PROCESO DE GESTIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL

FORMATO GUÍA DE APRENDIZAJE

1. IDENTIFICACIÓN DE LA GUIA DE APRENDIZAJE

- Denominación del Programa de Formación: Técnico en Fabricación de Piezas Fundidas
- Código del Programa de Formación: 931204
- Nombre del Proyecto Formativo (si aplica): Elaboración de piezas fundidas con materiales ferrosos y no ferrosos
- Fase del Proyecto (si aplica): EVALUACIÓN
- Actividad de Proyecto Formativo (si aplica): Establecer las especificaciones técnicas de la pieza a fabricar
- Competencia: GA2_ 290201104 OPERA EQUIPOS DE PROCESOS DE FUNDICIÓN DE ACUERDO CON ORDEN DE PRODUCCION.
- VERIFICAR LA CALIDAD DE LA PIEZA FUNDIDA SEGÚN ORDEN DE TRABAJO Y/O ESPECIFICACIONES DEL CLIENTE.
- Duración de la Guía de Aprendizaje (horas): 108 HORAS
  HORAS TRABAJO DIRECTO: 86.4 HORAS
  HORAS TRABAJO INDEPENDIENTE: 21.6 HORAS

2. PRESENTACIÓN

El logro esperado en la competencia **"Opera equipos de procesos de fundición de acuerdo con la orden de producción"** implica que el aprendiz sea capaz de manejar de manera segura, eficiente y responsable los equipos utilizados en los procesos de fundición, siguiendo las especificaciones técnicas establecidas en la orden de producción. Esto incluye preparar y verificar el funcionamiento de los equipos, controlar variables como temperatura, tiempo y calidad del material, aplicar normas de seguridad industrial y protección ambiental, e identificar posibles fallas durante la operación. Además, el aprendiz debe demostrar disciplina en el cumplimiento de los procedimientos, trabajar en equipo, registrar la información del proceso y contribuir al cumplimiento de los estándares de calidad y productividad. De esta manera, garantiza que las

piezas fundidas cumplan con los requisitos técnicos y que el proceso se desarrolle de forma segura, eficiente y conforme a las necesidades de la empresa

3. FORMULACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE

- **Descripción de la(s) Actividad(es)**

3.1 Actividades de reflexión inicial:

Descripción de la actividad:

3.1.1. Situación problema (Enfoque por Competencias Laborales)

En el taller de moldeo manual, los estudiantes deben elaborar una pieza utilizando las técnicas aprendidas. Sin embargo, durante la práctica se presentan dificultades como grietas, deformaciones y acabados irregulares debido a una preparación inadecuada del material y al uso incorrecto de las herramientas. Estas fallas afectan la calidad del producto final y generan desperdicio de material. Además, algunos estudiantes desconocen la secuencia correcta del proceso de moldeo. Como consecuencia, las piezas no cumplen con las dimensiones y características requeridas. Ante esta situación, surge la necesidad de identificar las causas de los errores y aplicar correctamente las técnicas de moldeo manual. De esta manera, se busca mejorar la calidad de las piezas, optimizar el uso de los materiales y fortalecer las habilidades prácticas de los estudiantes.

3.1.2. Pregunta problema

En una empresa de fundición dedicada a la fabricación de piezas para el sector industrial, un lote de componentes presenta inconsistencias durante la inspección final. Algunas piezas muestran porosidad, variaciones dimensionales y defectos superficiales que podrían generar el rechazo del cliente. Como operario del proceso de fundición, el aprendiz debe verificar la calidad de las piezas de acuerdo con la orden de trabajo y las especificaciones del cliente, utilizando los instrumentos de medición y los procedimientos de inspección establecidos. Además, debe identificar los defectos, registrar los resultados, determinar si las piezas cumplen o no con los criterios de aceptación y comunicar oportunamente las no conformidades para que se implementen las acciones correctivas. Su desempeño permitirá garantizar que únicamente los productos conformes sean entregados al cliente, cumpliendo los estándares de calidad, seguridad y productividad de la organización.

¿Cómo verificar la calidad de una pieza fundida de acuerdo con la orden de trabajo y las especificaciones del cliente, identificando oportunamente los defectos y asegurando que el producto cumpla con los estándares de calidad establecidos antes de su entrega?

3.1.3 Actividad de reflexión inicial

Técnica didáctica activa: Estudio de caso

Desarrollo

El instructor presenta a los aprendices un caso real o simulado en el que un cliente devuelve un lote de piezas fundidas por presentar defectos como porosidad, grietas y dimensiones fuera de tolerancia. Organizados en equipos de trabajo, los aprendices analizan la orden de trabajo, las especificaciones del cliente y las evidencias del caso (fotografías, registros de inspección y resultados de medición). Con base en esta información, responden la pregunta problema: **¿Cómo verificar la calidad de una pieza fundida de acuerdo con la orden de trabajo y las especificaciones del cliente, identificando oportunamente los defectos y asegurando que el producto cumpla con los estándares de calidad establecidos antes de su entrega?** Posteriormente, cada equipo socializa sus conclusiones, identifica las posibles causas de las no conformidades y propone acciones para garantizar la calidad del producto. Finalmente, el instructor orienta una reflexión grupal sobre la importancia de la inspección, el cumplimiento de los procedimientos de calidad y el impacto que una verificación adecuada tiene en la satisfacción del cliente y en la productividad de la empresa.

Ambiente requerido: Aula taller de Fundición

Estrategias o técnicas didácticas activas: Estudio de caso

Materiales de formación: computador, tablero, instrumentos de metrologia

Material de apoyo: Anexo 1. caso donde una empresa perdió un contrato

Duración de la actividad: 2 horas.

3.2 Actividades de contextualización e identificación de conocimientos necesarios para el aprendizaje:

Descripción de la actividad:

3.2.1. Contextualización de la situación problema

En una empresa del sector metalmecánico dedicada a la fabricación de piezas fundidas para la industria automotriz y de maquinaria, el área de control de calidad ha detectado un incremento en el número de productos rechazados por los clientes debido a defectos como porosidad, grietas, inclusiones y

variaciones dimensionales. Esta situación afecta principalmente a los inspectores de calidad, operarios de fundición y supervisores de producción, quienes deben garantizar que cada pieza cumpla con las especificaciones técnicas establecidas en la orden de trabajo antes de su despacho.

El problema surge durante la etapa de inspección final, cuando las piezas son verificadas para su liberación al cliente. La principal causa se relaciona con deficiencias en la aplicación de los procedimientos de inspección, el uso inadecuado de instrumentos de medición, la falta de identificación oportuna de defectos y el incumplimiento de los criterios de aceptación definidos en las especificaciones técnicas. Además, cambios en las condiciones del proceso de fundición, el desgaste de moldes o variaciones en la materia prima pueden influir en la calidad del producto final.

Frente a esta situación, el aprendiz debe desarrollar las competencias necesarias para verificar la calidad de las piezas fundidas conforme a la orden de trabajo y a las especificaciones del cliente, aplicar correctamente los métodos de inspección, interpretar los criterios de aceptación, registrar los resultados de manera técnica y comunicar las no conformidades. Con ello, contribuye a la entrega de productos conformes, al mejoramiento continuo de los procesos y a la satisfacción del cliente.

3.2.2 Actividad de contextualización e identificación de conocimientos previos

Técnica didáctica activa . Aprendizaje Basado en Problemas (ABP).

Actividad

El instructor presenta a los aprendices un lote de piezas fundidas (reales o mediante fotografías y fichas técnicas) que contiene piezas conformes y no conformes según la orden de trabajo y las especificaciones del cliente. En equipos de trabajo, los aprendices observan las piezas, analizan las evidencias disponibles y responden preguntas orientadoras como: ¿Qué defectos identifican?, ¿Cuáles consideran que son las posibles causas?, ¿Qué criterios utilizarían para determinar si una pieza cumple con los requisitos de calidad?, ¿Qué instrumentos de medición y procedimientos de inspección conocen o han utilizado?, y ¿Qué consecuencias tendría para la empresa entregar una pieza defectuosa al cliente?

Posteriormente, cada equipo socializa sus respuestas y construye un listado de conocimientos previos, experiencias y dudas relacionadas con la inspección y verificación de la calidad de piezas fundidas. El instructor organiza la información obtenida, identifica los saberes previos y las necesidades de aprendizaje del grupo, relacionándolas con el resultado de aprendizaje **"Verificar la calidad de la pieza fundida según orden de trabajo y/o especificaciones del cliente"**. Finalmente, se establece la importancia de fortalecer las competencias técnicas para realizar una inspección confiable, garantizar el cumplimiento de las especificaciones y contribuir a la calidad del proceso productivo.

Ambiente requerido: Aula taller de Fundición

Estrategias o técnicas didácticas activas: Aprendizaje Cooperativo,

Materiales de formación: computador, tablero,televisor.

Material de apoyo: Anexo 2. infografía

Duración de la actividad: 3 horas.

3.3 Actividades de apropiación:

Descripción de la actividad:

3.3.1. Actividades de aprendizaje

Objetivo cognitivo (Saber):

Reconocer los criterios de calidad, características técnicas, defectos comunes de fundición, métodos de inspección, instrumentos de medición y especificaciones establecidas en la orden de trabajo y requerimientos del cliente para la evaluación de piezas fundidas.

Objetivo procedimental (Hacer):

Aplicar procedimientos de inspección y verificación de calidad de piezas fundidas utilizando instrumentos de medición, criterios de aceptación y registros técnicos, con el fin de determinar la conformidad del producto según la orden de trabajo y las especificaciones del cliente.

Objetivo valorativo–actitudinal (Ser):

Demostrar responsabilidad, precisión, compromiso con la calidad, cumplimiento de normas de seguridad y ética profesional durante la verificación de piezas fundidas, reconociendo la importancia de entregar productos confiables que satisfagan las necesidades del cliente y aporten al mejoramiento del proceso productivo.

3.3.2 Actividades de aprendizaje a desarrollar

- **Identifique las no conformidades presentes en el proceso productivo y en los productos terminados mediante el análisis de registros de calidad, informes de inspección, reclamaciones de clientes y evidencias del proceso.**

- **Analice las causas que generan las no conformidades utilizando herramientas de calidad como diagrama causa-efecto, los cinco porqués y lluvia de ideas para determinar los factores que afectan el cumplimiento de los requisitos establecidos.**

Clasifique las no conformidades según su impacto en el proceso, producto y cliente aplicando criterios de calidad definidos en los procedimientos de la organización.

Proponga acciones correctivas para eliminar las causas de las fallas identificadas considerando los resultados del análisis y los estándares técnicos del proceso productivo.

Diseñe acciones preventivas orientadas a evitar la repetición de problemas futuros teniendo en cuenta las condiciones del proceso, los recursos disponibles y los requisitos del cliente.

Establezca planes de acción para la implementación de mejoras definiendo responsables, actividades, recursos, tiempos de ejecución e indicadores de seguimiento.

Aplique las acciones correctivas y preventivas propuestas siguiendo los procedimientos establecidos por la organización y las normas de seguridad industrial.

Verifique la efectividad de las acciones implementadas mediante el seguimiento de indicadores de calidad, inspecciones posteriores y comparación de resultados antes y después de la intervención.

Documente las acciones realizadas y los resultados obtenidos diligenciando formatos de control, informes técnicos y registros de mejora continua.

Socialice las mejoras implementadas y las lecciones aprendidas participando en espacios de trabajo colaborativo para fortalecer la cultura de calidad y prevención de errores.

Técnica didáctica activa: Aprendizaje Basado en Problemas (ABP) y estudio de caso.

Paso	Instrucción de aprendizaje	Tipo de agrupación
1	Identifique las no conformidades presentes en el proceso productivo y en los productos terminados mediante el análisis de registros de calidad, informes de inspección, reclamaciones de clientes y evidencias del proceso.	Equipos colaborativos
2	Analice las causas que generan las no conformidades utilizando herramientas de calidad como diagrama causa-efecto, los cinco porqués y lluvia de ideas para determinar los factores que afectan el cumplimiento de los requisitos establecidos.	Equipos colaborativos
3	Clasifique las no conformidades según su impacto en el proceso, producto y cliente aplicando criterios de calidad definidos en los procedimientos de la organización.	Individual
4	Proponga acciones correctivas para eliminar las causas de las fallas identificadas considerando los resultados del análisis y los estándares técnicos del proceso productivo.	Equipos colaborativos
5	Diseñe acciones preventivas orientadas a evitar la repetición de problemas futuros teniendo en cuenta las condiciones del proceso, los recursos disponibles y los requisitos del cliente.	Equipos colaborativos

6	Establezca planes de acción para la implementación de mejoras definiendo responsables, actividades, recursos, tiempos de ejecución e indicadores de seguimiento.	Equipos colaborativos
7	Aplique las acciones correctivas y preventivas propuestas siguiendo los procedimientos establecidos por la organización y las normas de seguridad industrial.	Equipos colaborativos
8	Verifique la efectividad de las acciones implementadas mediante el seguimiento de indicadores de calidad, inspecciones posteriores y comparación de resultados antes y después de la intervención.	Individual
9	Documente las acciones realizadas y los resultados obtenidos diligenciando formatos de control, informes técnicos y registros de mejora continua.	Individual
10	Socialice las mejoras implementadas y las lecciones aprendidas participando en espacios de trabajo colaborativo para fortalecer la cultura de calidad y prevención de errores.	

3.3.4. Productos a elaborar

Productos de aprendizaje – Implementar acciones correctivas y preventivas para minimizar las no conformidades en el proceso y productos

1. **Informe de identificación de no conformidades**
    - **Elaborado a partir del análisis de registros de calidad, inspecciones, reclamaciones del cliente y evidencias del proceso productivo.**
    - **Incluye descripción del problema, clasificación de la no conformidad y evidencia encontrada.**
2. **Análisis de causas de las no conformidades**
    - **Documento que contiene la aplicación de herramientas de calidad como diagrama causa-efecto, cinco porqués o lluvia de ideas para determinar las causas raíz de los problemas identificados.**
3. **Matriz de acciones correctivas y preventivas**
    - **Documento donde se establecen las acciones propuestas para eliminar causas de fallas y prevenir su repetición, incluyendo responsables, recursos, fechas de ejecución e indicadores de seguimiento.**
4. **Plan de mejora del proceso productivo**
    - **Propuesta técnica orientada a minimizar errores, mejorar la calidad del producto y fortalecer el cumplimiento de los requisitos establecidos por la organización y el cliente.**

5. **Registro de seguimiento y verificación de efectividad**
    - **Evidencia del control realizado después de implementar las acciones, incluyendo resultados obtenidos, indicadores de calidad y conclusiones sobre la eficacia de las mejoras.**
6. **Informe técnico final de mejora continua**
    - **Documento que integra el diagnóstico del problema, análisis de causas, acciones implementadas, resultados alcanzados y recomendaciones para evitar nuevas no conformidades.**
7. **Socialización de resultados**
    - **Presentación grupal donde se exponen las no conformidades encontradas, las soluciones propuestas y los aprendizajes obtenidos durante el desarrollo de la actividad.**

Evidencias de desemepeño

- Elaboración lista de inspección de máquinas.
- Elaboración del registro de control dimensional.

Evidencias de producto

- Lista de inspección de máquinas.
- Registro de mantenimiento.
- Piezas Fundidas.

Evidencias de conocimientos

- Elementos de protección personal en las operaciones de máquinas y herramientas
- Tipos de residuo:

Cuestionario de conocimientos técnicos

- **Evidencia que permite verificar la comprensión de conceptos relacionados con no conformidades, acciones correctivas, acciones preventivas, mejora continua, control de calidad y requisitos del cliente.**

Duración total del proyecto: 70 horas de formación.

Temporización del proceso de moldeo manual

Tipo de evidencia	Evidencia	Descripción / Criterios de evaluación
Evidencia de conocimiento	Cuestionario o taller sobre el proceso de moldeo manual	El estudiante identifica conceptos básicos del moldeo manual, reconoce materiales, herramientas, etapas del proceso, normas de seguridad y criterios de calidad aplicados en la elaboración de piezas.
Evidencia de conocimiento	Mapa conceptual o diagrama de flujo del proceso de moldeo manual	El estudiante representa de manera organizada la secuencia del proceso, explicando la función de cada etapa desde la preparación del material hasta el acabado final.
Evidencia de conocimiento	Análisis técnico de una pieza moldeada	El estudiante describe las características de una pieza elaborada mediante moldeo manual, identificando materiales utilizados, técnica aplicada, posibles fallas y acciones de mejora.
Evidencia de desempeño	Demostración práctica del proceso de moldeo manual	El estudiante ejecuta correctamente las etapas del proceso: preparación, conformado, compactación,

Tipo de evidencia	Evidencia	Descripción / Criterios de evaluación
		desmoldeo y acabado, aplicando procedimientos técnicos y normas de seguridad.
Evidencia de desempeño	**Manejo adecuado de herramientas y materiales**	**El estudiante utiliza correctamente los equipos y herramientas, mantiene orden en el área de trabajo y aplica buenas prácticas durante la elaboración de la pieza.**
Evidencia de desempeño	**Aplicación de controles de calidad durante el proceso**	**El estudiante verifica dimensiones, forma, acabado y condiciones de la pieza, realizando ajustes cuando sean necesarios para mejorar el resultado.**
Evidencia de producto	**Pieza elaborada mediante moldeo manual**	**Producto terminado que demuestra la aplicación de la técnica, cumplimiento de las especificaciones de diseño, calidad del acabado y funcionalidad esperada.**
Evidencia de producto	**Registro técnico del proceso realizado**	**Documento con materiales utilizados, procedimiento aplicado, tiempos de ejecución, dificultades encontradas y soluciones implementadas durante la elaboración.**
Evidencia de producto	**Portafolio de evidencias del trabajo práctico**	**Recopilación de fotografías, esquemas, formatos de seguimiento y resultados obtenidos durante las diferentes etapas del proceso de moldeo manual.**

Ambiente requerido: Aula taller de de fundición

Duración de la actividad: 70 horas.

Temporización de actividades de aprendizaje

Competencia: Implementar acciones correctivas y preventivas para minimizar las no conformidades en el proceso y productos.

Sesión	Actividad de aprendizaje	Técnica didáctica activa	Tiempo estimado	Evidencias generadas
Sesión 1. Identificación de no conformidades en el proceso y producto	Identifique las no conformidades presentes en productos y procesos mediante el análisis de casos, registros de calidad, informes de inspección y evidencias de fallas. Reconozca la importancia de la gestión de calidad en la satisfacción del cliente.	Estudio de caso y aprendizaje basado en problemas (ABP).	6 horas	Cuestionario de conocimientos, análisis del caso problema e informe de identificación de no conformidades.
Sesión 2. Análisis de causas de las fallas	Analice las causas raíz de las no conformidades utilizando herramientas de calidad como diagrama causa-efecto, cinco porqués y lluvia de ideas.	Aprendizaje colaborativo y taller práctico.	8 horas	Taller de aplicación de herramientas de calidad y análisis de causas.
Sesión 3. Diseño de acciones	Proponga acciones correctivas y	Aprendizaje basado en	8 horas	Matriz de acciones correctivas y

correctivas y preventivas	preventivas para eliminar las causas identificadas, estableciendo actividades, responsables, recursos y tiempos de ejecución.	proyectos (ABPy).		preventivas, plan de mejora del proceso productivo.
Sesión 4. Implementación y seguimiento de acciones de mejora	Aplique las acciones propuestas y verifique su efectividad mediante indicadores, registros de control e inspecciones del proceso.	Simulación de proceso productivo y aprendizaje basado en problemas.	6 horas	Registro de seguimiento, verificación de efectividad y evidencias de implementación.
Sesión 5. Socialización y evaluación de resultados	Documente los resultados obtenidos y socialice las mejoras implementadas, argumentando los beneficios de las acciones correctivas y preventivas para la organización.	Socialización de proyectos y evaluación colaborativa.	4 horas	Informe técnico final de mejora continua y presentación de resultados.

Tiempo total estimado: 32 horas

4. PLANTEAMIENTO DE EVIDENCIAS DE APRENDIZAJE PARA LA EVALUACIÓN EN EL PROCESO FORMATIVO.

COPIAR Y PEGAR DE LA PLANEACION PEDAGOGICA FORMATO GFPI-F-134

Fase del proyecto formativo	Actividad del proyecto formativo	Actividad de Aprendizaje	Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentos de Evaluación
EVALUACIÓN	ENTREGAR LA PIEZA FUNDIDA SEGÚN REQUERIMIENTOS Y ESTÁNDARES DE CALIDAD	GA2_ 290201104 OPERA EQUIPOS DE PROCESOS DE FUNDICIÓN DE ACUERDO CON ORDEN DE PRODUCCIÓN. 540 HORAS	VERIFICAR LA CALIDAD DE LA PIEZA FUNDIDA SEGÚN ORDEN DE TRABAJO Y/O ESPECIFICACIONES DEL CLIENTE 108 horas	PRUEBAS, ENSAYOS E INSPECCIONES VISUALES, MECÁNICAS Y QUÍMICAS PARA PRODUCTOS FUNDIDAS Y CRITERIOS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO. CARACTERÍSTICAS DE LOS PRODUCTOS FUNDIDOS. DISCONTINUIDADES EN LA PIEZAS FUNDIDAS PRODUCIDA POR EL MOLDE. DISCONTINUIDADES EN LA PIEZAS FUNDIDAS PRODUCIDA POR EL METAL FUNDIDO O METALÚRGICA.	IMPLEMENTAR ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS, PARA MINIMIZAR LAS NO CONFORMIDADES EN EL PROCESO Y PRODUCTOS.

5. GLOSARIO DE TÉRMINOS

Acción correctiva:
Actividad implementada para eliminar la causa de una no conformidad detectada y evitar que vuelva a presentarse en el proceso o producto.
Acción preventiva:
Medida aplicada para eliminar la causa de una posible no conformidad antes de que ocurra, reduciendo riesgos y mejorando la eficiencia del proceso.
Calidad:
Grado en el que un producto, proceso o servicio cumple con los requisitos establecidos por la organización, la normativa aplicable y las necesidades del cliente.
Cliente:
Persona, empresa u organización que recibe un producto o servicio y establece requisitos o especificaciones que deben ser cumplidos.

Conformidad:
Cumplimiento de los requisitos técnicos, normativos y de calidad establecidos para un producto o proceso.
Causa raíz:
Origen principal que genera una falla o no conformidad dentro de un proceso productivo y que debe ser identificado para aplicar una solución efectiva.
Defecto:
Característica o condición de un producto que no cumple con los requisitos establecidos y puede afectar su funcionamiento, apariencia o desempeño.
Diagrama causa-efecto:
Herramienta de análisis de calidad utilizada para identificar y organizar las posibles causas que generan un problema específico.
Especificación técnica:
Documento o información que define las características, dimensiones, materiales, tolerancias y requisitos que debe cumplir un producto.
Indicador de calidad:
Dato o medida utilizada para evaluar el desempeño de un proceso, producto o sistema de gestión de calidad.
Inspección:
Proceso de revisión, medición y evaluación de un producto o proceso para determinar si cumple con los requisitos establecidos.
Mejora continua:
Proceso permanente de análisis y aplicación de acciones orientadas a incrementar la eficiencia, calidad y desempeño de una organización.
No conformidad:
Incumplimiento de un requisito establecido en una norma, procedimiento, especificación técnica u orden de trabajo.
Orden de trabajo:
Documento que contiene la información necesaria para ejecutar y controlar la fabricación de un producto, incluyendo características, cantidades y requisitos de calidad.
Plan de acción:
Documento donde se establecen las actividades necesarias para solucionar un problema, indicando responsables, recursos, fechas e indicadores de seguimiento.
Proceso productivo:
Conjunto de actividades organizadas que transforman materias primas o recursos en productos terminados mediante métodos definidos.
Producto no conforme:
Producto que presenta características diferentes a las especificaciones requeridas y que no puede ser entregado al cliente sin una acción definida.
Seguimiento:
Proceso de verificación periódica que permite evaluar el avance y cumplimiento de las acciones implementadas.
Tolerancia:
Variación permitida en una característica de un producto, como dimensiones, peso o composición, sin afectar su aceptación.

Verificación:
Actividad mediante la cual se comprueba que un producto, proceso o acción cumple con los requisitos establecidos.

7. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)	**Luis Eduardo Hernández Merchaán**	**INSTRUCTOR**	**CIMM**	**12/07/2026**

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

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					