FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA
OFICINA PRODUCTORA DEL ACTA

Fecha:	Bogotá 26 De agosto de 2026		
Hora de inicio:	14:30	**Hora de finalización:**	15:30
Lugar:	FACON Dirección Carrera 51 D N.º 46-02 Sur, Barrio Alquería		
ACTA No. 01 QUE TRATA DE Aceptación de la oferta N.º 085-2-26 entrega, mantenimiento preventivo y correctivo a la caldera del proceso industrial fábrica de confecciones convenio fondo rotatorio de la policía.			

ORDEN DEL DÍA

De conformidad con la Aceptación de Compraventa N.º **085-2-26**, se deja constancia del inicio de la ejecución contractual, del proceso para el **mantenimiento preventivo y correctivo a la caldera del proceso industrial fábrica de confecciones convenio fondo rotatorio de la policía.**

DESARROLLO

En la ciudad de Bogotá D.C., a los 26 días del mes de agosto del año 2026, siendo las 14:30 horas, en las instalaciones de la Fábrica de Confecciones de la Policía Nacional, ubicada en la Dirección Carrera 51 D N.º 46-02 Sur, Barrio Alquería, se reunieron las siguientes partes:

- **Por parte de la Entidad Compradora (Policía Nacional – Fondo Rotatorio):**
  -Ing. Fabian Andres Garcia
  Supervisor CTO. N.º **085-2-26**
  Funcionario Fondo rotatorio de la Policía Nacional

- **Por parte de la Empresa Proveedora (INGYEMEL PROFESIONALES J&h SAS):**
  - YUDY JIMENA GAITAN GUAJE (Representante Legal)
  -HECTOR EDUARDO CALDERÓN (Ingeniero)

El proveedor realizara una inspección inicial sobre el equipo para poder hacer la entrega del informe que se solicita en la ficha técnica.

Fecha de Inspección: Durante la firma del acta de inicio se concertó que la fecha de inspección será para el 2 de septiembre 2026 y el mantenimiento se realizara entre el 14 y el 18 del mismo mes.

Nº	DESCRIPCIÓN ACTIVIDADES MANTENIMIENTO PREVENTIVO
1.	Limpieza y deshollinado lavado interno con hidro lavadora alta presión.
2.	Desarme del MCDonnell y/o Miller (control de nivel de agua) con des incrustación de material sedimentos de oxido.
3.	Cambio de empaque MCDonnell y/o Miller de ser necesario (control de nivel de agua) cintura globo.
4.	Cambio empaques visor nivel de ser necesario MCDonnell y/o Miller (control de nivel de agua).
5.	Verificación, ajuste y graduación del control de presión
6.	Verificación y ajuste de las válvulas de seguridad
7.	Verificación y ajuste de válvulas de purga
8.	Revisión prueba de funcionamiento del quemador a gas con ajuste y calibración de flama
9.	Prueba de válvula de globo salida de vapor
10.	Prueba de fugas en tubería de gas hacia la caldera
11.	Prueba funcionamiento automatizado de electroválvulas motorizadas del tren de gas hacia el quemador.
12.	Revisión de tablero eléctrico control y fuerza.
13.	Verificación e inspección visual del manómetro y válvula visible de agua
14.	Prueba en ciclos de trabajo con los sistemas de seguridad, implementados
15.	Ajuste y puesta en normal funcionamiento.
16.	Aplicación pintura alta temperatura partes requeridas.
17.	Inducción de operación y manejo.
18.	Limpieza general de la caldera.

Firma de los asistentes

Ing. Fabian Andres Garcia Cardenas
Supervisor CTO. N.º 085-2-26
Fábrica de Confecciones Policía Nacional

Ing. YUDY JIMENA GAITAN GUAJE
Representante legal

Ing. HECTOR EDUARDO CALDERÓN
Ingeniero

Anexo: GD-FR-004 Registro de Asistencia