actos de corrupción y la efectividad del control de la gestión pública, articulo 84 "FACULTADES Y DEBERES DE LOS SUPERVISORES Y LOS INTERVENTORES".*

A la fecha del presente informe no se ha efectuado entrega física, instalación, pruebas de aceptación ni puesta en funcionamiento de los equipos correspondientes al Lote 1 (Equipo de Corte de Perfiles) y Lote 2 (Máquina Robotizada de Soldadura de Paneles), encontrándose el contrato en fase de fabricación, desarrollo de ingeniería, validación técnica y preparación de infraestructura para su futura instalación.

## 9. PORCENTAJE AVANCE DE EJECUCIÓN:

| ÍTEM | CUMPLIMIENTO ENTREGAS PACTADAS DENTRO DEL CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA (Parcial, Total) | % | AVANCE LOGRADO CUANTIFICACION /TASACION DE LO REALMENTE EJECUTADO (Indicar tipo de moneda |
|---|---|---|---|
| 1 | CONTRATAR LA FABRICACIÓN, SUMINISTRO, INSTALACIÓN Y PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE UN EQUIPO DE CORTE DE PERFILES Y UNA MÁQUINA ROBOTIZADA DE SOLDADURA DE PANELES, DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL ANEXO TÉCNICO. | 10% | $854.320.183 COP |
| TOTAL | | 10% | $854.320.183 COP |

**OBSERVACIONES:**

El porcentaje reportado corresponde al avance físico estimado del contrato durante la etapa de fabricación, gestión de ingeniería, validación técnica, emisión de órdenes de compra a fabricantes, desarrollo de acuerdos técnicos, definición de requerimientos de instalación y seguimiento contractual adelantado durante el periodo informado.

Durante el mes de mayo de 2026 se evidenció:

- Desembolso y recepción del pago anticipado por parte del contratista.
- Inicio formal de fabricación de los equipos correspondientes a los Lotes 1 y 2.
- Emisión de órdenes de compra a los fabricantes JINFENG y KENNA.
- Entrega de cronogramas preliminares, modelos 3D y documentación técnica.
- Validación de dimensiones y condiciones de instalación por parte de COTECMAR para continuar con los procesos de fabricación.

No obstante, a la fecha del presente informe no se ha efectuado entrega física, instalación ni puesta en funcionamiento de los equipos contratados.

## 10. INFORMACIÓN, NOVEDADES O SITUACIONES ANORMALES PRESENTADAS DURANTE EL DESARROLLO DEL CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA QUE INCIDEN EN EL CUMPLIMIENTO IDONEO Y OPORTUNO DEL OBJETO CONTRACTUAL:

Durante el periodo comprendido entre el 01 y el 31 de mayo de 2026, la supervisión continuó realizando seguimiento técnico, administrativo y contractual a la ejecución del Contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026, manteniendo coordinación permanente entre la Base Naval ARC "Bolívar", el contratista Comercializadora Aeromaquinados S.A.S., COTECMAR y los fabricantes de los equipos correspondientes a los Lotes 1 y 2.

Durante el periodo informado se efectuaron diversas mesas técnicas, reuniones de coordinación y seguimiento mediante correos electrónicos, con el propósito de validar condiciones técnicas, dimensiones,

ubicación de equipos, requerimientos de instalación, cronogramas de fabricación y demás aspectos necesarios para garantizar el cumplimiento del objeto contractual.

Respecto al Lote 1 correspondiente al Equipo de Corte de Perfiles PRG-400, el contratista remitió a la supervisión la documentación asociada al proceso de fabricación, incluyendo orden de compra emitida al fabricante JINFENG, factura proforma, soportes de pago efectuados al proveedor, cronograma general de fabricación, modelos 3D, protocolos FAT y SAT, documentación técnica del equipo, prerrequisitos de instalación y requerimientos preliminares de obra civil.

Así mismo, se realizó seguimiento a las condiciones de instalación del equipo y a la validación efectuada por COTECMAR respecto a la ubicación definitiva, dimensiones y espacios operativos requeridos para su correcta implementación dentro de las instalaciones previstas para el proyecto.

Respecto al Lote 2 correspondiente al Sistema Robotizado de Soldadura de Paneles, durante el periodo informado se recibieron la orden de compra emitida al fabricante KENNA, factura proforma, soportes de pago, cronograma preliminar de fabricación, documentación técnica, planos de configuración del sistema y demás soportes asociados al proceso de desarrollo de ingeniería.

Durante las mesas técnicas realizadas entre COTECMAR, el contratista y la supervisión, se efectuó la validación de las dimensiones generales del sistema robotizado de soldadura, concluyendo por parte de COTECMAR que dichas dimensiones son compatibles con las alternativas de ubicación actualmente contempladas para la infraestructura proyectada en la Extensión LP2, permitiendo continuar con el proceso de fabricación del equipo.

De igual manera, se realizó seguimiento a los intercambios técnicos relacionados con los modelos tridimensionales, planos de infraestructura y requerimientos dimensionales del sistema robotizado, identificándose limitaciones de compatibilidad entre algunos formatos de diseño utilizados por las partes. Frente a esta situación, la supervisión realizó seguimiento permanente con el fin de garantizar la trazabilidad de las decisiones técnicas adoptadas y evitar afectaciones al cronograma contractual.

Durante el periodo informado, la supervisión solicitó al contratista la remisión de los requerimientos definitivos de instalación para ambos lotes, incluyendo condiciones de cimentación, nivelación de pisos, anclajes, cargas estructurales, requerimientos eléctricos, aire comprimido y demás prerrequisitos necesarios para la adecuada planeación de las adecuaciones civiles que deberán ejecutarse previamente a la llegada de los equipos.

Así mismo, la supervisión reiteró la necesidad de que cualquier modificación técnica, dimensional o de configuración que pudiera surgir durante el desarrollo de ingeniería, fabricación o instalación de los equipos fuera informada formalmente y acompañada de los respectivos soportes técnicos, económicos y de impacto contractual, con el fin de mantener el control y seguimiento integral del proyecto.

Como resultado de las actividades de seguimiento realizadas, se evidenció avance en la consolidación de la ingeniería de detalle, validación de dimensiones, definición de ubicaciones, emisión de órdenes de compra a fabricantes internacionales, desarrollo de documentación técnica y formalización de los procesos de fabricación para ambos lotes.

Finalmente, durante el periodo se culminó el trámite administrativo correspondiente al pago anticipado pactado contractualmente, efectuándose el desembolso de los recursos previstos y su recepción por parte

del contratista. Posteriormente, la supervisión recibió y verificó los soportes asociados a la ejecución inicial de dichos recursos, incluyendo órdenes de compra, facturas proforma y comprobantes de pago a los fabricantes internacionales vinculados al proyecto.

Al cierre del periodo informado, los Lotes 1 y 2 se encuentran en etapa de fabricación y desarrollo de ingeniería, manteniéndose seguimiento permanente por parte de la supervisión sobre los cronogramas, requerimientos de infraestructura, documentación técnica, actividades de fabricación y demás condiciones necesarias para garantizar la correcta ejecución del contrato.

Como resultado de las actividades de seguimiento adelantadas durante el periodo comprendido entre el 01 y el 31 de mayo de 2026, la supervisión recibió y revisó la siguiente documentación técnica, administrativa y contractual, la cual hace parte integral de los soportes del presente informe:
Informe mensual del contratista correspondiente al periodo informado.

- Anexo 1. Informe mensual del contratista correspondiente al periodo informado.
- Anexo 2. Cronograma actualizado de fabricación y ejecución del proyecto.
- Anexo 3. Orden de Compra No. AERO2026-CL-01 emitida al fabricante JINFENG para el suministro del equipo correspondiente al Lote 1.
- Anexo 4. Factura Proforma correspondiente al fabricante JINFENG.
- Anexo 5. Soportes de pago efectuados al fabricante JINFENG.
- Anexo 6. Orden de Compra No. AERO2026-CL-02 emitida al fabricante KENNA para el suministro del equipo correspondiente al Lote 2.
- Anexo 7. Factura Proforma correspondiente al fabricante KENNA.
- Anexo 8. Soportes de pago efectuados al fabricante KENNA.
- Anexo 9. Acuerdo técnico de estudios del equipo PRG-400 correspondiente al Lote 1.
- Anexo 10. Modelos 3D del equipo de corte de perfiles PRG-400.
- Anexo 11. Protocolos FAT y SAT correspondientes al Lote 1.
- Anexo 12. Prerrequisitos de instalación y documentación técnica de obra civil asociados al Lote 1.
- Anexo 13. Planos, documentación técnica y validaciones dimensionales del sistema robotizado de soldadura correspondiente al Lote 2.
- Anexo 14. Correos de coordinación técnica, validación dimensional, definición de infraestructura y seguimiento contractual intercambiados entre Aeromaquinados S.A.S., COTECMAR y la supervisión.
- Anexo 15. Soportes relacionados con el trámite, desembolso y ejecución inicial del pago anticipado contractual.
- Anexo 16. Acta de reunión No. 01 de seguimiento técnico.
- Anexo 17. Acta de reunión No. 02 de seguimiento técnico.
- Anexo 18. Demás documentos técnicos y administrativos generados durante el desarrollo y seguimiento de la ejecución contractual.

**11. CUMPLIMIENTO DE OBLIGACIONES DEL CONTRATISTA RELACIONADAS CON EL PAGO DE SEGURIDAD SOCIAL INTEGRAL Y APORTES PARAFISCALES** (Artículos 23° de la Ley 1150 de 2007, 50° de la Ley 789 de 2002, 202° y 204° de la Ley 100 de 1993, 1° de la Ley 89 de 1988, 7° de la Ley 21 de 1982 y 2° y 3° de la Ley 27 de 1974, artículo 99 del Decreto 2106 de 2019 y demás normas concordantes).

El contratista remitió los soportes correspondientes al pago de seguridad social integral y aportes parafiscales, los cuales fueron allegados dentro de la documentación contractual presentada durante el periodo informado.

Así mismo, la supervisión verificó la presentación de los documentos requeridos para el trámite del pago anticipado, evidenciándose el cumplimiento de las obligaciones relacionadas con seguridad social y aportes parafiscales conforme a la normatividad vigente.

A la fecha del presente informe no se evidencian incumplimientos relacionados con estas obligaciones por parte del contratista.

## 12. ACTIVIDADES DE TRATAMIENTO Y MONITOREO A LA MATRIZ DE RIESGO DEL CONTRATO/CONVENIO/ORDEN DE COMPRA.

Durante el periodo comprendido entre el 01 y el 31 de mayo de 2026, la supervisión continuó realizando actividades de seguimiento, control y monitoreo a los riesgos asociados a la ejecución del Contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026, efectuando revisión permanente de los aspectos técnicos, administrativos y contractuales relacionados con la fabricación, instalación y puesta en funcionamiento de los equipos correspondientes a los Lotes 1 y 2.

Como resultado del seguimiento realizado, se identificaron y monitorearon los siguientes riesgos:

- Cumplimiento de los cronogramas de fabricación de los equipos por parte de los fabricantes internacionales JINFENG y KENNA.
- Disponibilidad oportuna de la infraestructura, adecuaciones civiles y condiciones técnicas requeridas para la instalación de los equipos por parte de COTECMAR.
- Definición de requerimientos de cimentación, nivelación, anclajes, cargas estructurales y demás prerrequisitos de instalación necesarios para la preparación de las áreas de trabajo.
- Posibles afectaciones al cronograma derivadas de ajustes técnicos, validaciones dimensionales o modificaciones requeridas durante la etapa de desarrollo de ingeniería.
- Definición definitiva de las condiciones de instalación y ubicación del sistema robotizado de soldadura correspondiente al Lote 2.
- Coordinación e intercambio oportuno de información técnica entre el contratista, COTECMAR, fabricantes y supervisión.
- Seguimiento a la correcta ejecución de los recursos asociados al pago anticipado desembolsado durante el periodo informado.

Como actividades de tratamiento y control de los riesgos identificados, la supervisión adelantó las siguientes acciones:

- Seguimiento permanente mediante reuniones técnicas, mesas de trabajo y comunicaciones formales entre las partes involucradas en el proyecto.
- Solicitud y verificación de órdenes de compra, facturas proforma, soportes de pago a fabricantes y demás documentos relacionados con la ejecución de los recursos del pago anticipado.
- Revisión de cronogramas de fabricación y documentación técnica suministrada por el contratista.
- Seguimiento a la validación dimensional de los equipos y a los requerimientos de infraestructura necesarios para su instalación.
- Control y trazabilidad sobre cualquier posible modificación técnica o ajuste de configuración que pueda afectar el alcance, tiempo o condiciones contractuales inicialmente establecidas.
- Remisión a COTECMAR de la documentación técnica suministrada por el contratista para su respectiva evaluación y validación de los requerimientos de instalación.

Al cierre del periodo informado, los riesgos identificados permanecen controlados y en seguimiento permanente por parte de la supervisión, sin evidenciarse situaciones que impidan la continuidad de la ejecución contractual. No obstante, se mantiene especial atención sobre el cumplimiento de los cronogramas de fabricación, la preparación de la infraestructura requerida para la instalación de los equipos y la coordinación técnica entre las partes para evitar afectaciones futuras al desarrollo del proyecto.

**13. REGISTRO FOTOGRÁFICO (RECEPCIÓN DE BIENES, OBRAS Y SERVICIOS A SATISFACCIÓN).**

A la fecha del presente informe no se ha efectuado recepción física, instalación ni puesta en funcionamiento de los equipos correspondientes a los Lotes 1 y 2 del Contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026.

**14. RELACIONAR INFORME FINAL:**

- Factura No. _____ de fecha _____, por $_____ () folios.
- Orden de Pago No. _____ de fecha _____, por $_____ () folios.

**15. REPORTE FINAL: N/A**

**OFFSET** presentar soportes de recepción de los bienes y/o servicios recibidos a satisfacción (cuando aplique). N/A
Señalar el tiempo periodo vigencia de las garantías, posteriores al termino de ejecución del contrato y hacerlas efectivas, si es el caso (cuando aplique).
Fecha máxima liquidación contrato/convenio/orden de compra:
Inicio 24/11/2026 Termino 24/03/2027
No se ha cumplido con el objeto y avance del contrato.


CCEIN JOSE JOHAN MARTINEZ ROJAS
CEL. 3145443556
Supervisor contrato 0023-ARC-CBNL01-2026
johan.martinez@armada.mil.co
CC 80817795

# INTERNATIONAL PURCHASE ORDER

Purchase Order No.: **AERO2026-CL-01** Date: 17-03-2026

**BUYER:**
COMERCIALIZADORA AEROMAQUINADOS SAS
NIT / Tax ID: 900533084-0
ADD: CRA 42 # 45 - 63
Itagui - Colombia
Phone: +57 3117488293
Email: gerencia@aeromaquinados.com
Contact person: VICTOR MORALES

**SUPPLIER:**
NINGBO JINFENG WELDIN AND CUTTING MACHINERY MANUFACTURE CO.,LTD
TAX ID: 91330201726411503L
ADD: NO 377, XINGCI SEVEN ROAD, HANGZHOU BAY NEW ARENA, NINGBO
Phone: + 86-57463487698
Email: TINA.LIU@JINFENG-WELDCUT.COM
Contact person: TINA LIU

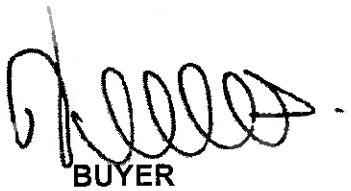
## PRODUCT DETAILS

| ITEM | DESCRIPTION | QUANTITY |
|---|---|---|
| 1 | **PRG-400** CNC PROFILE ROBOT CUTTING LINE | 1 |

## TERMS AND CONDITIONS

INCOTERMS 2020: FOB NINGBO
Port / Place of Origin: NINGBO
Port / Place of Destination: CARTAGENA - COLOMBIA

## AUTHORIZED STAMP AND SIGNATURE:



**BUYER**

**SUPPLIER**

---------- Message ----------

Message: FI To FI Customer Credit Transfer (pacs.008.001)
Sender: COLOPAPAXXX
Receiver: BKTRUS33XXX

---------- Credit Transfer Transaction Information ----------

UETR: 90b6e8fd-abe3-4735-a1aa-b128a8ac1aef

---------- Message Text ----------

| | |
|---|---|
| Instruction Identification: | 000005558431 |
| Interbank Settlement Date: | 2026-04-13 |
| Interbank Settlement Amount: | USD86000. |
| Instructed Amount: | USD86000. |
| Exchange Rate: | null |
| Debtor: | 80100002591<br>COMERCIALIZADORA AEROMAQUINADOS SAS<br>CARRERA 42 33 39<br>ITAGUI,ANTIOQUIA<br>COLOMBIA |
| Debtor Agent: | BANCOLOMBIA (PANAMA), S.A.<br>PLAZA MARBELLA, CALLE 47 Y<br>CALLE AQUILINO DE LA GUARDIA, PA |
| Creditor Agent: | BKCHCNBJ92A<br>BANK OF CHINA<br>CN<br>NINGBO |
| Creditor: | 403958364359<br>NINGBO JINFENG WELDING AND CUTTING<br>MACHINERY MANUFACTURE CO LTD<br>NO 337 7TH XINGCI ROAD HANGZHOU BA<br>CHINA |
| Remittance Information Unstructured: | ANTICIPO DEL 20PORC REF<br>AEROBOTIVS260401PRG400TECH01 |
| Charge Bearer: | DEBT |

# Ningbo JinFeng Welding and Cutting Machinery Manufacture Co., Ltd

**ADDRESS: No.337, 7th Xingci Road, Hangzhou Bay New Area, Ningbo, P.R.China**
**EMAIL: export@jinfeng-weldcut.com / TEL:+86-574-63487698**

| PRG400 PRICE LIST<br>REF: AEROBITICS260401/PRG400/Tech01<br>Power supply: 440V/3PH/60HZ<br>Date: 2026-03-18 | | QTY |
|---|---|---|
| II | **PRG-400** CNC Profile Robot Cutting Line | 1 |
| 3 | Cross Cart #1 : 7pcs, (with storing), chain type, low noise | |
| 4 | Roller table #1: input no power | |
| 5 | Measuring cart/gripper | |
| 6 | Guiding beam for measuring cart | |
| | Profile cutting chamber PRG | |
| | Robot arm, IR1600, ABB : 1 | |
| 7 | CNC control system: JF-CNC20RC | |
| | XPR300 Plasma system: 1 | |
| | Nesting software: ShapeNest | |
| 8 | Output belt-plate conveyor for part 0.5-3m | |
| 9 | Pneumatic pusher for short-part and receiving table | |
| 10 | Roller table for 3-12m part output | |
| 11 | Inkjet marking printer on top, black ink (Jinfeng) | |
| 12 | Fume extraction filter: 9YT for PRG, (standard) | |
| 13 | Cross Cart #2 : 7pcs, long part unloading (buffer for 1 parts) | |
| | chain type, low noise | |
| 14 | Compressed air supply system - China brand | |
| 15 | Plasma consumable for commissionin | |
| 16 | Other Software modules: | |
| | *Function for processing Bulb (80*5-400*20mm) | |
| | *Equal Angle (75*75-180*180mm) | |
| | *L angle (100*75-300*150mm) | |
| 17 | Voltage stabilizer: 1pcs, for working under 440V/60HZ | |
| 18 | * T-beam (100*240mm) | |
| III | Spare parts and consumables | |
| 3.1 | | |

# Ningbo JinFeng Welding and Cutting Machinery Manufacture Co., Ltd

ADDRESS: No.337, 7th Xingci Road, Hangzhou Bay New Area, Ningbo, P.R.China
EMAIL: export@jinfeng-weldcut.com / TEL:+86-574-63487698


| JINFENG Supply | Specification/Model | Quantity | | Supply |
|---|---|---|---|---|
| Robotic tool point calibrator | JF | 2 pieces | JINFENG | include |
| Proximity switch | PR12-4DN | 4 pieces | Autonics | include |
| Linear guideway block (Slider) | BRD35L | 2 pieces | Taiwan ABBA | include |
| Rack | PRG25.12 | 2 pieces | JINFENG | include |
| Gear / Pinion | PRG25.15 | 1 pieces | JINFENG | include |
| Three-stage filter with gas access | BM9+BM7+BM5 | 1 Set | SUGE | include |

3.2

| | 3.2 JINFENG | Specification/Model | Quantity | Unit |
|---|---|---|---|---|
| XPR300 | Consumable kit | 428616 for mild steel | 3 | pcs |
| XPR300 | Water tube | 420368 | 5 | pcs |
| XPR300 | Swirl ring | 420406 | 10 | pcs |
| XPR300 | Nozzles | 420279 | 40 | pcs |
| XPR300 | Electrodes | 420276 | 40 | pcs |
| XPR300 | Nozzle Cap | 420365 | 10 | pcs |
| XPR300 | Shields | 420491 | 20 | pcs |
| XPR300 | Shield Cap | 420200 | 10 | pcs |

# Ningbo JinFeng Welding and Cutting Machinery Manufacture Co., Ltd

**ADDRESS: No.337, 7th Xingci Road, Hangzhou Bay New Area, Ningbo, P.R.China**
**EMAIL: export@jinfeng-weldcut.com / TEL:+86-574-63487698**

## 单位客户开户证明

## CERTIFICATE OF BANK ACCOUNT

应 宁波金凤焊割机械制造有限公司（单位名称）的要求，宁波金凤焊割机械制造有限公司在我行的存款账户如下：

Requested by NINGBO JINFENG WELDING AND CUTTING MACHINERY MANUFACTURE CO.,LTD.(corporate name),we hereby certify that NINGBO JINFENG WELDING AND CUTTING MACHINERY MANUFACTURE CO.,LTD. (corporate name) has opened (an) account(s) in our bank as follows:

| | |
|---|---|
| 公司名称 | 宁波金凤焊割机械制造有限公司 |
| Company name | NINGBO JINFENG WELDING AND CUTTING MACHINERY MANUFACTURE CO.,LTD. |
| 账号 | 403958364359 |
| Account No | 403958364359 |
| 账户性质 | 单位美元结算账户 |
| Account type | BANK SETTLEMENT USD ACCOUNT OF COMPANY |
| 币种 | 美元 |
| Currency | USD |
| 公司地址 | 宁波杭州湾新区兴慈七路 337 号 |
| Company address | NO.377,XINGCI SEVEN ROAD,HANGZHOU BAY NEW AREA,NINGBO |

银行信息如下：

Information of the bank:

| | |
|---|---|
| 名称 | 中国银行慈溪分行 |
| Name | BANK OF CHINA CIXI BRANCH |
| 地址 | 浙江省宁波市慈溪市环城南路 250 号 |
| Address | NO.250 HUANCHENG NAN ROAD, CIXI CITY, NINGBO, CHINA, 315300 |
| SWIFT 名址码 | BKCHCNBJ92A |
| SWIFTBIC | BKCHCNBJ92A |

此开户证明不得为质押、担保之用，由此引起的后果，我行不负任何责任。本证明不得进行任何涂改，涂改后的证明无效。

This certificate is not permitted to be used as guarantee or pledge in any purpose. We do not hold any liability for the consequences involved thereby.This certificate cannot be modified or altered.If modified or altered,it will lose validity automatically.

中国银行股份有限公司 慈溪 分行

Bank of China Limited Branch

(盖章)

(SEAL)

2019 年 02 月 19 日

YYYY MM DD

| ARMADA DE COLOMBIA | ACTA DE REUNIÓN | | |
|---|---|---|---|
| | Documento Institucional | | **Autoridad:** JPLAN |
| | **Código:** ARC-FT-001-JPLAN-V08 | **Rige a partir de**: 26/04/2021 | **Página:** 1 de 3 |

**ACTA No.** 001

**FECHA:** 14 de Abril de 2026 **HORA INICIO:** 0830R **HORA TERMINO:** 1000R

**DEPENDENCIA:** SUPERVISOR CONTRATO **023-CBNL01-2026** / CONTRATISTA AEROMAQUINADOS/ COTECMAR

**LÍDER DE LA REUNIÓN:** CC JOHAN MARTINEZ ROJAS

**PARTICIPAN:**

| DEPENDENCIA | GRADO | NOMBRE | FIRMA |
|---|---|---|---|
| SUPERVISOR ARC | CC | JOHAN MARTINEZ ROJAS | |
| AEROMAQUINADOS | ING | VICTOR MORALES ACEVEDO | |
| AEROMAQUINADOS | ING | JUAN GONZALEZ | |
| AEROMAQUINADOS | ING | JULIAN GONZALEZ | |
| AEROMAQUINADOS | ING | SANTIAGO ARBOLEDA | Santiago Arboleda |
| COTECMAR | TN | CRISTIAN ALEJANDRO AREVALO CASTIBLANCO | |
| COTECMAR | ING | NESTOR ALONSO LOPEZ BARRERA | |
| COTECMAR | ING | JEROHAM DAVID ALVAREZ HERRERA | |

**1. PROPÓSITO DE LA REUNIÓN:**

Se deja constancia que el día 13 de abril de 2026 se realizó visita técnica a las instalaciones de COTECMAR (área GECON), en la cual se efectuó validación de las condiciones de infraestructura para la instalación de los equipos. Como resultado de dicha visita, se identificaron diferencias entre las condiciones actuales del área y los requerimientos técnicos de los equipos, especialmente en lo relacionado con dimensiones, espacios operativos, condiciones de seguridad industrial y necesidades de adecuación.

Objetivo de la Reunión
Establecer lineamientos técnicos, administrativos y de control para la ejecución del contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026 – Lote 1 y 2, definir responsabilidades entre las partes y gestionar los hallazgos identificados en la visita técnica.

Contratista: Comercializadora Aeromaquinados SAS
Valor del contrato: $ 8.543.201.828,00 COP
Plazo: Hasta 23 de noviembre de 2026.
Forma de pago: 40% pago anticipado y 60% contra entrega a satisfacción
Lugar de ejecución: Instalación y puesta en marcha en COTECMAR – Mamonal (Cartagena)

**2. DESARROLLO DE LA REUNIÓN:**

**1. LOTE 1 – MÁQUINA DE CORTE DE PERFILES**

Se establece que:

- El área destinada para la instalación de la máquina será objeto de revisión técnica, con el fin de verificar el cumplimiento de los espacios de operación, pasillos y condiciones de seguridad industrial requeridas para su funcionamiento. En este sentido, se evaluarán de manera conjunta alternativas técnicas, incluyendo la posible

adaptación del equipo por parte del fabricante o, en su defecto, los ajustes a la infraestructura, las cuales estarán sujetas a validación técnica y viabilidad económica, sin que a la fecha se haya definido una solución definitiva.

- El contratista informa que la fabricación del equipo se proyecta para estar finalizada entre el 25 y 30 de octubre de 2026, estimando un tiempo aproximado de 36 días para transporte e instalación, lo cual representa un margen crítico frente al plazo contractual.
- El contratista manifiesta la intención de modificar los ponderables del contrato, argumentando que algunos repuestos incluidos no serían requeridos por el usuario final debido a su alta vida útil, se deja constancia que se verificara la posibilidad de realizar esta modificación, y en caso de permitirse, esta debe ser justificada y avalada por la supervisión.
- El contratista propone modificar el brazo robótico inicialmente ofertado por un sistema de marca ABB, argumentando mejoras en la eficiencia operativa. Al respecto, se deja constancia que dicha propuesta será objeto de evaluación técnica por parte de la supervisión, verificando su viabilidad y su impacto en términos de tiempo, costo y alcance del contrato. En consecuencia, cualquier modificación solo podrá ser implementada previa aprobación expresa de la supervisión, sustentada en los informes técnicos y conceptos correspondientes.

## 2. LOTE 2: SISTEMA ROBOTIZADO DE SOLDADURA DE PANELES

- El equipo presenta alta sensibilidad tecnológica, especialmente en su sistema de sensores.
- Las condiciones ambientales del varadero (polvo, humedad) pueden afectar su operación.
- Se propone la necesidad de realizar cerramiento del área para garantizar condiciones adecuadas en su operación.
- Las condiciones del entorno no controladas pueden afectar la operatividad del equipo y comprometer su desempeño y garantía.
- El contratista deberá presentar protocolo de pruebas FAT y SAT.
- Se deberán definir criterios de aceptación y responsables de certificación.
- No se aceptarán configuraciones que impliquen validaciones sin operación real de los equipos.
- El área destinada para la instalación de la máquina será objeto de revisión técnica, con el fin de verificar el cumplimiento de los espacios de operación, específicamente la longitud total del equipo, la cual debe ser ajustada a 37 metros que es el espacio disponible en la bodega en Construcción. En este sentido, se evaluarán de manera conjunta alternativas técnicas, incluyendo la posible adaptación del equipo por parte del fabricante o, en su defecto, los ajustes a la infraestructura, las cuales estarán sujetas a validación técnica y viabilidad económica, sin que a la fecha se haya definido una solución definitiva.

## 3. CRONOGRAMA DEL PROYECTO

El contratista presenta cronogramas de ejecución para los Lotes 1 y 2.

- Los cronogramas presentados corresponden a proyecciones.
- El inicio de fabricación de ambos equipos se encuentra detenido debido a las modificaciones sugeridas en los diseños del fabricante los cuales superan las medidas generales disponibles en la bodega de Cotecmar. La ejecución del cronograma queda sujeta a la aprobación de los diseños finales por parte del fabricante y de Cotecmar.
- No constituyen línea base de control contractual.
- Se deberá presentar cronograma ajustado conforme a los lineamientos de supervisión.

Se establece que:

- Toda comunicación técnica entre el contratista y Cotecmar deberá ser canalizada con conocimiento de la supervisión.
- La supervisión será la única instancia válida para control, seguimiento y autorización de cambios.
- Ninguna actividad que impacte el cronograma o las condiciones técnicas podrá adelantarse sin articulación entre las partes.
- Toda modificación relacionada con adecuaciones, instalación o condiciones del área deberá ser informada formalmente.

- Toda modificación a especificaciones técnicas, dimensiones o condiciones del contrato deberá:
  - Presentarse mediante solicitud formal
  - Contar con justificación técnica
  - Incluir análisis de impacto
  - Incluir comparativo técnico

4. **CONTROL DEL ANTICIPO Y FABRICACIÓN**

Se deja constancia que:

- El contratista informó la solicitud de tramitar el pago anticipado, la cual deberá ser soportada documentalmente al supervisor para iniciar los trámites respectivos
- Se deberán remitir evidencias de pagos, contratos y avance físico.

- Se deberán establecer mecanismos de control del proceso de fabricación.
- La supervisión podrá verificar el avance del proceso de fabricación mediante la revisión de evidencias técnicas, reportes y demás mecanismos de seguimiento que se estimen necesarios,

5. **CONCLUSIONES GENERALES:**

El Supervisor deja constancia que:

- Las situaciones identificadas durante la reunión representan riesgos relevantes para la ejecución del contrato, especialmente en lo relacionado con condiciones de infraestructura, cronograma y posibles ajustes técnicos.
- La ejecución del cronograma queda sujeta a la aprobación de los diseños finales por parte del fabricante y de Cotecmar.
- En la presente reunión no se aprueban modificaciones contractuales ni técnicas, las cuales deberán ser objeto de análisis formal, debidamente soportado y autorizado por la supervisión.
- Toda modificación deberá ser presentada mediante solicitud formal, acompañada de su respectivo sustento técnico y análisis de impacto.
- La supervisión realizará seguimiento integral al contrato en sus componentes técnico, administrativo y financiero, con el fin de garantizar el cumplimiento de las condiciones contractuales y la adecuada ejecución de los recursos.

**6. CIERRE**

La supervisión remitirá un correo solicitando información relacionada con los cronogramas ajustados, plan de inversión del anticipo, órdenes de compra y demás soportes necesarios.
De igual manera, la supervisión se compromete a remitir oportunamente la información correspondiente a los trámites administrativos requeridos para el pago anticipado.

Autentica,

Capitán de Corbeta JOHAN MARTÍNEZ ROJAS
Supervisor del Contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026

| ARMADA DE COLOMBIA | ACTA DE REUNIÓN | | |
|---|---|---|---|
| | Documento Institucional | | **Autoridad:** JPLAN |
| | **Código:** ARC-FT-001-JPLAN-V08 | **Rige a partir de**: 26/04/2021 | **Página:** 1 de 3 |

**ACTA No.** 002

**FECHA:** 30 de Abril de 2026 **HORA INICIO:** 0900R **HORA TERMINO:** 1000R

**DEPENDENCIA:** SUPERVISOR CONTRATO **023-CBNL01-2026** / CONTRATISTA AEROMAQUINADOS/ COTECMAR

**LÍDER DE LA REUNIÓN:** CC JOHAN MARTINEZ ROJAS

**PARTICIPAN:**

| DEPENDENCIA | GRADO | NOMBRE | FIRMA |
|---|---|---|---|
| Supervisor ARC | CC | JOHAN MARTINEZ ROJAS | |
| Aeromaquinados | Ing | VICTOR MORALES ACEVEDO | |
| Aeromaquinados | Ing | JUAN GONZALEZ | |
| Aeromaquinados | Ing | JULIAN GONZALEZ | |
| Aeromaquinados | Ing | SANTIAGO ARBOLEDA | Santiago Arboleda |
| Cotecmar | Ing | NESTOR ALONSO LOPEZ | |

**1. PROPÓSITO DE LA REUNIÓN:**

Realizar seguimiento al avance del contrato, revisión del estado de fabricación de los equipos en planta del fabricante y definición de aspectos técnicos pendientes para garantizar la correcta ejecución del proyecto.

**2. DESARROLLO DE LA REUNIÓN:**

1. **ESTADO DE FABRICACIÓN – LOTE 1 (MÁQUINA DE CORTE DE PERFILES)**

Se informa que el equipo se encuentra en proceso de fabricación en planta del fabricante en China.

Se establece que:

- Se requiere validación por parte de Cotecmar respecto a las dimensiones del equipo, conforme a los planos, para su correcta instalación en el hangar LP1.
- Se deberán verificar las condiciones de entrada y salida de material, así como los espacios operativos, garantizando condiciones de seguridad industrial.
- Se deberán revisar detalladamente los alcances técnicos del equipo y los argumentos que sustentan su configuración final.

2. **ESTADO DE FABRICACIÓN – LOTE 2 (MÁQUINA DE SOLDADURA)**

Se informa que:

- El equipo se encuentra en proceso de fabricación, evidenciándose avances positivos en la gestión y articulación con el fabricante.
- Se están evaluando optimizaciones en los tiempos de fabricación.

No obstante, se identifican riesgos asociados a:

- Alta demanda de este tipo de equipos en el mercado.
- Tiempos de fabricación estimados entre 90 y 120 días, lo cual ubica el proyecto en un escenario de ejecución con margen limitado.
- El contratista manifiesta solicita la viabilidad de realizar una modificación técnica al brazo robótico de soldadura por otra marca que permite acortar estos tiempos de entrega, se le informó que evaluará está opción para que se cumpla con lo contratado y evitar estas modificaciones si no son necesarias. ya que se entiende que dentro de los tiempos se debe cumplir con lo contratado.

Se deja constancia que cualquier ajuste técnico se encuentra en evaluación y pendiente de definición.

## 3. CRONOGRAMA DEL PROYECTO

Se establece que:

- Con base en las visitas realizadas, se deberán ajustar los cronogramas del proyecto.
- Los nuevos cronogramas deberán incluir hitos definidos y fechas verificables en campo de los avances reales.
- Estos ajustes serán necesarios para establecer una línea base real de control.

## 4. COMPROMISOS TÉCNICOS – COTECMAR

Se compromete a:

- Definir y validar los planos correspondientes a las máquinas de corte y soldadura ya para dar el ultimo aval a fabrica
- Fecha compromiso: lunes 3 de mayo de 2026.
- Toda la información técnica deberá ser canalizada de manera organizada para garantizar trazabilidad y control.

## 5. CONTROL DE MODIFICACIONES

Se deja constancia que:

- Se recomienda no realizar más modificaciones a lo contratado, teniendo en cuenta el estado actual del proyecto.
- Cualquier ajuste deberá ser evaluado técnica y contractualmente.
- No se podrán generar cambios sin el análisis correspondiente y validación de la supervisión

**3. CONCLUSIONES GENERALES:**

- El proyecto se encuentra en fase activa de fabricación, con avances significativos en ambos lotes.
- Existen riesgos asociados a tiempos de fabricación y condiciones técnicas que requieren definición inmediata.
- Se requiere validación urgente de planos y condiciones de instalación por parte de COTECMAR.
- Es necesario ajustar los cronogramas conforme a la realidad del proyecto.
- Definir con GECON aspectos técnicos pendientes y dar continuidad al proceso de fabricación

Se acuerda con todas las partes involucradas, realizar reunión de seguimiento el día: 04 de mayo de 2026 – 08:00AM, se enviará el link de conexión e invitación a la reunión por parte de Cotecmar.

**4. CIERRE**

Se deja constancia que la información tratada en la presente reunión será objeto de seguimiento por parte de la supervisión, garantizando el control técnico y contractual del proyecto.

Autentica,

Capitán de Corbeta JOHAN MARTÍNEZ ROJAS
Supervisor del Contrato No. 0026-ARC-CBNL01-2026

**ACTA No.** 003

**FECHA:** 04 de Mayo de 2026 **HORA INICIO:** 0900R **HORA TERMINO:** 1000R

**DEPENDENCIA:** SUPERVISOR CONTRATO **023-CBNL01-2026** / CONTRATISTA AEROMAQUINADOS/ COTECMAR

**LÍDER DE LA REUNIÓN:** CC JOHAN MARTINEZ ROJAS

**PARTICIPAN:**

| DEPENDENCIA | GRADO | NOMBRE | FIRMA |
|---|---|---|---|
| Supervisor ARC | CC | JOHAN MARTINEZ ROJAS | |
| Aeromaquinados | Ing | VICTOR MORALES ACEVEDO | |
| Aeromaquinados | Ing | JUAN GONZALEZ | |
| Aeromaquinados | Ing | JULIAN GONZALEZ | |
| Aeromaquinados | Ing | SANTIAGO ARBOLEDA | |
| Cotecmar | Ing | NESTOR ALONSO LOPEZ | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

**1. PROPÓSITO DE LA REUNIÓN:**

Realizar seguimiento al avance del contrato, definir aspectos técnicos relacionados con la fabricación, instalación y condiciones de operación de los equipos correspondientes a los Lotes 1 y 2, así como establecer compromisos entre las partes.

**2. DESARROLLO DE LA REUNIÓN:**

1. ESTADO DE FABRICACIÓN – LOTE 1 (MÁQUINA DE CORTE DE PERFILES)

- Cotecmar informa que la ubicación y planos del equipo se encuentran definidos y aprobados, otorgando aval para continuar con el proceso de fabricación.
- Se define la orientación y ubicación del equipo dentro del hangar LP2, optimizando el espacio para almacenamiento y manejo de material.
- Cotecmar se compromete a remitir el plano definitivo de ubicación del equipo. Fecha compromiso: 04 de mayo de 2026

AJUSTES PROPUESTOS – SISTEMA DE EXTRACCIÓN

- Cotecmar solicita instalar el sistema de extracción de partículas por fuera del hangar.

- El contratista indica que esta modificación implica rediseño del sistema, nuevos cálculos técnicos e impacto en los tiempos, por lo cual no es viable en las condiciones actuales del contrato, igual comenta que lo van a estudiar con fabrica y posteriormente informará.
- Cotecmar pregunta referente a unas canaletas de cableado que puedan ser modificadas para moverlas y ajustarlas acuerdo los espacios disponibles, El contratista explica que el sistema de cableado se dirige al gabinete eléctrico, el cual concentra las conexiones del equipo, conforme a los planos técnicos.

INFORMACIÓN TÉCNICA PENDIENTE

- El contratista se compromete a:
  - Remitir modelos 3D del equipo
  - Remitir prerrequisitos de instalación (infraestructura, energía, condiciones técnicas). Plazo: máximo 15 días contados desde hoy.

2. ESTADO DE FABRICACIÓN – LOTE 2 (MÁQUINA DE SOLDADURA)

Por parte de Cotecmar, se presentan dos alternativas de ubicación de la máquina de soldadura:
- Plan A: Línea de producción LP2
- Plan B: Nuevo taller en construcción

SITUACIÓN ACTUAL

- El nuevo taller (Plan B) no es un proyecto garantizado y su disponibilidad se estima para agosto de 2026.
- Esto genera un riesgo para el cronograma del contrato en el caso que se apruebe el plan B y las obras no estén listas para cuando llegue la máquina.

POSICIÓN DEL CONTRATISTA
- La máquina puede ajustarse en dimensiones, pero requiere definición clara del espacio y los tiempos podrían verse afectados, debe definir las dimensiones para garantizar correcta fabricación.
- Cotecmar debe definir las dimensiones para garantizar correcta fabricación

DECISIÓN TÉCNICA
- Se recomienda trabajar bajo condiciones del Plan A (LP2) como base de diseño.
- En caso de materializarse el nuevo taller, se evaluará la reubicación del equipo en ese nuevo taller.

COMPROMISOS – COTECMAR
- Remitir planos 3D de LP2
- Remitir planos del nuevo taller proyectado

3. CRONOGRAMA DEL PROYECTO

Se establece que:

- Se establece que los cronogramas deberán ser ajustados conforme a la realidad del proyecto, se deja constancia que a la fecha no se ha recibido los cronogramas de las maquinas Lote 1 y Lote 2. Deberán incluir hitos definidos, fechas verificables y responsabilidades claras.

4. CONTROL DE MODIFICACIONES

Se deja constancia que:

- Se recomienda no realizar más modificaciones a lo contratado, teniendo en cuenta el estado actual del proyecto.
- Cualquier ajuste deberá ser evaluado técnica y contractualmente.
- No se podrán generar cambios sin el análisis correspondiente y validación de la supervisión

**3. CONCLUSIONES GENERALES:**

- El Lote 1 cuenta con condiciones definidas que permiten avanzar en fabricación.
- El Lote 2 presenta incertidumbre en su ubicación, representando riesgo para el cronograma.
- Se requiere definición oportuna de condiciones técnicas por parte de Cotecmar.
- Es necesario ajustar los cronogramas conforme a la realidad del proyecto.

**4. CIERRE**

El Supervisor deja constancia que:

- Las situaciones identificadas representan riesgos para la ejecución del contrato, especialmente en lo relacionado con infraestructura, tiempos y definición técnica de los equipos.
- Toda modificación deberá ser evaluada y autorizada formalmente por la supervisión.
- La supervisión realizará seguimiento integral al contrato, garantizando el control técnico, administrativo y financiero del proyecto.

Autentica,

Capitán de Corbeta JOHAN MARTÍNEZ ROJAS
Supervisor del Contrato No. 0023-ARC-CBNL01-2026