PROCESO DE GESTIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL

FORMATO GUÍA DE APRENDIZAJE

IDENTIFICACIÓN DE LA GUIA DE APRENDIZAJE

- **Denominación del Programa de Formación:** Procesos básicos de panadería

- **Código del Programa de Formación:** 63520166

- **Competencia:** 290803001-Elaborar alimentos de panificación de acuerdo con el programade producción y la normativida vigente.

- **Resultados de Aprendizaje Alcanzar:**

➢ Incorporar las materias primas según especificaciones técnicas orientadas

➢ Alistar la materia prima de acuerdo con las especificaciones del proceso

➢ Dosificar la materia prima según ordenes de producción y normatividad vigente

➢ Realizar el proceso de elaboración de productos de panificación de acuerdo con latécnica y procedimiento establecido

➢ Utilizar los implementos de seguridad e higiene de acuerdo con la normatividad vigente

➢ Alistar las máquinas y equipos para procesamiento de productos de panificación segúnespecificaciones del proceso

- **Duración de la Guía:** 100 horas

2. PRESENTACIÓN

En la actualidad es importante adquirir los conocimientos tecnológicos para hacer que todas las actividades que se realizan de forma empírica, puedan ser controladas mediante el uso de técnicas que permitan hacer eficaces los procesos que se consideraban artesanales y hacer una simbiosis de los mismos, es por ello que la formación de procesos básicos de panadería, busca que el aprendiz adquiera las

fortalezas teóricas y prácticas que le permitan tener control sobre los procesos en la panificación.

La formación considera el aprendizaje de los la composición y reología de la harina, función química de los ingredientes en los procesos de amasado, fermentación y horneo, la formulación y estandarización de los productos panificables de sal y la simulación de diferentes entornos en que el uso de las herramientas y las competencias adquiridas permita resolver problemas en el proceso de panificación.

De igual forma se considera el aprendizaje colaborativo con el fin de desarrollar trabajo de equipo ya que en los proceso de panificación es indispensable el desarrollo de competencias grupales que les permitan a los aprendices aprender a ser eficientes en los procesos y resolver problemas de forma conjunta.

3. FORMULACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE

3.1. Introducción a la panificación

En la introducción del proceso de formación se tocaran los temas básicos de materias primas, mezcla, amasado y horneo, para el conocimiento de los proceso panificables con el fin de entenderlas características de los productos finales.

El Trigo

El trigo es una planta gramínea con espigas de cuyos granos molidos se saca la harina. La forma del grano de trigo es ovalada con extremos redondeados, en uno de ellos sobresale el germen y en el otro hay un mechón de pelos finos. La altura de la planta varía entre treinta y 150 centímetros y cada planta tiene de cuatro a seis hojas.

El trigo se cultiva de manera satisfactoria en climas sub-tropicales, moderadamente templados y moderadamente fríos; lo más apropiado es que llueva más en primavera que en verano, la temperatura media en el verano debe ser de 13°C o más.

El trigo se cosecha en prácticamente todo el mundo, aunque en el hemisferio norte hay mejores condiciones para su cultivo. Los países que lo producen en mayor cantidad son China, India, Estados Unidos y Rusia. Entre ellos abarcan 70% de la producción mundial. En México los principales estados productores de trigo son Sonora, Guanajuato y Baja California, que se encuentran del centro hacia el norte del

país.

Sin embargo, la producción nacional de Colombia no es suficiente para cubrir nuestras necesidades por lo que tenemos que importar de otros países. Por su cercanía y por los costos de transportación, nos llega de Estados Unidos quien, además, es el mayor exportador a nivel mundial.

Procesos de obtención de la harina

La harina es el polvo que se obtiene de la molienda del grano de trigo maduro, entero oquebrado, limpio, sano y seco, en el que se elimina gran parte de la cascarilla (salvado) y el germen. El resto se tritura hasta obtener un grano de finura adecuada. La harina contiene entre un 65 y un 70% de almidones, pero su valor nutritivo fundamental está en su contenido, ya que tiene del 9 al 1% de proteínas; siendo las más importantes la gliadina y glutenina, además de contener otros componentes como la celulosa, grasos y azúcar. La molienda de trigo consiste en separar el endospermo que contiene el almidón de lasotras partes del grano. El trigo entero rinde más del 72% de harina blanca y el resto es un subproducto. En la molienda el grano de trigo se somete a diversos tratamientos antes de convertirlo en harina.

Las principales etapas de este proceso son: la limpieza, el acondicionamiento y la moltura del trigo,a continuación se explica un poco de cada una de ellas:

En la fase de limpieza es cuando se separan les diferentes impurezas del trigo que llegan directamente del campo.

Después se procede a acondicionar el trigo, es decir se prepara grano para que se pueda molturar. En esta etapa se modifican normalmente los parámetros de humedad y temperatura.

Por ultimo queda la fase de molturación y tamizaje, que es cuando propiamente se obtiene la harina. Mediante cilindros se abre el grano del trigo y se va raspando para separar la parte de exterior de la interior. Y finalmente llega el tamizado para separar la envoltura de la harina.

Calidad de las harinas

Las harinas poseen diferente calidad panadera según: la variedad de trigo del cual se obtienen, lascondiciones de desarrollo y cultivo (zona de cultivo, clima) de dicho trigo y las condiciones y duraciónde del almacenamiento.

La calidad panadera de una harina depende básicamente de la cantidad y calidad de las proteínasque forman el gluten. El gluten está constituido por las proteínas glutenina y gliadina, que al mezclarse con el agua, por sus características forman una red capaz

de retener el anhídrido de carbono liberado durante la fermentación.

Es importante conocer este valor porque la calidad y cantidad del gluten hacen a la fuerza y equilibriode las masas.

Estos valores se determinan mediante los ensayos reológicos, que permiten prever el comportamiento de las harinas durante el proceso de panificación y las características que tendránlos productos finales.

- **Físico químico y reología de las harinas**

En la determinación de la calidad de las harinas se pueden encontrar las siguientes pruebas físico-químicas y reológicas

- **Humedad**

La humedad de las harinas es un factor clave, y de hecho esta regulada por la legislación. En general las harinas presentan humedades cercanas al 14-14,5%. En el proceso de molturación es necesario humedecer el trigo (acondicionado), para ablandarlo y separar mejor el salvado, por lo que es lógico que la humedad de la harina sea mayor que la del trigo, y más o menos regular. Perohay que tener en cuenta que al harinero le puede interesar vender agua (a precio de harina), por lo que para evitar abusos existe un límite legal. Las harinas con humedades mayores empiezan a tener un risgo de apelmazamiento y, sobre todo, de desarrollo de microorganismos, algo que se debe evitar a toda costa.

- **Tamaño de partícula**

El tamaño de partícula de las harinas es otro factor de gran importancia, pero que no suele cuidarse.El trigo es un cereal blando, y por lo general da harinas finas. La normativa dice que la harina blancadebe de tener un tamaño de partícula tal que el 90% pase por un tamiz de 180 micras, pero normalmente las harinas de trigo tienen un tamaño de partícula medio cercano a 100 micras. No obstante, en otros cereales puede haber diferencias importantes, y no es lo mismo un tamaño de partícula medio de 80 micras que uno de 150 micras, aunque ambos puedan cumplir con la legislación. Para la elaboración de productos en los que se desarrolle la red de gluten este tamaño de partícula (el habitual en las harinas de trigo) no da problemas.

En general, los granos sin gluten son más duros que el trigo, y tienden a dar harinas más gruesas,pero este tamaño de partícula se puede reducir mediante los procesos de molturación, generando diferentes harinas en función de su tamaño de partícula. Los

bizcochos y masas batidas suelen agradecer harinas finas, en el caso de panes sin gluten las harinas gruesas suelen dar mayores volúmenes para la misma hidratación de las masas (las finas necesitan de mayor hidratación), pero pueden generar texturas arenosas. Y en el caso de las galletas, las harinas gruesas dan galletas que se expanden más en el horno y con una textura menos dura, pero es necesaria una pequeña parte de harina fina para dar cohesión a la masa. Sin embargo, al intentar reducir el tamaño de partícula de estas harinas, también se puede generar una mayor cantidad de almidón dañado, que modifica las características de las harinas. Como veis es algo complejo, pero debemos de quedarnos con la idea de que el tamaño de partícula es importante, especialmente en harinas sin gluten.

- **Cenizas**

El contenido en cenizas de una harina blanca es un indicativo de la posible contaminación de salvado. En el proceso de elaboración de la harina se intenta separar el endospermo del salvado de la mejor forma posible, intentando evitar que parte del salvado pase al endospermo. Como el salvado tiene un mayor contenido en cenizas que el endospermo, un alto contenido en cenizas suele indicar que parte del salvado a pasado a la harina. De hecho, en muchos países existen clasificaciones oficiales de la harina que tienen en cuenta el contenido de cenizas. En general las harinas deberían tener un contenido en cenizas inferior a 0,55-0,65%, siendo un poco más altas en las harinas de fuerza.

Otro posible motivo del incremento del contenido en cenizas de las harinas es la inclusión de aditivos, ya que algunos aditivos incrementan el contenido en cenizas de las harinas. Pero en el caso de harinas puras, sin aditivar, el contenido en cenizas suele ser un indicativo de un alto grado de extracción (obtener más cantidad de harina por kilo de trigo) y de contaminación con salvado). Por tanto, una harina debe de tener un bajo contenido en cenizas, ya que la contaminación con salvado es perjudicial para la calidad de las harinas.

- **Germinación**

Cuando el grano germina se activan en él una gran cantidad de enzimas, encargadas de romper los componentes del endospermo para poder alimentar a la nueva planta en sus fases iniciales. Este fenómeno, que puede ser aprovechado para la elaboración de cervezas y bebidas alcohólicas (malteado), suele ser negativo para la calidad panadera de las harinas, y siempre que no sea un proceso controlado será negativo para cualquier uso de las harinas. En este proceso, además de amilasas, se generan proteasas, que rompen las proteínas encargadas de formar la red de gluten, y por tanto impidiendo la formación de esa red proteica, o debilitándola. También se generan otras enzimas que actúan sobre las fibras, los lípidos y otros componentes del grano,

modificando las características de las harinas. El nivel enzimático de las harinas dependerá de lo avanzado del proceso de germinación.

En general las harinas procedentes de trigos germinados tienen un menor poder espesante, generan masas más débiles, y dan lugar a panes más oscuros (mayor producción de azúcares) y con migas menos consistentes (hidrolisis del almidón).

Para detectar este problema suele recurrirse al uso de un equipo que analiza el llamado índice de caída, o falling number (en inglés). Este equipo somete a una mezcla de harina y agua a calentamiento controlado, para gelificar el almidón con un daño mínimo de la actividad enzimática. Tras este proceso se forma una pasta muy espesa, casi un gel. Posteriormente, el equipo deja que la mezcla vaya siendo degradada por las amilasas presentes, y mide el tiempo en que una varilla es capaz de descender una determinada distancia a través del gel formado. Cuanto menor sea ese tiempo mayor será la actividad enzimática (amilásica) de la harina, ya que el gel se hidroliza más rápidamente, lo que nos indica la presencia de trigo germinado. En general niveles de 250-350 son adecuados para panificación. Niveles inferiores indican problemas de alta actividad enzimática, y niveles superiores indican la necesidad de complementar las formulas con amilasas, que suelen incorporar los distintos mejorantes.

Descripción de la(s) Actividad(es)	**Ambiente Requerido**	**Materiales**
Adquirir conocimiento teorico de las materias primas y los procesos de obtención de la harina y la panificación.	Salón amplio con tablero y sillas	Computador, proyector, marcador, copias.
Identificar las diferentes calidades de las harianas	Espacio amplio con cocina y lavaplatos	Harina suave Harina fuerte Harina durum Agua

3.2. Formulación de masas para panificación

El pan

El pan, contiene casi todos los nutrimentos indispensables para el requerimiento nutricional diario de una persona: hidratos de carbono, grasas, proteínas, minerales, vitaminas y fibra.

El pan lo encontramos en dos presentaciones: blanco e integral. La diferencia entre ambos es quepara preparar el pan blanco se le quitan al grano de trigo tanto la cáscara como el germen. Esto hace que consumirlo nos proporcione más hidratos de carbono, pero con un valor alimenticio menor.

Por su parte, el pan integral se elabora con el grano entero del trigo, es decir, incluyendo la cáscara y el germen, lo que hace que cuando lo comemos obtengamos numerosas vitaminas, minerales, enzimas, proteínas, hierro y ácidos grasos. Además la fibra natural que aporta la cáscara del trigo favorece nuestra digestión.

Procesos de obtención de pan

Para la elaboración de pan se surten los procesos que se describen a continuación:

1. Formación de la masa

La formación de la masa se compone de dos sub-procesos: la mezcla y el trabajado (amasado). Lamasa comienza a formarse justo en el instante cuando se produce mezcla de la harina con el agua. En este momento el medio acuoso permite que aparezcan algunas reacciones químicas que transforman la mezcla en una masa casi 'fibrosa', esto es debido a las proteínas de la harina (gluten) que empiezan a alinearse en cientos de cadenas. Al realizarse la mezcla entre la harina y el agua, formándose la primera masa antes de ser trabajada; algunos panaderos opinan que es mejor dejar reposar aproximadamente durante 20 min con el objeto de permitir que la mezcla se haga homogénea y se hidrate por completo (permite actuar a las moléculas de glutenina y de gliadina en la harina). La elaboración de la masa se puede hacer a mano o mediante el empleo de un mezclador. Algunos panaderos mencionan la posibilidad de airear la harina antes de ser mezclada para que pueda favorecer la acción del amasado. Durante la fase de mezclas algunas enzimas (lipoxigenasa y polifenol oxidasa) actúan en la destrucción de los carotenoides. Al acto de trabajar la masa se denomina amasar.

La masa se trabaja de forma física haciendo primero que se estire con las manos para luego doblarse sobre sí misma, comprimirse (se evita la formación de burbujas de aire) y volver a estirar para volver a doblar y a comprimir, repitiendo el proceso varias veces. Procediendo de esta forma se favorece el alineamiento de las moléculas de gluten haciendo que se fortalezca poco a poco la masa y permita capturar mejor los gases de la fermentación. Esta operación de amasamiento hace que la masa vaya adquiriendo progresivamente 'fortaleza' y sea cada vez más difícil de manipular: las masas con mayor contenido de gluten requieren mayor fuerza en su amasado y es por eso por lo

que se denominan masas de fuerza. Que la masa sea 'sobre trabajada' es un problema en la panadería industrial debido al empleo de máquinas especiales para ello: amasadoras. En ocasiones muy raras ocurre este fenómeno cuando se trabaja la masa a mano. La operación de amasado se suele realizar en una superficie aceitada para favorecer el manejo y evitar que la masa pegajosa se adhiera a la superficie.

2. Fermentación y reposo

La fermentación del pan ocurre en diversas etapas. La denominada 'fermentación primaria' empieza a ocurrir justamente tras el amasado y se suele dejar la masa en forma de bola metida en un recipiente para que 'repose' a una temperatura adecuada. Durante esta espera la masa suele adquirir mayor tamaño debido a que la levadura (si se ha incluido) libera dióxido de carbono (CO_2) durante su etapa de metabolismo: se dice en este caso que la masa fermenta. La masa parece que se va 'inflando' a medida que avanza el tiempo de 'reposo'. La temperatura de la masa durante esta fase del proceso es muy importante debido a que la actividad metabólica de las levaduras es máxima a los 35°C, pero de la misma forma a esta temperatura se produce CO_2 a mayor ritmo pero al mismo tiempo también malos olores. Es por esta razón por la que se sugieren emplear temperaturas inferiores, rondando los 27°C lo que supone un reposo de aproximadamente dos horas. La temperatura gobierna este proceso de fermentación, a mayor temperatura menor tiempo de reposo. Tras el reposo se produce una segunda fermentación; antes de que ésta ocurra se le suele dar a la masa su forma definitiva: barra, trenza, etcétera. Hay panaderos que vuelven a dar un ligero amasado antes de proporcionar la forma definitiva, con el objetivo de elongar las burbujas de gas en la masa. Esta segunda fermentación es previa al horneado. A veces se introducen cortes con un cuchillo en la superficie de la masa para que queden formas agradables a la vista al mismo tiempo que sea más fácil partir tras el horneado.

La levadura que se usa para la fermentación del pan provoca una reacción que se expresa con la fórmula química:

$$C_6H_{12}O_6 \rightarrow 2\ C_2H_5\text{-}OH + 2\ CO_2$$

Esto quiere decir que una molécula de glucosa (el almidón de la harina), se convierte en dos moléculas de etanol y dos de dióxido de carbono, que es un gas que aumenta el volumen de la masa y disminuye su densidad. Por eso el pan es esponjoso.

3. Horneado

La cocción estándar se realiza a temperaturas comprendidas entre 890º y 250°C, dependiendo del tamaño del pan y el tipo de horno. La duración del horneado puede oscilar entre los 12 y 16 minutospara los panes pequeños, alcanzando más de una hora para las piezas más grandes. La medida exacta se encuentra siempre en la experiencia de cada panadero. Los 10 primeros minutos de la cocción suelen resecar el ambiente del horno y es esta la razón por la que suele pulverizarse agua para prevenir este resecamiento inicial. Los hornos profesionales suelen tener la posibilidad de inyectar vapor en estas fases del horneado. Las diferencias de temperatura alcanzadas entre la miga interior y la corteza pueden alcanzar los 100°C, por lo que conviene asegurarse que el interior alcanza esta temperatura para poder garantizar la erradicación de los posibles organismos patógenos que hayan quedado en la masa. Dependiendo del tipo de pan, de si se ha empleado levaduras o no, la masa puede sufrir un crecimiento dentro del horno.

Sea como sea el horneado, con su elevada temperatura «mata» las levaduras (si se hizo el pan con levadura), pero la 'aireación' que hinchó la masa tras la fermentación permanece. Desde el punto de vista reológico el horneado convierte una masa viscoelástica en un pan elástico. La masa es un gel que en el caso de los panes fermentados retiene dióxido de carbono en su interior, mientras que el pan horneado es una esponja que resulta permeable al gas. El proceso de transformación ocurre a ciertas temperaturas en el interior del horno: en torno a los 70°C. Algunos panaderos han diseñado dispositivos para calentar la masa desde el interior y provocando un crecimiento homogéneo en la masa, estos panes no poseían corteza. En el horneado la temperatura crece progresivamente desde el exterior al interior. El color de la corteza oscuro se debe a la reacción de Maillard, a veces se modula este color con aditivos.

4. Enfriamiento

Tras la cocción en el horno sobreviene directamente el enfriamiento del pan debido a que se extraede la fuente primaria de calor y poco a poco va enfriándose, debe decirse que en este proceso la capa de la corteza suele tener muy poca humedad y muy alta temperatura (la corteza tiene una humedad relativa del 15% mientras que la miga un 40%). Durante el enfriamiento la humedad interior de la miga sale al exterior a través de la corteza, la velocidad de pérdida de humedad dependerá en gran parte de la forma que posea el pan. El desecado interior va dando firmeza al almidón. No suele aconsejarse ingerir el pan cuando está recién salido del horno, el proceso de enfriamiento es igualmente un proceso de 'maduración', este proceso es más necesario incluso para aquellos panes que han necesitado de masas ácidas en su elaboración.

Descripción de la(s) Actividad(es)	Ambiente Requerido	Materiales
Adquirir conocimiento teorico práctico para la formulación demasas para panificación	Salón amplio con tablero y sillas	Computador, proyector, marcador, copias.

3.3. Pan de sal, pan de dulce y variaciones de los mismos

Para adquirir competencias en la elaboración de pan básico y pan de dulce se requiere lo siguente:

Descripción de la(s) Actividad(es)	Ambiente Requerido	Materiales
Aprender el proceso de elaboración de pan de sal (pan básico, pan huevo, pan mantequilla, pan royal).	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	Harina Agua Azúcar Sal Levadura Huevos
Aprender el proceso de elaboración de pan dulce (pan	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	Harina Agua
básico, pan de coco, pan bocadillo, canelón)		Azúcar Sal Levadura Huevos Leche en polvo.

3.4. Pan tipo saludable (pan integral salado, pan de quinua salado, pan de , pan mogolla, pancon avena y pasas, pan de quinua con pasas y panela).

Para adquirir competencias en la elaboración panes saludables se requiere lo siguente:

Descripción de la(s) Actividad(es)	**Ambiente Requerido**	**Materiales**
Aprender el proceso de elaboración de panes saludables salados: pan integral, pan de quinua, pan deavena, pan de ajonjolí.	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	Harina Agua Azúcar Sal Levadura Huevos
Aprender el proceso de elaboración de panes saludables dulces: pan mogolla, pan con avena y pasas, pan de quinua con pasas y panela.	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	Harina Agua Azúcar Sal LevaduraHuevos Leche en polvo

3.5. Hojaldrado

Los hojaldrados son productos de harina de trigo a los cuales se les incorpora una capa de manteqilla con el fin de que se formen capas.

Descripción de la(s) Actividad(es)	Ambiente Requerido	Materiales
Aprender el proceso de elaboración de hojaldres de saly de dulce	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	Harina Agua Azúcar Levadura Margarina para hojaldrados

3.6 Tortas

Los panes realizados con masa madre contienes varias características que generan valor agregadoal proceso de panificación como las que se mencionan a continuación:

Descripción de la(s) Actividad(es)	Ambiente Requerido	Materiales
Aprender el proceso de elaboración de tortas y decoración de las mismas	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	HarinaAgua AzúcarSal Huevos

3.6 Taller intercambio de saberes

Taller con el fin de aplicar los conocimientos adquiridos durante la formación a los conocimientos tradicionales del entono de los aprendices, en donde recetas tradicionales familiares o con productos de la región serán estandarizados de acuerdo a los requerimientos y normatividad vigente.

Descripción de la(s) Actividad(es)	Ambiente Requerido	Materiales
Realizar intercambio de saberes aplicando la estandarización de los productos.	Espacio amplio con cocina, lavaplatos, mesón y horno.	Harina Agua Azúcar Sal Huevos Levadura Ingredientes de la región

4. ACTIVIDADES DE EVALUACIÓN

Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentos de Evaluación
Evidencias de Conocimiento: Interpreta, entiente y realiza formulaciones **Evidencias de Desempeño:** Participa en las prácticas, realiza análisis y entiende los procesos **Evidencias de Producto:**	Determina materias primas, insumos y equipamiento acorde con los lineamientos de proceso. Verifica característica s organolépticas de materias primas e insumos acorde concriterios de proceso. Entrega masas panificables de sal según lineamientos de formula, proceso y normatividad vigente verifica las características del producto, de acuerdo con la orden de producción y los procedimientos de la empresa.	Formulaciones realizadas en las clases para la obtención delas distintas masas.

	Presenta registros de verificaciones y producción de acuerdo con normas técnicas y políticas de calidadde la empresa.	

5. GLOSARIO DE TÉRMINOS

Panificación: se denomina al alimento que se prepara cocinando una masa de harina, agua y, porlo general, levadura.

6. REFERENTES BILBIOGRÁFICOS

Gudiño Dávila, E. (1986). Características e importancia socioeconómica: trigo y cebada (No.

Doc. 10155)* CO-BAC, Santafé de Bogotá).

De la Horra, A. E., Seghezzo, M. L., Molfese, E., Ribotta, P. D., & León, A. E. (2012). Indicadores de calidad de las harinas de trigo: índice de calidad industrial y su relación con ensayospredictivos. Agriscientia, 29(2), 81-89.

Castillo, G. M. V., & Chamorro, R. A. M. (2009). Evaluación de algunas características fisicoquímicas de harina de trigo peruano en función a su calidad panadera. Revista de InvestigaciónUniversitaria, 1(1).

Flecha, M. (2015). Procesos y técnicas de panificación. Sin editorial.

Marqués, C. B., Albiñana, M. L., & Lacueva, C. P. (2007). La masa madre: el secreto del pan.

Alimentaria, 380, 51.

7. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)	Orlin Milena Parra Jara	Instructor	Centro de Comercio y Servicios Popayán	20/02/2022

8. CONTROL DE CAMBIOS (diligenciar únicamente si realiza ajustes a la guía)

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor(es)	Orlin Milena Parra Jara	Instructor	Centro de Comercio y Servicios Popayán	17/10/2023	Cambio de formato