**FORMATO PARA EL DESARROLLO DE COMPONENTE FORMATIVO**

|  |  |
| --- | --- |
| **PROGRAMA DE FORMACIÓN** | Tecnólogo en supervisión en procesos de confección |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **COMPETENCIA** | 290601222. Dirigir la confección de prendas de vestir según las técnicas de  supervisión y manufactura. | **RESULTADOS DE APRENDIZAJE** | 290601222-5. Desarrollar operaciones en máquinas de confección de prendas de vestir según las especificaciones de la ficha técnica y/o muestra física. |

|  |  |
| --- | --- |
| **NÚMERO DEL COMPONENTE FORMATIVO** | 6 |
| **NOMBRE DEL COMPONENTE FORMATIVO** | DESARROLLAR OPERACIONES EN MÁQUINAS DE CONFECCIÓN |
| **BREVE DESCRIPCIÓN** | En este componente se abordarán conocimientos técnicos en la conceptualización de la industria de la confección, se incluyen conocimientos sobre la maquinaria a utilizar en la elaboración de prendas de vestir, incluyendo normatividad, aditamentos y tipos de puntadas. |
| **PALABRAS CLAVE** | Maquinaria, puntadas, aditamentos, normatividad, secuencia operacional. |

|  |  |
| --- | --- |
| **ÁREA OCUPACIONAL** | 9-PROCESAMIENTO, FABRICACIÓN Y ENSAMBLE |
| **IDIOMA** | ESPAÑOL |

1. **TABLA DE CONTENIDO:**

Introducción

1. Máquinas de confección

2. Maquinaria y equipo de procesos de confección

3. Operatividad para confección de prendas

4. Agujas

5. Aditamentos

6. Tipos de puntadas y costuras

1. **DESARROLLO DE CONTENIDO:**

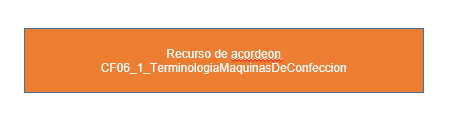
# **Introducción**

En este componente formativo se abordarán temáticas fundamentadas en las fortalezas que debe adquirir un aprendiz como supervisor de confección. Se desarrollan contenidos sobre maquinaria, tipos de puntadas, costuras, agujas y la relación de estas aplicando las normas técnicas velando por la seguridad y conservación del personal que manipula dicha maquinaria, al igual que la seguridad de la misma maquinaria utilizada en los procesos de confección.

# **1. Máquinas de confección**

Con el fin de reconocer e identificar las partes y tipos de máquinas y sus usos, es importante entender los conceptos básicos y terminología relacionada con las funciones y generaciones de maquinaria. Esto proporcionará los conocimientos de relación entre insumos, maquinaria y ajustes para facilitar el desarrollo operativo del personal que manipula la maquinaria y las prendas a fabricar.

De esta forma, vamos a explorar los siguientes elementos:



A continuación, se presentan las costuras que producen los diferentes tipos de máquinas y operaciones que se realizan con las mismas:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tipo** | **Gráfico** | **Máquinas que la producen** | **Algunas operaciones que se realizan con este tipo de costura** |
| **Sobrepuestas** |  | Planas 1 aguja, fileteadoras con puntada de seguridad o sin ella siempre que estén cociendo en 2 o más telas, recubridoras, máquinas de zigzag. | * Cuadrar bolsillos delanteros. * Cerrar costados o entre pierna en fileteadora. * Recubrir vistas o falsos. * Cerrar bolsillos. * Pegar cierre. * Pegar ribetes. * Pegar marquillas. * Fijar bolsillo delantero. * Pegar aletilla. * Unir el tiro delantero cuando uno va embonado. * Presillas pasadoras. |
|  | Planas 2 agujas, máquinas de cadeneta con 2 o más agujas como cerradoras de codo, recubridoras, reportadoras, empretinadoras. | Pegar vivos o sesgos sobre puestos. |
|  | Planas en una o 2 agujas. | * Pegar el bolsillo. * Embonar algunas operaciones. |
|  | Plana 1 aguja o fileteadora | * Embonar algunas operaciones. * Pegar aletilla con la ayuda guía. |
|  | Cuando se unen primero las piezas y luego se voltean para asentarlas como cerrar y asentar tapas y pegar y asentar aletilla al delantero o pegar bolsillo delantero y luego asentarlo (también se conoce como entalegar o embonar.) |
|  | Plana 1 o 2 agujas, máquinas de cadeneta con 1 o más agujas. | * Para dobladillar cargaderas de overol. * Boca de bolsillo delantero con el forro en una sola operación con guía. |
| **Envivadas** |  | Plana o cadeneta 1 o más agujas. | Sesgar cuando el sesgo no lleva dobladillo por encima ni por debajo |
|  | Recubridora (general mente) o máquina de 2 agujas. | Sesgar camisetas, blusas, o en general prendas con dobladillo por el derecho solamente. |
|  | Plana 1 aguja o cadeneta. | Sesgar o empretinar con 1 sola aguja. |
|  | Plana 2 agujas, máquinas de cadeneta como resortadoras, recubridoras, empretinadoras. | Empretinar o sesgar con 2 o más agujas. |
|  | Plana 1 aguja o cadeneta 1 aguja o combinaciones de fileteadora sin puntada de seguridad con plana o cadeneta. | Sesgar o empretinar cuando las pestañas o márgenes de costura no son iguales por los dos lados, se hace en dos operaciones. |
|  | Plana 1 aguja o cadeneta 1 aguja o combinaciones de fileteadora sin puntada de seguridad con plana o cadeneta. | Sesgar o pretinar en plana, se pega el sesgo o la pretina y luego se asienta. |
| **Engarzadas** |  | Plana o cadeneta. | Unir piezas de material que no están sobrepuestas en su extensión sino en el borde únicamente. |
|  | Plana 2 agujas, máquinas de cadeneta con más de 2 agujas. | Pretina de sándwich o doble, vivos o sesgos dobles. |
|  | Plana 2 agujas, máquinas de cadeneta con más de 2 agujas. | * Cerrar entrepierna o costados. * Encotillar. * Armar tiro trasero. * Unir almilla.   Generalmente en cerradora de codo o también en dos agujas con guía. |
|  | Plana o cadeneta. | Embonar o entalegar, hombros, almillas, generalmente con guía |
|  | Plana 2 agujas o cadenetas con 2 o más agujas. | Envivar o sesgar por un solo lado, algunos tipos de pretinas anatómicas y perillas de camisas. |
|  | Plana o cadeneta. | Embonar o entalegar en dos operaciones, casi todas las costuras que van unidas en fileteadoras y luego asentadas en plana, dos agujas o cadenetas, como asentar costados, hombros, mangas. |
| **Tope a tope**  **o**  **Canto a canto** |  | Recubridora o *flatseamer*. | Unir piezas por el borde como pretinas, sesgos, algunas piezas de la ropa interior. |
|  | Fileteadora. | Para unir pretinas o sesgos se unen en fileteadora con la puntada floja y luego se abren las dos telas en sentidos opuestos. |
|  | Zigzag | Unir piezas por el borde como pretinas, sesgos, algunas piezas de la ropa interior. |

Nota. SENA; (2021)

**Los pespuntes**: cuando la sucesión de puntadas está hecha sobre un mismo material entrelazado con el mismo (dobladillado) o no, recibe el nombre de pespuntes. Estos apoyan y afirman las costuras internas, lo cual genera a modo visual una apariencia estética, pero estas costuras también generan refuerzo a diversos materiales que necesitan tener una mayor resistencia por la composición de la tela; están clasificados así:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tipo** | **Gráfico** | **Máquina** | **Algunas operaciones** |
| **Para acabados de orillos o bordes** |  | Plana o 2 agujas, cadeneta doble, recubridoras. | * Doblar bandas de cuello de camisas. * Doblar puños, ruedos de camisetas. |
|  | Plana 1 o 2 agujas, cadeneta con una o más agujas. | * Dobladillar bota de pantalón o jean. * Ruedos de camisa. * Dobladillar bolsillos. |
|  | Plana 1 o 2 agujas, cadeneta con una o más agujas. | Pasador en plana o en recubridora con dos agujas, pero observar el acabado inferior. |
| **Para acabados de orillos o bordes** |  | Fileteadora. | Filetear aletillas, costados (costuras abiertas) |
|  | Plana o cadeneta. | Resortar encarterado elástico (observar la posición del elástico). |
|  | Plana dos agujas, recubridora. | Hacer pasador. |
| **Para acabados de orillos o bordes** |  | Plana 1 o dos agujas, recubridoras, cadeneta. | Resortar encarterado elástico. |
|  | Plana 1 aguja o fileteadora. | Hacer tira de espagueti. |

Nota. SENA; (2021)

**2. Maquinaria y equipo de procesos de confección**

En base a las diferentes máquinas y la composición de su estructura, tipo de operación a desarrollar y partes que la conforman, es importante señalar el conjunto de piezas que funcionan por accionamiento mecánico, estas son las siguientes:

* Cabezote
* Brazo
* Columna
* Cama

La pieza denominada cama es la que cobra vital importancia en el origen de las operaciones más relevantes de un producto a confeccionar, bien sea, por su dificultad, complejidad, tiempo de producción o calidad, entre otros.

Algunos tipos de máquinas pueden modificar la cama e incluso el mueble de la máquina para adaptarse mejor a las condiciones del producto, es por ello por lo que si se trabaja con prendas de gran volumen podemos encontrar términos como:

* Máquina sumergida
* Máquina semisumergida
* Máquina no sumergida
* Cama plana
* Cama cilíndrica o de brazo
* Cama cilíndrica - transversal o de codo
* Cama poste
* Cama tipo zócalo

Ampliaremos información de enhebre de máquinas y sus tipos de puntadas en los siguientes documentos:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Enhebrado y calibración máquina plana | Enhebrado fileteadora | Enhebrado máquina recubridora |

# **3. Operatividad para confección de prendas**

Las normas contienen las especificaciones técnicas de cada producto y cómo estas mismas deben ser operadas del desarrollo del producto, siempre en pro de cumplir estándares y especificaciones para asegurar parámetros de calidad dentro de un rango de cumplimiento en la presentación, calidad y estética de las prendas o artículos a producir.

|  |
| --- |
| En el cuadernillo podrá conocer las normas asociadas a la calidad en los procesos de confección    **Calidad en la confección** |

**Puntadas por pulgada (PPP)**

Se debe tener en cuenta que, al escribir las especificaciones de una prenda, se debe detallar la cantidad apropiada de puntadas por pulgada (PPP) que deben ser usadas en su proceso de costura. La razón de esto se debe a que la cantidad de puntadas por pulgada puede tener influencia en aspectos como:

|  |  |
| --- | --- |
| **Resistencia de la costura** | **+** |
| -  Generalmente, entre más puntadas por pulgada, mayor es la resistencia de la costura. Existen algunos casos raros donde agregar puntadas por pulgada puede causar daño a la tela de forma que la costura es debilitada, como sea, esto solamente pasa en telas específicas que pueden ser fácilmente dañadas por excesivas penetraciones de la aguja. | |
| **Apariencia de la puntada** | **+** |
| -  Cada tipo de puntada tiene un aspecto característico de acuerdo a la manera que se emplee. Las costuras se definen según el tipo de puntada y se emplean según las características de las máquinas a ejecutar. | |
| **Elasticidad de la costura en telas elásticas** | **+** |
| -  La costura la conforma el entrelazado de uno o más hilo, por la secuencia de movimientos por unas partes específicas donde se genera las puntadas, las puntadas de las máquinas clasifican dentro de un rango de elasticidad, donde es importante la participación de la composición de la tela y que tanta elasticidad esta representa. | |

Ahora bien, el tamaño de la puntada debe ser medido contando la cantidad de entradas de la aguja en la tela dentro de una pulgada.

|  |
| --- |
| *Existen diferentes contadores de puntadas que hacen esta medida fácil. De igual manera, existe la opción de colocar una cinta métrica enseguida del pespunte y hacer la misma función en 2,54 cm que es el equivalente a una pulgada.* |

Como se puede ver en la imagen, en esta costura se evidencia 9 puntadas por pulgada (PPP)

**Figura 1**

*Imagen de 9 puntadas por pulgada (PPP)*

**1" = 2.54 cm**

Icono

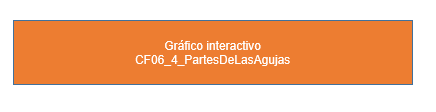
Descripción generada automáticamente

**4. Agujas**

Las agujas tienen una referencia, especificaciones técnicas de uso, clasificación y grosor lo cual realizaremos una descripción de cada parte y servicio que pueden desarrollar y agilizar las operaciones en la confección.

De acuerdo con el sitio web Máquina de Coser (2016):

La aguja se considera como una herramienta indispensable para la costura en la introducción en las máquinas para la confección, determinadas para penetrar el insumo y transportar el hilo que permita unir con el hilo.



**Tipos de puntas en las agujas**

Es posible identificar diversos tipos de puntas de aguja según su estructura y funciones:

|  |  |
| --- | --- |
| ***Agujas universales*** | **+** |
| -  Tienen una punta redondeada, son utilizadas para coser tejidos de punto, algodón, lino. Se clasifican los grosores finos para telas ligeras y de mayor grosor para telas más pesadas. | |
| ***Ballpoint o punta de bola*** | **+** |
| -  Ideales para coser tejidos de punto, telas con bastante elasticidad. Proporciona seguridad a las fibras ya que al insertarse en la tela solo abre un pequeño poro sin romper las fibras que componen el tejido. | |
| ***Quilting o aguja para acolchados*** | **+** |
| -  Esta aguja tiene una punta afilada y cónica con un eje largo, puede perforar múltiples capas de tela manteniendo unas condiciones de puntadas rectas, perforando capas gruesas sin dañar el tejido. | |
| ***Sharp o aguja de punta azul*** | **+** |
| -  Punta extremadamente fina, esta aguja es ideal para hacer pespuntes en telas delicadas, como seda o microfibras. | |

  En la figura 2 se puede apreciar la diferencia entre cada una de las puntas de las agujas.

**Figura 2**

*Tipos de puntas de agujas*

Interfaz de usuario gráfica

Descripción generada automáticamente

Nota. https://bit.ly/3iggYbD

**Calibres y grosor de agujas**

La numeración asignada para el calibre de agujas se puede ver de manera minuciosa en el cabo de la aguja, consta de un número de dos cifras, donde indica el diámetro o grosor de esta.

**Figura 3**

*Calibres de agujas, consideración de tejido con relación de hilos a utilizar*

Interfaz de usuario gráfica, Aplicación

Descripción generada automáticamente

Nota. https://bit.ly/3wKZAB0

En los paños de agujas que usamos para las máquina recubridora, máquina fileteadora (sobre hiladora) y máquina plana, la línea resaltada amarilla encontramos la referencias y en la línea naranja se identifica el calibre de aguja.

**Figura 4**

*Referencias de agujas maquina recubridora, maquina fileteadora (sobre hiladora) y maquina plana*Interfaz de usuario gráfica, Aplicación

Descripción generada automáticamente

**5. Aditamentos**

Los aditamentos para la confección están catalogados como: fólderes, pies y guías, los cuales proporcionan ayuda en las operaciones de confección, evitan la compra de maquinaria especializada, permiten adecuar máquinas a operaciones especiales y mejoran la calidad y presentación de las costuras. Además, son de fácil instalación en las máquinas y facilitan la manipulación por parte de la persona que las opera.

|  |
| --- |
| En los documentos encontrados a continuación, detallan guías, fólderes y aditamentos, su uso y el tipo de costura que estos generan, entre otros:    Guías folder y aditamentos    Guías, aditamentos para la confección |

|  |
| --- |
| Aditamentos máquinas de confección |

# **6. Tipos de puntadas y costuras**

En el proceso de confección se identifican los diversos tipos de puntadas y costuras que componen el resultado final, a partir de estos elementos se perciben las características que identificarán la composición operativa de la prenda.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Vista superior** | **Vista inferior** | **Puntada tipo** | **Máquina** | **Características de la puntada** |
| Cadeneta de un solo hilo.  Un conjunto de letras blancas en un fondo blanco  Descripción generada automáticamente con confianza baja |  | 101 | Botonadora. | * No es segura. * Es resistente * Poca elasticidad |
| Puntada invisible de un solo hilo. | Las puntadas no se ven ni en el derecho ni en el revés de la costura. | 103 | Puntada invisible. | * No es segura * No es resistente * Poca elasticidad |
| Doble pespunte – la más común de todas las puntadas-.  Un conjunto de letras blancas en un fondo blanco  Descripción generada automáticamente con confianza baja | Hilo de la bobina al revés.  Un conjunto de letras blancas en un fondo blanco  Descripción generada automáticamente con confianza baja | 301 | Plana de una o dos agujas, presilladora, bordadoras. | * Es segura * Poco resistente * Confortable * Poca elasticidad |
| Puntada doble pespunte en Zigzag. |  | 304 | Zig-zag sencilla. | * Es segura * Es resistente * Confortable * Muy elástica |
| Puntada cadeneta.  Un conjunto de letras blancas en un fondo blanco  Descripción generada automáticamente con confianza baja | Hilo del looper en el revés. | 401 | Cerradora de codo, pretinadora. | * No es segura * Es resistente * No es confortable * Poca elasticidad |
| Parte inferior de la puntada cubierta con 2 agujas.  Imagen que contiene Diagrama  Descripción generada automáticamente | Hilo del looper en el revés | 406 | Recubridora a dos agujas. | * No es segura * Muy resistente * Confortable * Buena elasticidad |
| Parte inferior de la puntada cubierta con 3 agujas.  Imagen que contiene edificio  Descripción generada automáticamente | Hilo del looper en el revés | 407 | Recubridora a tres agujas. | * No es segura * Muy resistente * Confortable * Buena elasticidad |
| Sobrehilado con 3 hilos.  Imagen que contiene objeto, competencia de atletismo  Descripción generada automáticamente | Sobrehilado al revés  Imagen que contiene tren, camioneta, pista, dibujo  Descripción generada automáticamente | 504 | Fileteadora a tres hilos. | * Es muy segura * Muy resistente * No es confortable * Muy elástica |
| Sobrehilado con 2 agujas y 4 hilos.  Imagen que contiene dibujo  Descripción generada automáticamente | Sobrehilado al revés  Imagen que contiene tren, colorido, pista, dibujo  Descripción generada automáticamente | 514 | Fileteadora con puntada de refuerzo. | * Es muy segura * Muy resistente * No es confortable * Muy elástica |
| Puntada seguridad con 5 hilos.  Imagen que contiene dibujo  Descripción generada automáticamente | Seguridad al revés  Dibujo con letras  Descripción generada automáticamente con confianza baja | 516 | Fileteadora con puntada de seguridad a 5 hilos. | * Es muy segura * Muy resistente * No es confortable * Poco elástica |
| Puntada decorativa con 2 agujas y 4 hilos.  Imagen que contiene Escala de tiempo  Descripción generada automáticamente | Decorativa al revés | 602 | Recubridora con dos agujas y recubridor. | * No es segura * Muy resistente * Poco confortable * Muy elástica |
| Puntada decorativa con 3 agujas y 5 hilos. | Decorativa al revés | 605 | Recubridora tres agujas con recubridor. | * No es segura * Muy resistente * Poco confortable * Muy elástica |
| Puntada decorativa con 4 agujas y 6 hilos.  Imagen que contiene dibujo  Descripción generada automáticamente | Decorativa al revés | 607 | *Flatseamers* | * No es segura * Muy resistente * Poco confortable * Muy elástica |

Nota. SENA; (2021)

1. **ACTIVIDADES DIDÁCTICAS**

Para cada actividad debe indicar:

|  |  |
| --- | --- |
| DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDAD DIDÁCTICA | |
| Nombre de la actividad |  |
| Objetivo de la actividad |  |
| Tipo de actividad sugerida |  |
| Archivo de la actividad  (Anexo donde se describe la actividad propuesta) |  |

1. **MATERIAL COMPLEMENTARIO:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tema** | **Referencia APA del Material** | **Tipo de material**  **(Video, capítulo de libro, artículo, otro)** | **Enlace del** r**ecurso o**  a**rchivo del documento o material** |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

1. **GLOSARIO:**

|  |  |
| --- | --- |
| **TÉRMINO** | **SIGNIFICADO** |
| **Ajuste** | Elementos mecánicos que se ajustan a cada tipo de material o tejido, bien sea liviano, semipesado o pesado. |
| **Alimentación o transporte:** | Alimentación en la maquinaria de confección se refiere al desplazamiento del material a coser. |
| **Barra de aguja** | Elemento mecánico su movimiento es rectilíneo vertical, sostiene la aguja en posición. |
| **Barra** prensatela | Elemento mecánico barra que sujeta el prensatela o pie de la máquina. |
| **Calibre de aguja** | Es la que determina el tipo o grosor del material a coser |
| **Corchete** | Elemento mecánico utilizado para producir la punta de cadeneta a un hilo. |
| **Costura** | Unión de dos o más materiales o tejidos |
| **Diente** | Este dispositivo mecánico es el encargado de desplazar el material a coser. |
| **Extensor** | Elemento mecánico utilizado en la mayoría de las veces como auxiliar de los *looper*, corchetes para formar la punta. |
| **Gancho rotatorio** | Elemento mecánico que junto con la aguja, sirve para formar la puntada, dando revoluciones completas. |
| **Guía hilos** | Elemento mecánico que sirve para guiar el hilo durante todo su recorrido. |
| **Lanzadera** | Elemento mecánico que junto con la aguja, sirve para formar la puntada, su movimiento es oscilatorio. |
| ***Looper*** | Elemento mecánico que tiene hilo propio o sea se puede enhebrar como las agujas, es decir tiene ojo. |

1. **REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS:**

Armando sk. (2012). AGUJAS PARA MÁQUINA DE COSER / LITTLE POST. <https://www.pinterest.es/pin/157133474477830809/>

Brildor. (2021). ¿Qué aguja debo comprar para mi máquina? <https://www.brildor.com/es/costura/agujas.html>

Confecciones con máquinas industriales. (2019). Maquina fileteadora, sobrehiladora u *overlook*. <http://confecionesconmaquinasindustriales.blogspot.com/2011/08/maquina-fileteadorasobrehiladora-u.html>

El rincón de Celeste Cielo. (2012). Agujas de máquina según el tipo de tela y el hilo. <https://elrincondecelestecielo.blogspot.com/2012/05/agujas-de-maquina-segun-el-tipo-de-tela.html#:~:text=Tipos%20de%20agujas%3A&text=Donde%20los%20n%C3%BAmero%209%2C%2010,de%20bola%20o%20media%20bola>

Groz, B. (2021). Sewing, Agujas para máquinas de coser para la industria de la confección. <https://groz-beckert.com/mm/media/es/web/pdf/Sewing_machine_needles_for_the_apparel_industry.pdf>

Gutierrez S. (s.f). Enhebrado y calibración máquina plana.

Gutierrez S. (s.f). Enhebrado y puesta a punto de máquina recubridora.

Jiménez, A. (2014). Partes y funciones de la máquina collarín. (2021). <https://prezi.com/me9vvu-vchcj/partes-y-funciones-de-la-maquina-collarin/>

Máquina de Coser. (2016). La Aguja y sus partes. <https://maquinadecoser.com.pe/la-aguja-y-sus-partes/>

Pardo, M. (2012). GUÍAS, PIES ADITAMENTOS PARA LA INDUSTRIA DE LA CONFECCIÓN. <https://drive.google.com/file/d/1AcqRumpgJ8tC1jikb2bfXNrcPhlr7OFG/view?usp=sharing>

SENA. (s.f.). Control de calidad en confección.

SENA. (2021). Componente formativo 15, parte A: Taller básico de máquinas. Repositorios SENA.

Top Máquinas de Coser. (s.f). Partes de la máquina de coser industrial. <https://topmaquinasdecoser.es/partes-de-la-maquina-de-coser-industrial/>

1. **CONTROL DEL DOCUMENTO**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Nombre** | **Cargo** | **Dependencia** | **Fecha** |
| **Autor (es)** | Ericka Alexandra Blanco Sánchez | Experto técnico | Regional Antioquia - Centro de formación en diseño, confección y moda. | Julio de 2021 |
| Liliana Victoria Morales Gualdrón | Adecuador instruccional | Regional Distrito Capital – Centro para la Industria de la Comunicación Gráfica. | Julio de 2021 |
|  | Vilma Lucia Perilla M | Revisión pedagógica y metodológica | Regional Distrito Capital – Centro  de Gestión Industrial | Julio de 2021 |
|  | Sandra Patricia Hoyos Sepúlveda | Revisión y corrección de estilo | Regional Distrito Capital – Centro para la Industria de la Comunicación Gráfica. | Julio de 2021 |

1. **CONTROL DE CAMBIOS**

**(Diligenciar únicamente si realiza ajustes a la Unidad Temática)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Nombre** | **Cargo** | **Dependencia** | **Fecha** | **Razón del Cambio** |
| **Autor (es)** |  |  |  |  |  |