ACTA No. 01		
NOMBRE DEL COMITÉ O DE LA REUNIÓN: ALISTAMIENTO 4° TRIMESTRE 2024 – DÍA 01		
CIUDAD Y FECHA: Lunes 23 de septiembre de 2024	**HORA INICIO:** 08:00	**HORA FIN:** 18:00
LUGAR Y/O ENLACE: Santiago de Cali, Taller 21B-Controles Eléctricos	**DIRECCIÓN / REGIONAL / CENTRO:** Regional Valle – C.E.A.I.	

AGENDA O PUNTOS PARA DESARROLLAR:

1. Jornada de Alistamiento 4to Trimestre 2024. (08:00 – 18:00).

OBJETIVO(S) DE LA REUNIÓN:

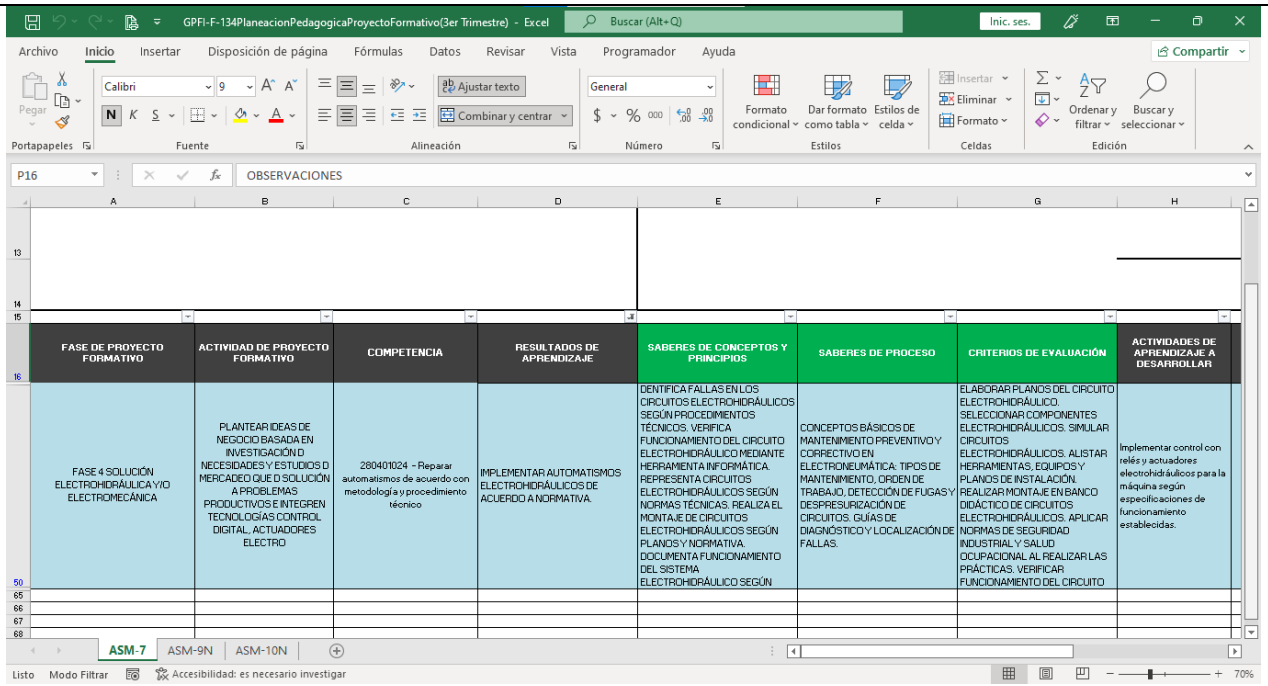
1. Realizar la planeación pedagógica correspondiente a las fichas asignadas al trimestre.
2. Revisión guías de aprendizaje a utilizar en formación 4to trimestre 2024.
3. Actualización material de apoyo de cada instructor de acuerdo con formación a impartir.

DESARROLLO DE LA REUNIÓN

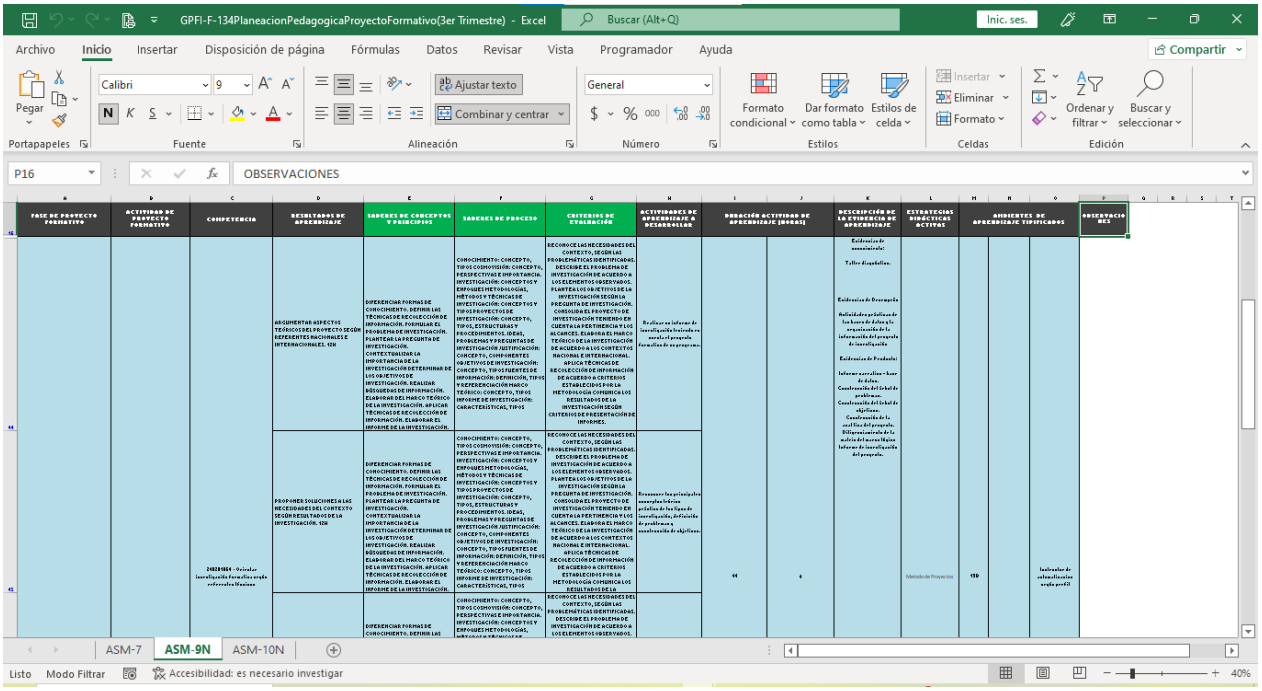
1. Siendo las 8:00 am. se da inicio a la jornada de alistamiento programada para el día de hoy, con un saludo por parte de los instructores.
2. Se establece el responsable de realizar el acta correspondiente a la jornada de alistamiento.
3. Se realiza verificación de horarios en SAF, las guías de aprendizaje correspondientes a la programación.
4. Realizar la planeación pedagógica correspondientes a cada ficha programada.
5. Actualización de presentaciones y material de apoyo a la formación.

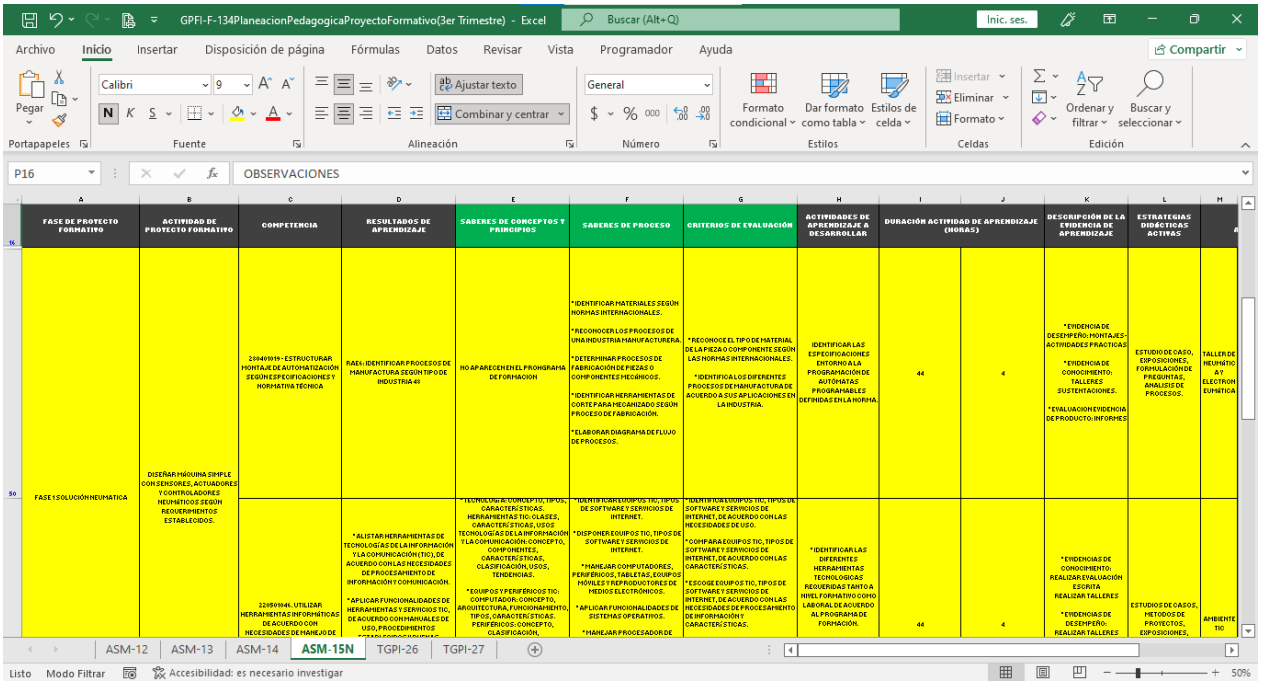
CONCLUSIONES

1. Se realizó el acta correspondiente a la jornada de alistamiento de este día (Eder Enrique González Navarro).
2. Se hace una verificación de los horarios en SAF al igual que los resultados de aprendizajes asignados a las formaciones programadas. (Jhon Bradley García, Eder Enrique González Navarro y Brayan Camilo Noreña).
3. Se realiza la planeación pedagógica de las fichas asignadas. (Jhon Bradley García Gonzalez, Eder Enrique González Navarro).
4. Se da cierre a la jornada de alistamiento a las 18:00.
5. Se adjunta listado de asistencia.

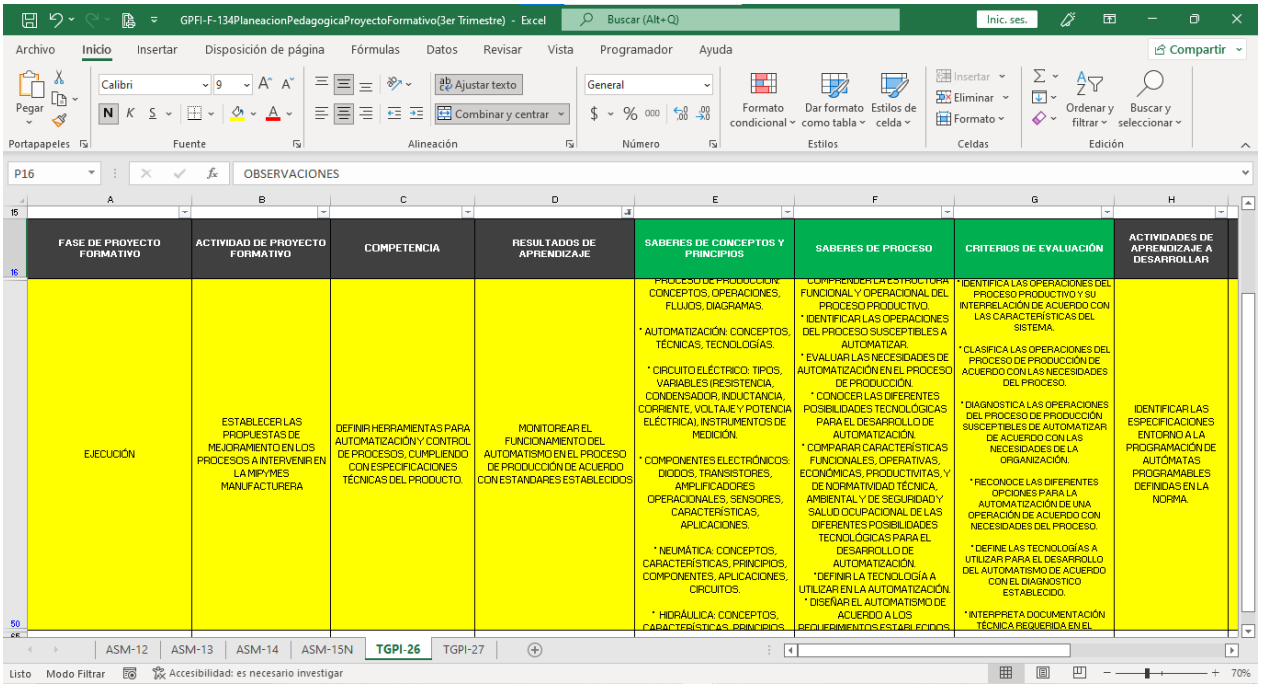


FASE DE PROYECTO FORMATIVO	ACTIVIDAD DE PROYECTO FORMATIVO	COMPETENCIA	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	SABERES DE CONCEPTOS Y PRINCIPIOS	SABERES DE PROCESO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE A DESARROLLAR
FASE 4 SOLUCIÓN ELECTROHIDRÁULICA Y/O ELECTROMECÁNICA	PLANTEAR IDEAS DE NEGOCIO BASADA EN INVESTIGACIÓN D NECESIDADES Y ESTUDIOS D MERCADEO QUE D SOLUCIÓN A PROBLEMAS PRODUCTIVOS E INTEGREN TECNOLOGÍAS CONTROL DIGITAL, ACTUADORES ELECTRO	280401024 - Reparar automatismos de acuerdo con metodología y procedimiento técnico	IMPLEMENTAR AUTOMATISMOS ELECTROHIDRÁULICOS DE ACUERDO A NORMATIVA.	DENTIFICA FALLAS EN LOS CIRCUITOS ELECTROHIDRÁULICOS SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS. VERIFICA FUNCIONAMIENTO DEL CIRCUITO ELECTROHIDRÁULICO MEDIANTE HERRAMIENTA INFORMÁTICA. REPRESENTA CIRCUITOS ELECTROHIDRÁULICOS SEGÚN NORMAS TÉCNICAS. REALIZA EL MONTAJE DE CIRCUITOS ELECTROHIDRÁULICOS SEGÚN PLANOS Y NORMATIVA. DOCUMENTA FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA ELECTROHIDRÁULICO SEGÚN	CONCEPTOS BÁSICOS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO EN ELECTRONEUMÁTICA: TIPOS DE MANTENIMIENTO, ORDEN DE TRABAJO, DETECCIÓN DE FUGAS Y DESPRESURIZACIÓN DE CIRCUITOS. GUÍAS DE DIAGNÓSTICO Y LOCALIZACIÓN DE FALLAS.	ELABORAR PLANOS DEL CIRCUITO ELECTROHIDRÁULICO. SELECCIONAR COMPONENTES ELECTROHIDRÁULICOS. SIMULAR CIRCUITOS ELECTROHIDRÁULICOS. ALISTAR HERRAMIENTAS, EQUIPOS Y PLANOS DE INSTALACIÓN. REALIZAR MONTAJE EN BANCO DIDÁCTICO DE CIRCUITOS ELECTROHIDRÁULICOS. APLICAR NORMAS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL Y SALUD OCUPACIONAL AL REALIZAR LAS PRÁCTICAS. VERIFICAR FUNCIONAMIENTO DEL CIRCUITO	Implementar control con relés y actuadores electrohidráulicos para la máquina según especificaciones de funcionamiento establecidas.

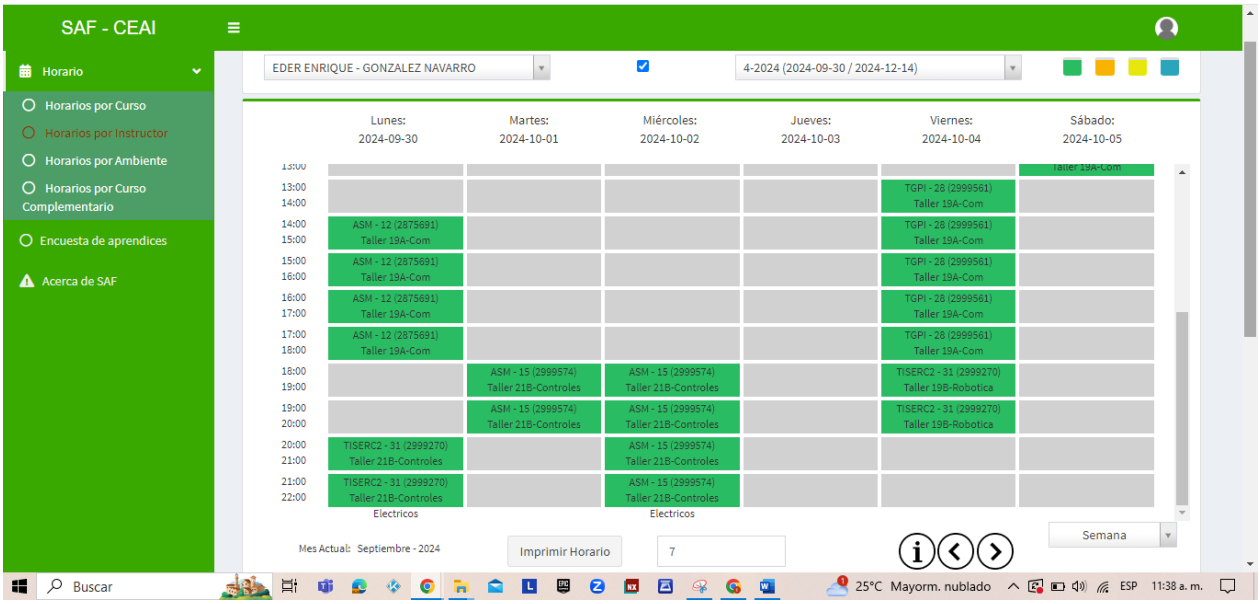


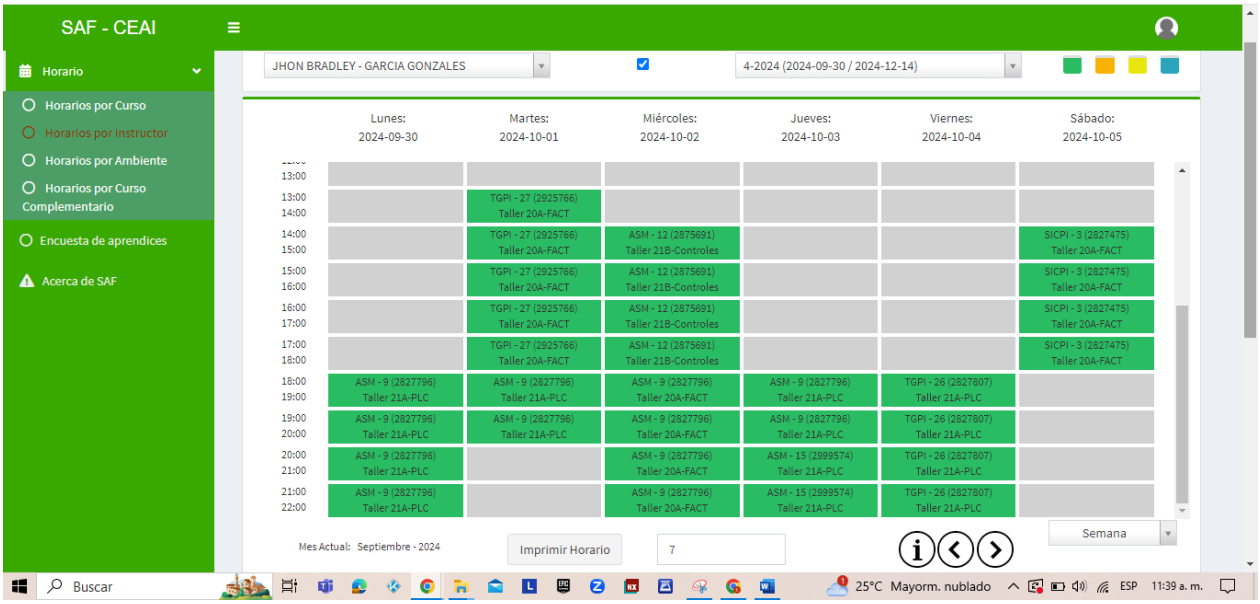


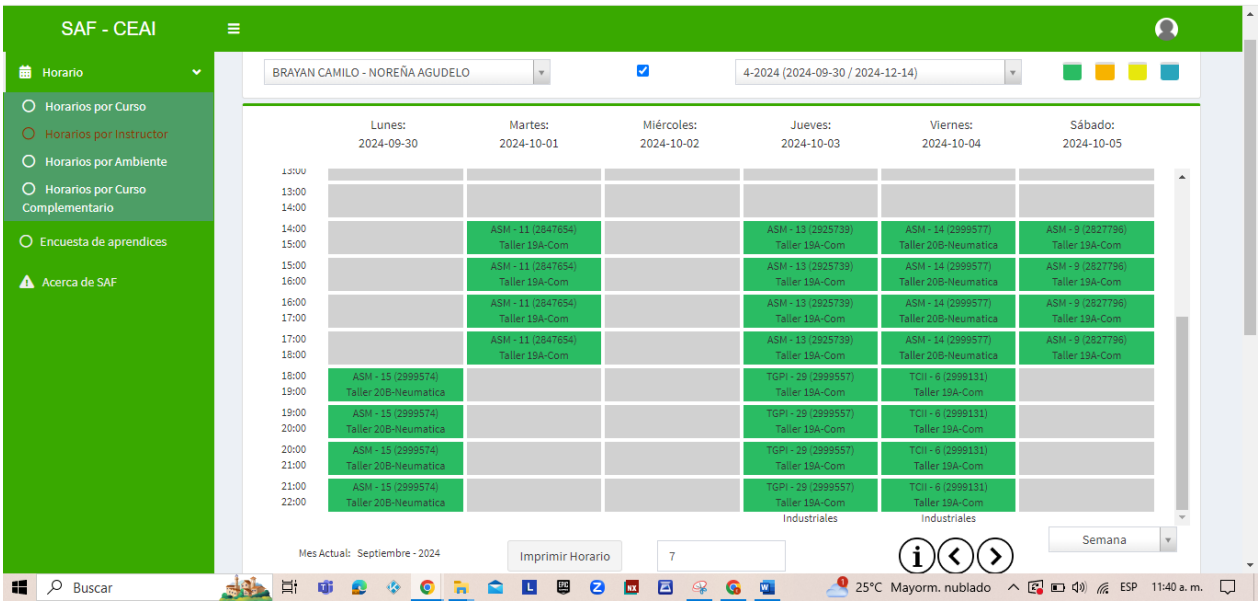
FASE DE PROYECTO FORMATIVO	ACTIVIDAD DE PROYECTO FORMATIVO	COMPETENCIA	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	SABERES DE CONCEPTOS Y PRINCIPIOS	SABERES DE PROCESO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE A DESARROLLAR	DURACIÓN ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE (HORAS)		DESCRIPCIÓN DE LA EVIDENCIA DE APRENDIZAJE	ESTRATEGIAS DIDÁCTICAS ACTIVAS	
FASE I SOLUCIÓN NEUMATICA	DISEÑAR MÁQUINA SIMPLE CON SENSORES, ACTUADORES Y CONTROLADORES NEUMÁTICOS SEGÚN REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS.	220401019 - ESTRUCTURAR MONTAJE DE AUTOMATIZACIÓN SEGÚN ESPECIFICACIONES Y NORMATIVA TÉCNICA	RAE1- IDENTIFICAR PROCESOS DE MANUFACTURA SEGÚN TIPO DE INDUSTRIA 40	NO APARECEN EN EL PROHGRAMA DE FORMACION	* IDENTIFICAR MATERIALES SEGÚN NORMAS INTERNACIONALES. * RECONOCER LOS PROCESOS DE UNA INDUSTRIA MANUFACTURERA. * DETERMINAR PROCESOS DE FABRICACIÓN DE PIEZAS O COMPONENTES MECÁNICOS. * IDENTIFICAR HERRAMIENTAS DE CORTE PARA MECANIZADO SEGÚN PROCESO DE FABRICACIÓN. * ELABORAR DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESOS.	* RECONOCE EL TIPO DE MATERIAL DE LA PIEZA O COMPONENTE SEGÚN LAS NORMAS INTERNACIONALES. * IDENTIFICA LOS DIFERENTES PROCESOS DE MANUFACTURA DE ACUERDO A SUS APLICACIONES EN LA INDUSTRIA.	IDENTIFICAR LAS ESPECIFICACIONES ENTORNO A LA PROGRAMACIÓN DE AUTÓMATAS PROGRAMABLES DEFINIDAS EN LA NORMA.	44	4	* EVIDENCIA DE DESEMPEÑO: MONTAJES-ACTIVIDADES PRACTICAS * EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO: TALLERES SUSTENTACIONES. * EVALUACION EVIDENCIA DE PRODUCTO: INFORMES	ESTUDIO DE CASO, EXPOSICIONES, FORMULACIÓN DE PREGUNTAS, ANALISIS DE PROCESOS.	TALLER DE NEUMÁTICA Y ELECTRONEUMÁTICA
		220501044- UTILIZAR HERRAMIENTAS INFORMÁTICAS DE ACUERDO CON NECESIDADES DE MANEJO DE	* ALISTAR HERRAMIENTAS DE TECNOLOGÍAS DE LA INFORMACIÓN Y LA COMUNICACIÓN (TIC), DE ACUERDO CON LAS NECESIDADES DE PROCESAMIENTO DE INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN. * APLICAR FUNCIONALIDADES DE HERRAMIENTAS Y SERVICIOS TIC, DE ACUERDO CON MANUALES DE USO, PROCEDIMIENTOS	* TECNOLOGÍA: CONCEPTO, TIPOS, CARACTERÍSTICAS. HERRAMIENTAS TIC: CLASES, CARACTERÍSTICAS, USOS. TECNOLOGÍAS DE LA INFORMACIÓN Y LA COMUNICACIÓN: CONCEPTO, COMPONENTES, CARACTERÍSTICAS, CLASIFICACIÓN, USOS, TENDENCIAS. * EQUIPOS Y PERIFÉRICOS TIC: COMPUTADOR: CONCEPTO, ARQUITECTURA, FUNCIONAMIENTO, TIPOS, CARACTERÍSTICAS. PERIFÉRICOS: CONCEPTO, CLASIFICACIÓN,	* IDENTIFICAR EQUIPOS TIC, TIPOS DE SOFTWARE Y SERVICIOS DE INTERNET. * DISPONER EQUIPOS TIC, TIPOS DE SOFTWARE Y SERVICIOS DE INTERNET. * MANEJAR COMPUTADORES, PERIFÉRICOS, TABLETAS, EQUIPOS MÓVILES Y REPRODUCTORES DE MEDIOS ELECTRÓNICOS. * APLICAR FUNCIONALIDADES DE SISTEMAS OPERATIVOS. * MANEJAR PROCESADOR DE	* IDENTIFICA EQUIPOS TIC, TIPOS DE SOFTWARE Y SERVICIOS DE INTERNET, DE ACUERDO CON LAS NECESIDADES DE USO. * COMPARA EQUIPOS TIC, TIPOS DE SOFTWARE Y SERVICIOS DE INTERNET, DE ACUERDO CON LAS CARACTERÍSTICAS. * ESCOGE EQUIPOS TIC, TIPOS DE SOFTWARE Y SERVICIOS DE INTERNET, DE ACUERDO CON LAS NECESIDADES DE PROCESAMIENTO DE INFORMACIÓN Y CARACTERÍSTICAS.	* IDENTIFICAR LAS DIFERENTES HERRAMIENTAS TECNOLÓGICAS REQUERIDAS TANTO A NIVEL FORMATIVO COMO LABORAL DE ACUERDO AL PROGRAMA DE FORMACIÓN.	44	4	* EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTO: REALIZAR EVALUACIÓN ESCRITA REALIZAR TALLERES * EVIDENCIAS DE DESEMPEÑO: REALIZAR TALLERES	ESTUDIOS DE CASOS, METODOS DE PROYECTOS, EXPOSICIONES,	AMBIENTE TIO

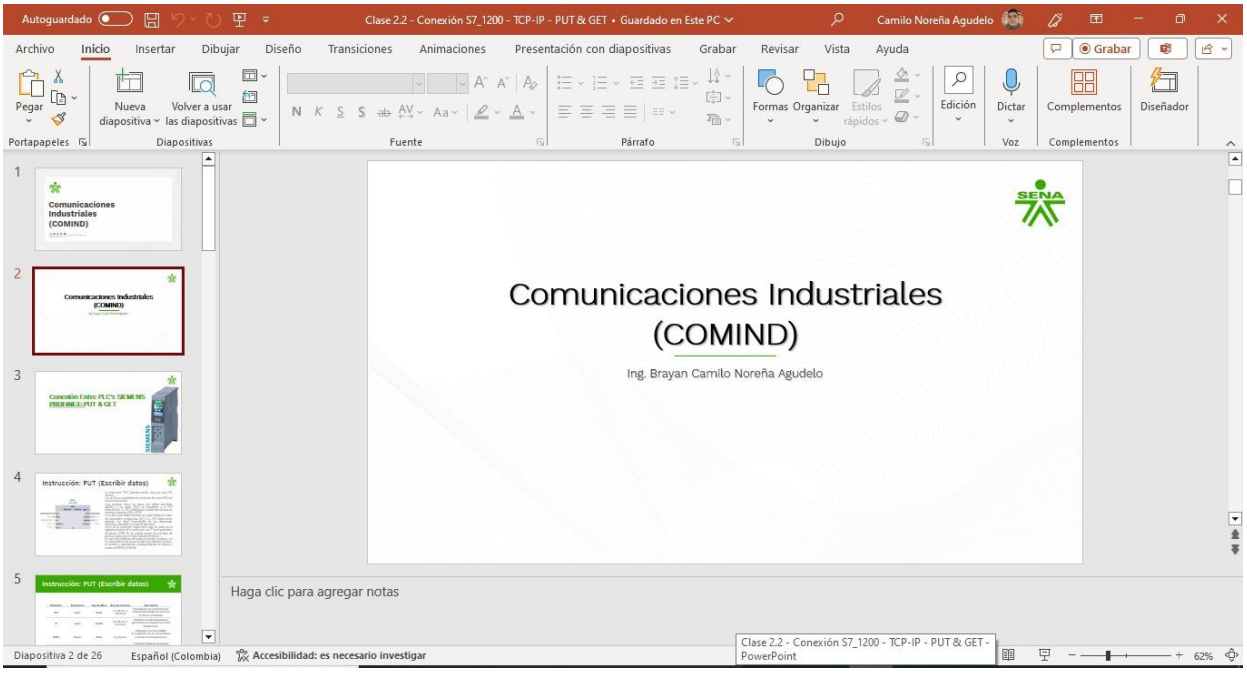


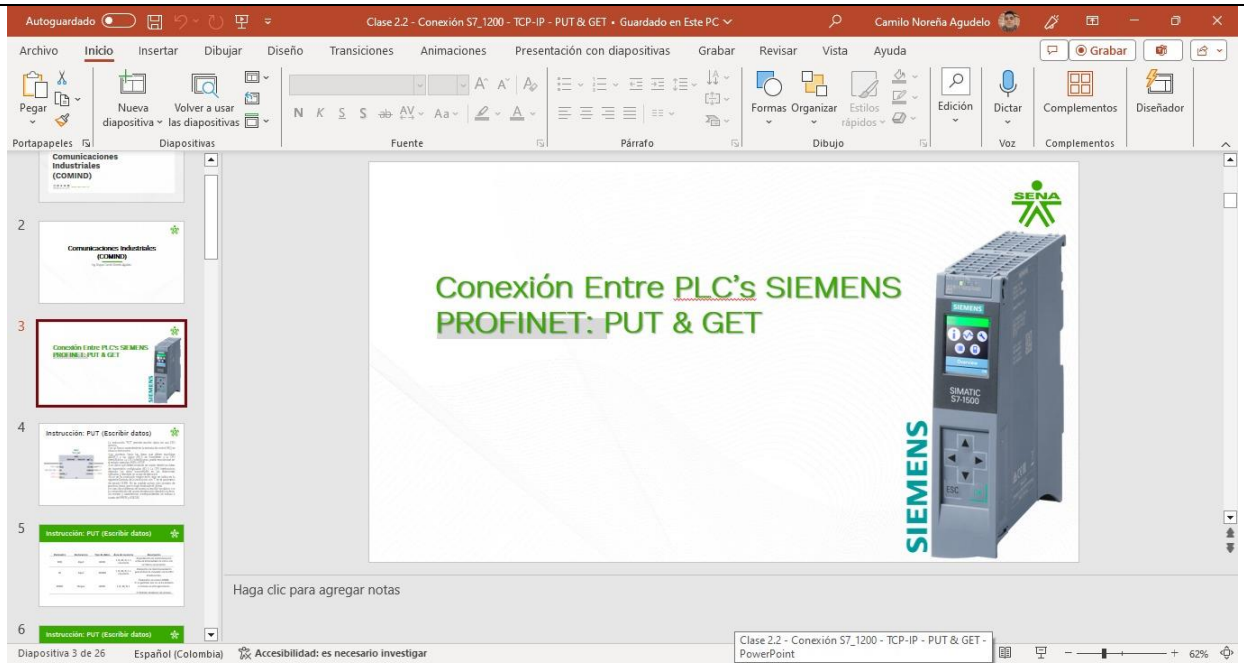
FASE DE PROYECTO FORMATIVO	ACTIVIDAD DE PROYECTO FORMATIVO	COMPETENCIA	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	SABERES DE CONCEPTOS Y PRINCIPIOS	SABERES DE PROCESO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN	ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE A DESARROLLAR
EJECUCIÓN	ESTABLECER LAS PROPUESTAS DE MEJORAMIENTO EN LOS PROCESOS A INTERVENIR EN LA MIPYMES MANUFACTURERA	DEFINIR HERRAMIENTAS PARA AUTOMATIZACIÓN Y CONTROL DE PROCESOS, CUMPLIENDO CON ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL PRODUCTO.	MONITOREAR EL FUNCIONAMIENTO DEL AUTOMATISMO EN EL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE ACUERDO CON ESTANDARES ESTABLECIDOS	PROCESOS DE PRODUCCIÓN: CONCEPTOS, OPERACIONES, FLUJOS, DIAGRAMAS. * AUTOMATIZACIÓN: CONCEPTOS, TÉCNICAS, TECNOLOGÍAS. * CIRCUITO ELÉCTRICO: TIPOS, VARIABLES (RESISTENCIA, CONDENSADOR, INDUCTANCIA, CORRIENTE, VOLTAJE Y POTENCIA ELÉCTRICA). INSTRUMENTOS DE MEDICIÓN. * COMPONENTES ELECTRÓNICOS: DIODOS, TRANSISTORES, AMPLIFICADORES OPERACIONALES, SENSORES, CARACTERÍSTICAS, APLICACIONES. * NEUMÁTICA: CONCEPTOS, CARACTERÍSTICAS, PRINCIPIOS, COMPONENTES, APLICACIONES, CIRCUITOS. * HIDRÁULICA: CONCEPTOS, CARACTERÍSTICAS, PRINCIPIOS,	COMPRENDER LA ESTRUCTURA FUNCIONAL Y OPERACIONAL DEL PROCESO PRODUCTIVO. * IDENTIFICAR LAS OPERACIONES DEL PROCESO SUSCEPTIBLES A AUTOMATIZAR. * EVALUAR LAS NECESIDADES DE AUTOMATIZACIÓN EN EL PROCESO DE PRODUCCIÓN. * CONOCER LAS DIFERENTES POSIBILIDADES TECNOLÓGICAS PARA EL DESARROLLO DE AUTOMATIZACIÓN. * COMPARAR CARACTERÍSTICAS FUNCIONALES, OPERATIVAS, ECONÓMICAS, PRODUCTIVITAS, Y DE NORMATIVIDAD TÉCNICA, AMBIENTAL Y DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DE LAS DIFERENTES POSIBILIDADES TECNOLÓGICAS PARA EL DESARROLLO DE AUTOMATIZACIÓN. *DEFINIR LA TECNOLOGÍA A UTILIZAR EN LA AUTOMATIZACIÓN. * DISEÑAR EL AUTOMATISMO DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS	* IDENTIFICA LAS OPERACIONES DEL PROCESO PRODUCTIVO Y SU INTERRELACIÓN DE ACUERDO CON LAS CARACTERÍSTICAS DEL SISTEMA. * CLASIFICA LAS OPERACIONES DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE ACUERDO CON LAS NECESIDADES DEL PROCESO. * DIAGNOSTICA LAS OPERACIONES DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN SUSCEPTIBLES DE AUTOMATIZAR DE ACUERDO CON LAS NECESIDADES DE LA ORGANIZACIÓN. * RECONOCE LAS DIFERENTES OPCIONES PARA LA AUTOMATIZACIÓN DE UNA OPERACIÓN DE ACUERDO CON NECESIDADES DEL PROCESO. * DEFINE LAS TECNOLOGÍAS A UTILIZAR PARA EL DESARROLLO DEL AUTOMATISMO DE ACUERDO CON EL DIAGNOSTICO ESTABLECIDO. * INTERPRETA DOCUMENTACIÓN TÉCNICA REQUERIDA EN EL	IDENTIFICAR LAS ESPECIFICACIONES ENTORNO A LA PROGRAMACIÓN DE AUTÓMATAS PROGRAMABLES DEFINIDAS EN LA NORMA.

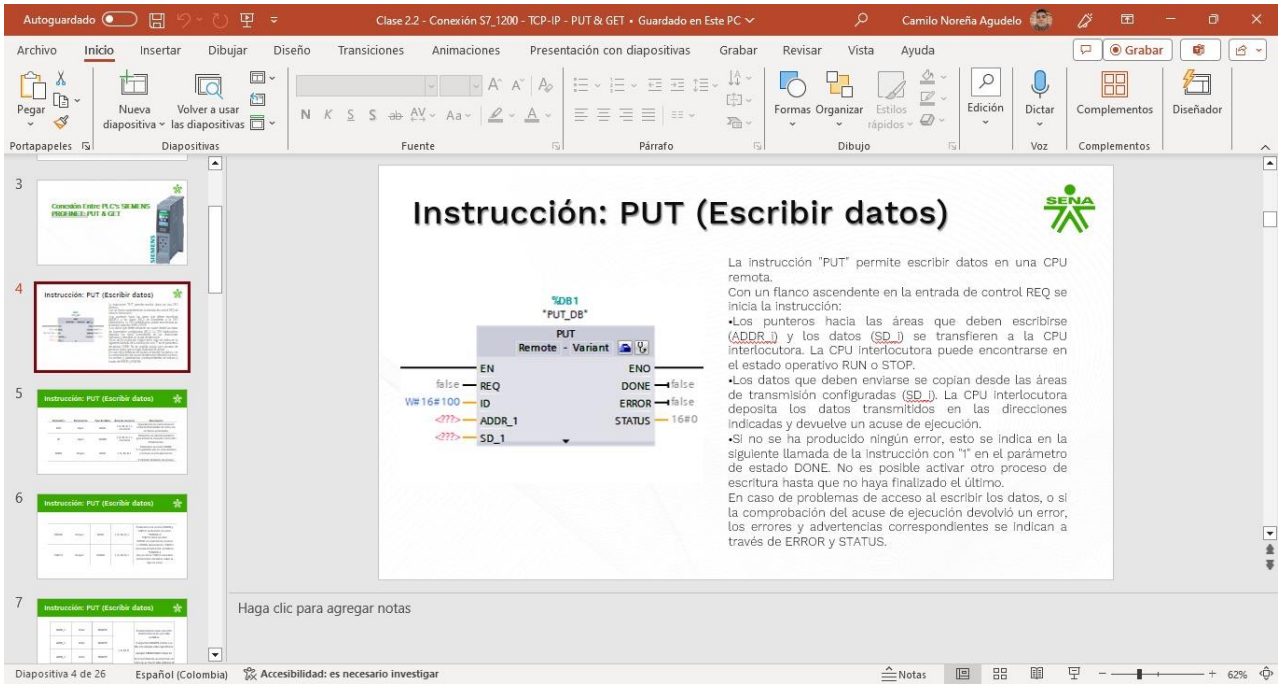

SAF - CEAI
Horario
Horarios por Curso
Horarios por Instructor
Horarios por Ambiente
Horarios por Curso Complementario
Encuesta de aprendices
Acerca de SAF
EDER ENRIQUE - GONZALEZ NAVARRO
4-2024 (2024-09-30 / 2024-12-14)
Lunes: 2024-09-30
Martes: 2024-10-01
Miércoles: 2024-10-02
Jueves: 2024-10-03
Viernes: 2024-10-04
Sábado: 2024-10-05
Mes Actual: Septiembre - 2024
Imprimir Horario
Semana
Buscar
25°C Mayorm. nublado
ESP
11:38 a. m.

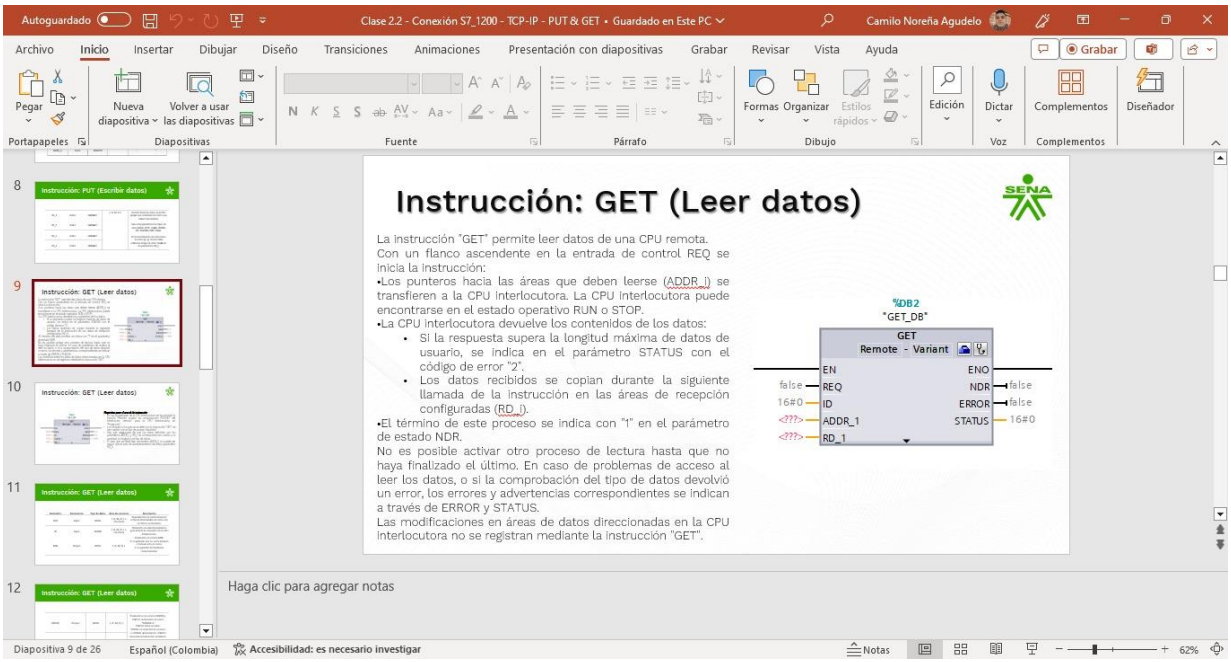

SAF - CEAI
Horario
Horarios por Curso
Horarios por Instructor
Horarios por Ambiente
Horarios por Curso Complementario
Encuesta de aprendices
Acerca de SAF
JHON BRADLEY - GARCIA GONZALES
4-2024 (2024-09-30 / 2024-12-14)
Lunes: 2024-09-30
Martes: 2024-10-01
Miércoles: 2024-10-02
Jueves: 2024-10-03
Viernes: 2024-10-04
Sábado: 2024-10-05
Mes Actual: Septiembre - 2024
Imprimir Horario
Semana
Buscar
25°C Mayorm. nublado
ESP
11:39 a. m.

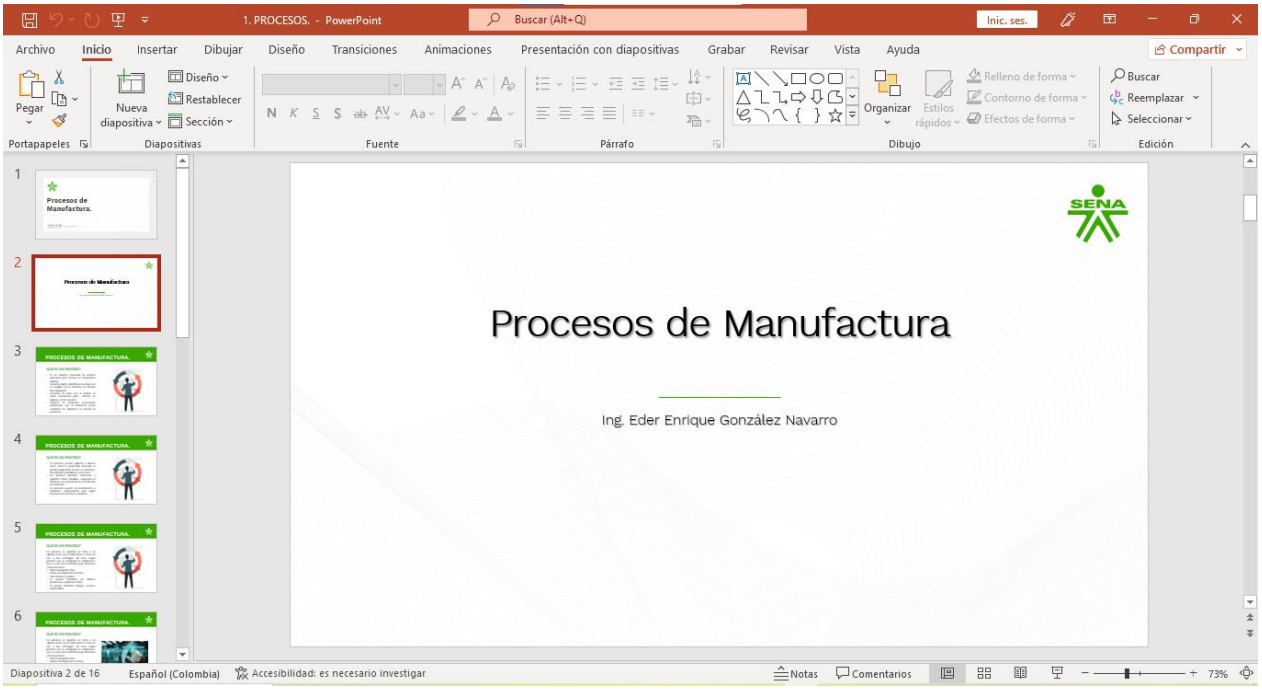

SAF - CEAI
Horario
Horarios por Curso
Horarios por Instructor
Horarios por Ambiente
Horarios por Curso Complementario
Encuesta de aprendices
Acerca de SAF
BRAYAN CAMILO - NOREÑA AGUDELO
4-2024 (2024-09-30 / 2024-12-14)
Lunes: 2024-09-30
Martes: 2024-10-01
Miércoles: 2024-10-02
Jueves: 2024-10-03
Viernes: 2024-10-04
Sábado: 2024-10-05
Mes Actual: Septiembre - 2024
Imprimir Horario
Semana
Buscar
25°C Mayorm. nublado
ESP
11:40 a. m.

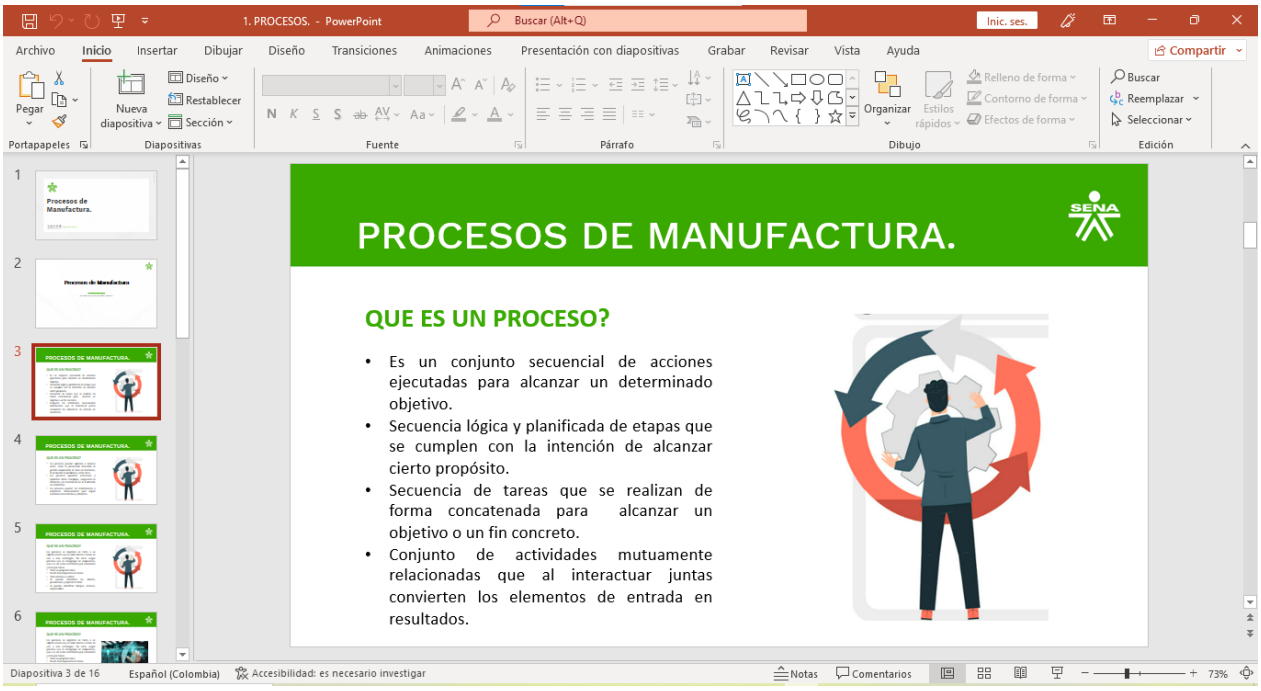

Clase 2.2 - Conexión S7_1200 - TCP-IP - PUT & GET • Guardado en Este PC
Camilo Noreña Agudelo
Comunicaciones Industriales (COMIND)
Ing. Brayan Camilo Noreña Agudelo
Haga clic para agregar notas
Diapositiva 2 de 26
Español (Colombia)
Accesibilidad: es necesario investigar
62%


Clase 2.2 - Conexión S7_1200 - TCP-IP - PUT & GET • Guardado en Este PC
Camilo Noreña Agudelo
Archivo Inicio Insertar Dibujar Diseño Transiciones Animaciones Presentación con diapositivas Grabar Revisar Vista Ayuda
Conexión Entre PLC's SIEMENS
PROFINET: PUT & GET
SIEMENS
SIMATIC S7-1500
Haga clic para agregar notas
Diapositiva 3 de 26
Español (Colombia)
Accesibilidad: es necesario investigar
62%

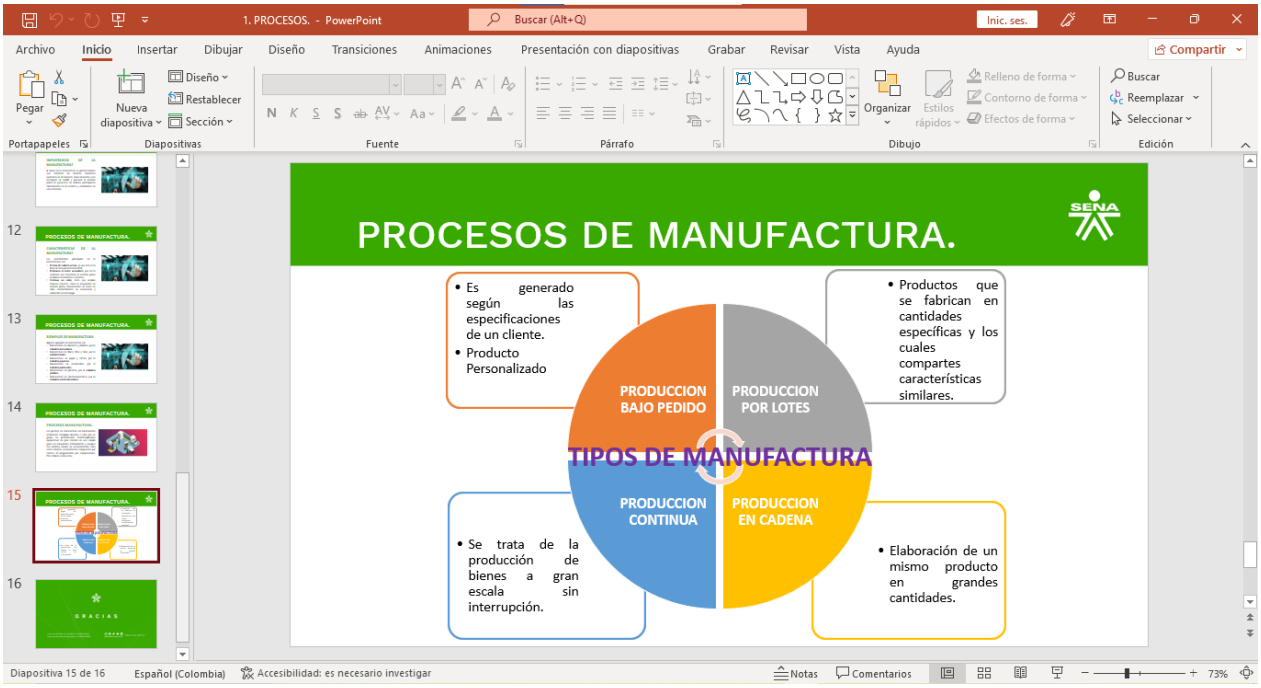

Clase 2.2 - Conexión S7_1200 - TCP-IP - PUT & GET • Guardado en Este PC
Camilo Noreña Agudelo
Archivo Inicio Insertar Dibujar Diseño Transiciones Animaciones Presentación con diapositivas Grabar Revisar Vista Ayuda
Instrucción: PUT (Escribir datos)
La instrucción "PUT" permite escribir datos en una CPU remota.
Con un flanco ascendente en la entrada de control REQ se inicia la instrucción:
•Los punteros hacia las áreas que deben escribirse (ADDR_i) y los datos (SD_i) se transfieren a la CPU interlocutora. La CPU interlocutora puede encontrarse en el estado operativo RUN o STOP.
•Los datos que deben enviarse se copian desde las áreas de transmisión configuradas (SD_i). La CPU interlocutora deposita los datos transmitidos en las direcciones indicadas y devuelve un acuse de ejecución.
•Si no se ha producido ningún error, esto se indica en la siguiente llamada de la instrucción con "1" en el parámetro de estado DONE. No es posible activar otro proceso de escritura hasta que no haya finalizado el último.
En caso de problemas de acceso al escribir los datos, o si la comprobación del acuse de ejecución devolvió un error, los errores y advertencias correspondientes se indican a través de ERROR y STATUS.
%DB1
"PUT_DB"
PUT
Remote - Variant
EN
ENO
false REQ
DONE false
W#16#100 ID
ERROR false
<???> ADDR_1
STATUS 16#0
<???> SD_1
Haga clic para agregar notas
Diapositiva 4 de 26
Español (Colombia)
Accesibilidad: es necesario investigar
Notas
62%


Instrucción: GET (Leer datos)
La instrucción "GET" permite leer datos de una CPU remota.
Con un flanco ascendente en la entrada de control REQ se inicia la instrucción:
•Los punteros hacia las áreas que deben leerse (ADDR_1) se transfieren a la CPU interlocutora. La CPU interlocutora puede encontrarse en el estado operativo RUN o STOP.
•La CPU interlocutora devuelve los contenidos de los datos:
Si la respuesta supera la longitud máxima de datos de usuario, se indica en el parámetro STATUS con el código de error "2".
Los datos recibidos se copian durante la siguiente llamada de la instrucción en las áreas de recepción configuradas (RD_1).
•El término de este proceso se indica con "1" en el parámetro de estado NDR.
No es posible activar otro proceso de lectura hasta que no haya finalizado el último. En caso de problemas de acceso al leer los datos, o si la comprobación del tipo de datos devolvió un error, los errores y advertencias correspondientes se indican a través de ERROR y STATUS.
Las modificaciones en áreas de datos direccionadas en la CPU interlocutora no se registran mediante la instrucción "GET".
%DB2
"GET_DB"
GET
Remote - Variant
EN
ENO
REQ
NDR
ID
ERROR
ADDR_1
STATUS
RD_1
Haga clic para agregar notas


Procesos de Manufactura
Ing. Eder Enrique González Navarro


1. PROCESOS. - PowerPoint
Buscar (Alt+Q)
Inic. ses.
Archivo
Inicio
Insertar
Dibujar
Diseño
Transiciones
Animaciones
Presentación con diapositivas
Grabar
Revisar
Vista
Ayuda
Compartir
Pegar
Nueva diapositiva
Diseño
Restablecer
Sección
Portapapeles
Diapositivas
Fuente
Párrafo
Organizar
Estilos rápidos
Relleno de forma
Contorno de forma
Efectos de forma
Dibujo
Buscar
Reemplazar
Seleccionar
Edición
PROCESOS DE MANUFACTURA.
QUE ES UN PROCESO?
Es un conjunto secuencial de acciones ejecutadas para alcanzar un determinado objetivo.
Secuencia lógica y planificada de etapas que se cumplen con la intención de alcanzar cierto propósito.
Secuencia de tareas que se realizan de forma concatenada para alcanzar un objetivo o un fin concreto.
Conjunto de actividades mutuamente relacionadas que al interactuar juntas convierten los elementos de entrada en resultados.
Diapositiva 3 de 16
Español (Colombia)
Accesibilidad: es necesario investigar
Notas
Comentarios
73%


1. PROCESOS. - PowerPoint
Buscar (Alt+Q)
Inic. ses.
Archivo
Inicio
Insertar
Dibujar
Diseño
Transiciones
Animaciones
Presentación con diapositivas
Grabar
Revisar
Vista
Ayuda
Compartir
Pegar
Nueva diapositiva
Diseño
Restablecer
Sección
Portapapeles
Diapositivas
Fuente
Párrafo
Organizar
Estilos rápidos
Relleno de forma
Contorno de forma
Efectos de forma
Dibujo
Buscar
Reemplazar
Seleccionar
Edición
PROCESOS DE MANUFACTURA.
QUE ES MANUFACTURA?
La Manufactura es el proceso de convertir las materias primas en productos elaborados o semielaborados, que posteriormente son destinados al mercado. Involucra dentro de su proceso una serie de elementos organizados tales como:
Materiales.
Personas.
Maquinaria.
Tecnología.
AUTOMATION
Diapositiva 7 de 16
Español (Colombia)
Accesibilidad: es necesario investigar
Notas
Comentarios
73%



ESTABLECIMIENTO Y ACEPTACIÓN DE COMPROMISOS			
ACTIVIDAD /DECISIÓN	**FECHA**	**RESPONSABLE**	**FIRMA**
Realizar acta de reunión.	23 de septiembre de 2024	EDER ENRIQUE GONZALEZ NAVARRO.	

ASISTENTES Y APROBACIÓN DECISIONES		
NOMBRE	**DEPENDENCIA**	**FIRMA**

SENA

REGISTRO DE ASISTENCIA / DÍA 23 DEL MES DE Septiembre DEL AÑO 2024

OBJETIVO (S): Alistamiento 4to Trimestre 2024 - Día 1

No	NOMBRES Y APELLIDOS	No. DOCUMENTO	PLANTA	CONTRATISTA	OTRO ¿CUAL?	DEPENDENCIA/ EMPRESA	CORREO ELECTRÓNICO	TELÉFONO/EXT.	AUTORIZA GRABACIÓN	FIRMA O PARTICIPACIÓN VIRTUAL
1	Fder Gonzalez	72'004.637		X		CEAI	eegonzalez@sena.edu.co	3008142786	—	
2	Bryan C. Noreña	1144197155		X		C.E.A.I.	bcnorena@sena.edu.co	3145827842	—	
3	Jhon B Garcia	94540098		X		CEAI	Jbgarciag@sena.edu	—		

De acuerdo con La Ley 1581 de 2012, Protección de Datos Personales, el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA, se compromete a garantizar la seguridad y protección de los datos personales que se encuentran almacenados en este documento, y les dará el tratamiento correspondiente en cumplimiento de lo establecido legalmente.