INGENIERIA PARA EL DESARROLLO DE LA INDUSTRIA S.A.S INGED DE COLOMBIA S.A.S NIT. 900263022-5

PORTFOLIO DE SERVICIOS



APARTADÒ ANTIOQUIA BARRIO MANZANARES CRA 98 No. 90-14 TELFAX: 8283421 CEL 3216422301



Reseña Histórica

En 1991 en Apartado, bajo el espíritu pujante de un ingeniero mecánico que aporta sólo su capital intelectual y dos equipos de soldadura, establece un pequeño taller de cerrajería en un local en el centro de esta ciudad, bajo el nombre TALLER INGED.

El taller es prospero, el volumen de ventas aumentó hasta lograr una posición importante en el mercado de la cerrajería en la región.

En el 2009, tomando sugerencias e inquietudes de los clientes, surgen cambios importantes, entre ellos, pasa de persona natural a jurídica, bajo el nombre de INGENIERIA PARA EL DESARROLLO DE LA INDUSTRIA E.U (INGED DE COLOMBIA E.U) empresa unipersonal, para 6 meses después y basados en la ley 1258 de 2008 se transforma en una sociedad por acciones simplificadas, INGENIERIA PARA EL DESARROLLO DE LA INDUSTRIA S.AS. Bajo sus siglas (INGED DE COLOMBIA S.A.S).

Desde entonces, ha impulsado el desarrollo tecnológico, modernización de sus equipos, automatización de sus procesos, ampliación de sus instalaciones e incremento de la planta de personal, logrando con ello, satisfacer en forma óptima la demanda de artefactos marinos y todo lo relacionado con la ingeniería mecánica; convirtiéndose en empresa líder en este campo.

INGED de Colombia S.A.S, es una empresa que desde sus inicios ha presentado un comportamiento progresivo en su nivel de crecimiento y rentabilidad operativa, lo que ha permitido modernización y adquisición de equipos de soldadura, muebles, enceres, y capacitación del personal; lo anterior se ha dado con el fin de cumplir la visión empresarial, la cual establece que para el año 2025 INGED de Colombia S.A.S será la empresa líder en servicios en el campo de la ingeniería mecánica, para la Zona de Urabá.



Estructura organizacional de INGED de Colombia S.A.S

El siguiente organigrama muestra los niveles jerárquicos de la estructura organizacional de INGED DE COLOMBIA S.A.S.

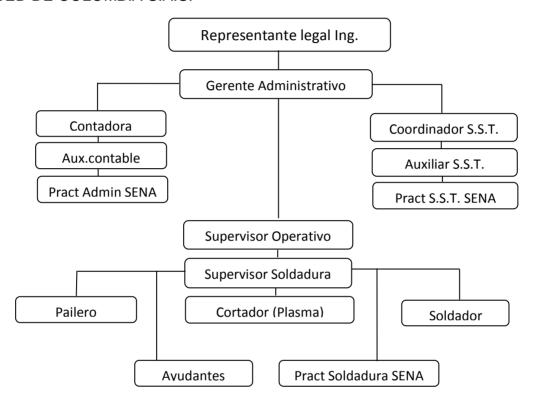


IMAGEN CORPORATIVA

Las directrices de INGED DE COLOMBIA S.A.S. están consignadas en su política organizacional, misión y visión, las cuales se describen a continuación.

POLÍTICA ORGANIZACIONAL INGED DE COLOMBIA S.A.S.

Esta se orienta al ofrecimiento de productos y servicios de la más alta calidad, con operaciones de bajo impacto ambiental y orientando sus actividades para que cumplan con los requisitos técnicos y legales, aplicables a las exigencias de las partes interesadas y la satisfacción de los clientes.

INGED DE COLOMBIA S.AS NIT. 900263022-5

Esta se apoya en el cumplimiento de objetivos, metas, planes y programas, en pro del

mejoramiento continuo, en aras del crecimiento organizacional.

Misión: INGED DE COLOMBIA S.A.S (Sociedad por acciones simplificada) es una

empresa que desarrolla, diseña, provee productos y servicios de la más alta calidad en

el ramo de la ingeniería mecánica, con más de 20 años de experiencia, usando

avanzada tecnología y generando una excelente rentabilidad a la organización,

optimizando el uso de los recursos y procesos, fundamentada en la ética para los

negocios y mejorando la calidad de vida de sus empleados, en beneficio de la

comunidad.

Visión: INGED DE COLOMBIA S.A.S (Sociedad por acciones simplificada) en el año

2025, será líder en productos y servicios en el campo de la ingeniería mecánica para la

zona de Urabá, con proyección internacional basada en sus procesos de la más alta

calidad.

OBJETIVO GENERAL

Prestar el servicio de diseño, mantenimiento y reparación de artefactos navales, de

propulsión y realizar trabajos en general relacionados con carpintería metálica.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Reparar el atlas 5.

PRINCIPAL CLIENTE DE INGED DE COLOMBIA S.A.S.

El cliente más representativo es C.I. UNIBAN S.A en el cual se han realizado trabajos

tales como: construcción Goliat 85, 86, construcción atlas 5, 6, ampliación plana

casanova y reconstrucción Atlas 1, 2,3 y 4.

ACTIVIDADES A EJECUTAR

Es necesario biselar láminas de un espesor de 3/8" hacia arriba, fabricación de matriz

para rolar pantoques,

APARTADÒ ANTIOQUIA BARRIO MANZANARES CRA 98 No. 90-14 TELFAX: 8283421 CEL 3113209703



DESCRIPCION DE LOS TRABAJOS

- 1. Después de estar la plana en troja y bloqueada.
- **2.** Inicia el desmonte de forros lanzamientos de ranchos proa y popa, autorizados por interventoría y soldar.
- **3.** Desmonte y montaje de forros de pantoque, así como el escantillonado de este, autorizados por interventoría y soldar.
- 4. Desmonte y montaje de forros y escantillonados de cámaras de babor, estribor de proa y popa autorizados por interventoría y soldar.
- **5.** Desmonte y montaje escantillando, para asegurar la unidad y evitar deformaciones autorizados por interventoría y soldar.
- **6.** Cambio tracas laterales y fondo Desmonte y montaje de verduguillos, estribor babor, espejos de proa popa autorizados por interventoría y soldar.
- 7. Cambio láminas de espejos autorizados por interventoría y soldar.
- 8. Cambio cocos autorizados por interventoría y soldar.
- 9. Cambio cocos autorizados por interventoría y soldar.
- **10.** Instalación tercera línea de verduguillos a la altura indicada por interventoría y soldar.
- **11.**Instalación de 6 defensas 3 en proa y 3 en popa la altura y ubicación la facilita interventoría y soldar.
- 12. Desmonte de ganchos.
- **13.** Fabricación y montaje de soportes para llantas en tubería de 4" y soldar.
- 14. Desmontar bases de twist lock y soldar.
- **15.** Fabricación y montaje de bases de twist lock según plano y soldar.
- **16.** Desmonte de amuras, autorizadas por interventoría.

ORGANIZACIÓN DE LOS TRABAJOS

Estos trabajos se realizaran con 7 paileros, 7 ayudantes, 8 soldadores, ya que se desmontaran e instalaran 55 toneladas de lámina, estructura y trabajos menores en 60 días hábiles. Por lo tanto, se espera el montaje de 42 Kg día por trabajador. Todos los



trabajadores estarán dotados de sus elementos de protección de seguridad y salud en el trabajo, uniforme con logotipo de la empresa, y número distintivo.

Organización del proyecto.

Coordinador del proyecto es ingeniero mecánico.

Personal técnico calificado: supervisor de soldadura, supervisor general de personal (tecnólogo en soladura), siete paileros, siete ayudantes, ocho soldadores.

Nota aclaratoria. Los soldadores están certificados en soladura y trabajo en alturas. Paileros y ayudantes certificados en trabajos en alturas.

En cuanto a personal SISO: administradora en seguridad y salud en el trabajo (nivel profesional), una tecnóloga en seguridad y salud en el trabajo como supervisora, dos coordinadores de trabajos en alturas, comité paritario, integrado por (tres personas), brigada de rescate, integrada por (cuatro personas), brigada de evacuación integrada por (cuatro personas) y brigada de primeros auxilios.

PROGRAMA EJECUCION DE LOS TRABAJOS

Ver anexo archivo Excel.

Red lógica de ruta crítica (CPM)

Subir plana a troja, bloquear, biselar láminas, doblar pantoques, desmontar láminas de ranchos costado, fondo, pantoques, escantillonado, cortar tubos para verduguillo y soportes para llantas. Desmontar espejos, cocos, bases de twist lock, fabricación defensas, instalar escantillonados, láminas, pantoques, verduguillo, soporte de llantas, bases de twist lock, defensas. Soldar, acabados, bajar plana de troja y pruebas de mar.

Nota.

El costo de este proyecto incluye equipos de trabajo tales como:

- ✓ 7 equipos Miller 425 XMT en buen estado, con su porta electrodo cable 2.0 de 25M
- ✓ 5 Lincoln Electric, en buen estado; con su porta electrodo cable 2.0 de 25M
- √ 5 Máquinas Boss 330, en buen estado; con su porta electrodo cable 2.0 de 25M

Equipos de Corte

√ 7 Equipos Oxicorte en buen estado.



✓	5	Equ	ipos	Plasma	en	buen	estado.
---	---	-----	------	--------	----	------	---------

- √ 10 Diferenciales de 3 toneladas
- √ 7 Extractores 20"
- √ 4 pulidoras.
- ✓ Caja herramientas manuales.

Ver anexo. Metrología de los equipos de soldadura, plasma y corte en archivo escaneado.

Si por causas ajenas al proyecto es necesario un segundo turno, se renegociara con la jefatura de mantenimiento.

Se presentaran informes quincenales con cantidades en kilogramos lámina, estructura y registros fotográficos.

Atentamente

Jhon de Jesús Cardona Arango.

Representante legal