

# PERFIL COMPETENCIA OPERADOR(A) DE ENVASADO

## FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR(A) DE ENVASADO

Nombre Perfil: OPERADOR(A) DE ENVASADO

Código: P-1030-8183-010-V01

Modalidad de evaluación: Parcial

Fecha vigencia: 31/12/2024

Estado Actual: Vigente

### Propósito principal de la ocupación

PREPARAR, MONITOREAR Y CONCLUIR LAS OPERACIONES DE ENVASADO DE PRODUCTO FINAL, DE ACUERDO A LOS REQUERIMIENTOS DE LOS CLIENTES, SISTEMAS DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS MANUFACTURA (BPM).

### Ámbito ocupacional

-

### SECTORES ASOCIADOS

Sector	Subsector	Área productiva
ELABORACIÓN DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	ELABORACIÓN Y CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	TRANSVERSAL

### Organismos sectoriales

- ALIMENTOS ELABORADOS - Asociación de Empresas de Alimentos de Chile A.G.

### UNIDADES DE COMPETENCIA

Código UCL	Nombre UCL
U-1030-8183-006-V03	OPERAR DETECTOR DE METALES DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
U-1030-8183-007-V03	OPERAR SISTEMA DE PESAJE DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)
U-1030-8183-008-V03	OPERAR SISTEMA DE ENVASADO DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

### CONTEXTOS DE COMPETENCIA

#### Condiciones y situaciones

- MANTENIENDO CONDUCTAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SEGÚN NORMAS
- TOMANDO ACCIONES CORRECTIVAS DURANTE EL PROCESO DE PESAJE
- TRABAJANDO CON TEMPERATURAS ALTAS O BAJAS EXTREMAS
- TRABAJANDO DE PIE
- TRABAJANDO EN ALTURA
- TRABAJANDO EN AMBIENTES EXPUESTOS A MATERIAL QUÍMICO
- TRABAJANDO EN ESPACIOS CERRADOS
- TRABAJANDO EN SISTEMA DE TURNOS DIURNOS Y NOCTURNOS
- TRANSITANDO POR ZONAS DEMARCADAS Y/O PERMITIDAS

### Herramientas, equipos y materiales

- BINS DE PLÁSTICO

## Herramientas, equipos y materiales

- CINTAS TRANSPORTADORAS
- EQUIPO DETECTOR DE METALES
- EQUIPOS DE SISTEMA DE PESAJE
- MANGAS PLÁSTICAS
- MATERIALES DE ESCRITORIO: LÁPICES, CALCULADORA, TIMBRES
- MATERIALES PARA EMBALAJE: ROLLOS DE HUINCHA SELLADORA, ENSUNCHADORA, SELLADORA Y CINTAS ADHESIVAS
- MATERIALES PARA ENVASADO DE PRODUCTOS FINALES: CAJAS, BOLSAS PLÁSTICAS
- MÁQUINA DOSIFICADORA Y ENVASADORA
- PLANILLAS DE REGISTROS
- RECIPIENTES CON DESECHOS DEL PROCESO
- UNIFORME DE TRABAJO: GUANTES PROTECTORES, DELANTAL, ZAPATOS DE SEGURIDAD, CASCO, BUZO, PECHERA, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLA, COFIA PARA EL CUBRIR PELO.

**LISTA UNIDADES DE COMPETENCIA**

**Nombre UCL: OPERAR DETECTOR DE METALES DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**

**Código: U-1030-8183-006-V03**

**Código CIU: 1030**

**Código CIUO: 8183**

**Tipo: Específica**

**ACTIVIDADES CLAVE**
**Actividad clave**
**Criterios de desempeño**

1.- PREPARAR EQUIPO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LOS UTENSILIOS, MATERIALES Y EQUIPOS SON REVISADOS, CHEQUEADOS, PROGRAMADOS Y PREPARADOS DE ACUERDO, TIPO DE PRODUCTO, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. LA BALANZA ES CALIBRADA DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LOS ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL SON UTILIZADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LAS MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SON SEGUIDAS Y MANTENIDAS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.- MONITOREAR EL PROCESO DE DETECCIÓN DE METALES DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. EL EQUIPO DETECTOR DE METALES ES REVISADO Y PROGRAMADO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. EL PRODUCTO FINAL ES PASADO A TRAVÉS DEL EQUIPO DETECTOR DE METALES DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, REQUERIMIENTOS DEL CLIENTE, TIPO DE PRODUCTO FINAL, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. EL PASO DEL PRODUCTO FINAL POR EL EQUIPO DETECTOR DE METALES ES MONITOREADO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. EL FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO DETECTOR DE METALES ES MONITOREADO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LAS CORRECCIONES POR PRESENCIA DE METALES SON EFECTUADAS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

**ACTIVIDADES CLAVE**

Actividad clave	Criterios de desempeño
3.- CONCLUIR LAS OPERACIONES DE DETECCIÓN DE METALES ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. EL EQUIPO DETECTOR DE METALES ES DETENIDO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, FICHA TÉCNICA, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</li> <li>2. LOS DESECHOS Y METALES DETECTADOS SON ELIMINADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</li> <li>3. LOS UTENSILIOS, MATERIALES Y EQUIPOS SON LIMPIADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</li> <li>4. LOS REGISTROS SON ELABORADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, REQUERIMIENTOS DEL CLIENTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</li> <li>5. LAS NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SON MANTENIDOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA</li> </ol>

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**

Competencia	Indicadores
<b>ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA EN QUE REALIZA LAS OPERACIONES PARA ALCANZAR LOS RESULTADOS Y ESTÁNDARES DEFINIDOS POR LA EMPRESA Y LOS CLIENTES EN LOS TIEMPOS PREVISTOS Y CON LOS RECURSOS QUE SE ASIGNAN</b>	CUMPLE CON LOS TIEMPOS DE TRABAJO SOLICITADOS  PREOCUPADO DE CUMPLIR CON LOS RENDIMIENTOS INDICADOS EN EL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN  REALIZA SU TRABAJO PREOCUPÁNDOSE DE CUMPLIR CON EL OBJETIVO FINAL
<b>TRABAJO EN EQUIPO: ES LA MANERA EN QUE LAS PERSONAS TRABAJAN COLABORATIVAMENTE CON SUS COMPAÑEROS, EN FUNCIÓN DE OBTENER UN OBJETIVO COMÚN</b>	COOPERA Y PARTICIPA DE LAS DECISIONES DE GRUPO EN RELACIÓN AL PROCESO DE PRODUCCIÓN  ES RECONOCIDO COMO UN TRABAJADOR SOLIDARIO CON SUS PARES, APOYANDO EL PROCESO EN FORMA GENERAL  PREOCUPADO DE APOYAR Y SER APOYADO POR SUS COMPAÑEROS, PARA LOGRAR LOS OBJETIVOS ENCOMENDADOS

**CONOCIMIENTOS**

Básicos	Técnicos
<ul style="list-style-type: none"> <li>- COMPRENSIÓN DE LECTURA</li> <li>- COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO</li> <li>- OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- CONOCIMIENTOS DE DIFERENTES TIPOS DE EQUIPOS DETECTOR DE METALES</li> <li>- CONOCIMIENTOS DE OPERACIÓN Y USO DE EQUIPOS DETECTOR DE METALES</li> <li>- CONOCIMIENTOS DE PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y MAQUINARIAS</li> <li>- CONOCIMIENTOS DE SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD</li> <li>- CONOCIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO Y PRODUCTOS DE SU ÁREA</li> <li>- PRINCIPIOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y HACCP</li> </ul>

Nombre UCL: OPERAR SISTEMA DE PESAJE DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Código: U-1030-8183-007-V03

Código CIU: 1030

Código CIUO: 8183

Tipo: Específica

#### ACTIVIDADES CLAVE

##### Actividad clave

##### Criterios de desempeño

1.- PREPARAR SISTEMA DE PESAJE DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. LOS MATERIALES Y ELEMENTOS DE TRABAJO SON PREPARADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. EL EQUIPO DE TRABAJO ES CALIBRADO, CHEQUEADO Y REVISADO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, TIPO E PRODUCTO, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. EL SISTEMA DE PESAJE VOLUMÉTRICO O GRAVIMÉTRICO ES REGULADO ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, TIPO DE PRODUCTO A ENVASAR, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LOS ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL SON UTILIZADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LAS MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SON SEGUIDAS Y MANTENIDAS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.- MONITOREAR SISTEMA DE PESAJE DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. EL SISTEMA DE PESAJE ES ABASTECIDO CON PRODUCTOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, FICHA TÉCNICA, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. EL PESO DE CADA PRODUCTO ES REGISTRADO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, REQUERIMIENTOS DEL CLIENTE, TIPO DE PRODUCTO FINAL, TIPO DE ENVASE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. EL PASO DEL PRODUCTO TERMINADO POR EL SISTEMA DE PESAJE ES MONITOREADO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, TIPO DE ENVASE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. EL FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA DE PESAJE ES MONITOREADO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
5. LAS CORRECCIONES POR DIFERENCIAS DE PESO SON EFECTUADAS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD, REQUERIMIENTO DEL CLIENTE, TIPO DE ENVASE Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

**ACTIVIDADES CLAVE**
**Actividad clave**
**Criterios de desempeño**

3.- CONCLUIR LAS OPERACIONES DE PESAJE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. EL SISTEMA DE PESAJE ES DETENIDO DE ACUERDO A LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE, FICHA TÉCNICA, PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
2. LOS UTENSILIOS, MATERIALES Y EQUIPOS DEL SISTEMA DE PESAJE SON LIMPIADOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
3. LOS REGISTROS SON ELABORADOS DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, REQUERIMIENTOS DEL CLIENTE, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA
4. LAS NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE HIGIENE Y SEGURIDAD SON MANTENIDOS DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**
**Competencia**
**Indicadores**

**ORIENTACIÓN A LOS RESULTADOS: ES LA MANERA EN QUE REALIZA LAS OPERACIONES PARA ALCANZAR LOS RESULTADOS Y ESTÁNDARES DEFINIDOS POR LA EMPRESA Y LOS CLIENTES EN LOS TIEMPOS PREVISTOS Y CON LOS RECURSOS QUE SE ASIGNAN**

- CUMPLE CON LOS TIEMPOS DE TRABAJO SOLICITADOS
- PREOCUPADO DE CUMPLIR CON LOS RENDIMIENTOS INDICADOS EN EL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN
- REALIZA SU TRABAJO PREOCUPÁNDOSE DE CUMPLIR CON EL OBJETIVO FINAL

**TRABAJO EN EQUIPO: ES LA MANERA EN QUE LAS PERSONAS TRABAJAN COLABORATIVAMENTE CON SUS COMPAÑEROS, EN FUNCIÓN DE OBTENER UN OBJETIVO COMÚN**

- COOPERA Y PARTICIPA DE LAS DECISIONES DE GRUPO EN RELACIÓN AL PROCESO DE PRODUCCIÓN
- ES RECONOCIDO COMO UN TRABAJADOR SOLIDARIO CON SUS PARES, APOYANDO EL PROCESO EN FORMA GENERAL
- PREOCUPADO DE APOYAR Y SER APOYADO POR SUS COMPAÑEROS, PARA LOGRAR LOS OBJETIVOS ENCOMENDADOS

**CONOCIMIENTOS**
**Básicos**
**Técnicos**

- COMPRENSIÓN DE LECTURA
- COMPUTACIÓN A NIVEL USUARIO
- OPERACIONES MATEMÁTICAS BÁSICAS

- CONOCIMIENTOS DE DIFERENTES TIPOS DE SISTEMAS DE PESAJE DE ENVASES Y PRODUCTOS
- CONOCIMIENTOS DE OPERACIÓN Y USO DE EQUIPOS DE PESAJE DE PRODUCTOS
- CONOCIMIENTOS DE PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DE EQUIPOS Y MAQUINARIAS
- CONOCIMIENTOS DE SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD
- CONOCIMIENTOS DEL PROCESO PRODUCTIVO Y PRODUCTOS DE SU ÁREA
- PRINCIPIOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y HACCP

**Nombre UCL: OPERAR SISTEMA DE ENVASADO DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD (SGC) Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**

**Código: U-1030-8183-008-V03**

**Código CIU: 1030**

**Código CIUO: 8183**

**Tipo: Específica**

#### ACTIVIDADES CLAVE

##### Actividad clave

##### Criterios de desempeño

1.- PREPARAR SISTEMA DE ENVASADO DE ACUERDO AL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. El equipo de envasado es chequeado y revisado de acuerdo, a las indicaciones del fabricante, programa de producción, tipo de envase, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
2. Los insumos y materiales de envasado son reunidos de acuerdo al tipo de producto a envasar, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
3. Los elementos de protección personal son utilizados de acuerdo al Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
4. Las medidas de higiene y seguridad son seguidas y mantenidas de acuerdo al Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura

2.- MONITOREAR SISTEMA DE ENVASADO DE ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. La velocidad de la cinta transportadora de productos es regulada y ajustada de acuerdo a la cantidad de producto a envasar, número de operarios de envasado, programa de producción, ficha técnica, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
2. El sistema de envasado es abastecido con productos y envases de acuerdo al programa de producción, requerimientos del cliente, tipo de producto final, tipo de envase, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
3. La cantidad de producto final a envasar es regulado de acuerdo al programa de producción, tipo de envase, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
4. El funcionamiento del sistema de envasado es monitoreado de acuerdo a las recomendaciones del fabricante, programa de producción, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
5. El cierre y sellado de los envases es monitoreado de acuerdo al Sistema de Gestión de Calidad, requerimientos del cliente, ficha técnica y las Buenas Prácticas de Manufactura

**ACTIVIDADES CLAVE**
**Actividad clave**
**Criterios de desempeño**

3.- CONCLUIR LAS OPERACIONES DE ENVASADO ACUERDO AL PROGRAMA DE PRODUCCIÓN, SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

1. El sistema de envasado es detenido de acuerdo a las recomendaciones del fabricante, ficha técnica, programa de producción, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
2. Los utensilios, materiales y equipos del sistema de envasado son limpiados y sanitizados de acuerdo al Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
3. Los registros son elaborados de acuerdo al programa de producción, requerimientos del cliente, Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
4. Los desechos generados en el proceso de envasado son eliminados de acuerdo al Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura
5. Las normas y procedimientos de higiene y seguridad son mantenidos de acuerdo al Sistema de Gestión de Calidad y las Buenas Prácticas de Manufactura

**COMPETENCIAS TRANSVERSALES PARA LA EMPLEABILIDAD**
**Competencia**
**Indicadores**

na

na

**CONOCIMIENTOS**
**Básicos**
**Técnicos**

N/A

N/A