I.- Datos Generales

Código EC0354

Título: Supervisión del proceso de manufactura/maquilado

Propósito del Estándar de Competencia

Servir como referente para la evaluación y certificación de las personas que se desempeñan como supervisores de producción en industrias y que tienen a su cargo personal de operación de los procesos de manufactura y maquilado.

Asimismo, puede ser referente para el desarrollo de programas de capacitación y de formación basados en EC.

El presente EC se refiere únicamente a funciones para cuya realización no se requiere por disposición legal, la posesión de un título profesional. Por lo que para certificarse en este EC no deberá ser requisito el poseer dicho documento académico.

Para alcanzar la competencia en este Estándar de Competencia, se requieren, en promedio, 1 año experiencia laboral o 3 meses de experiencia con 40 horas de capacitación.

Descripción del Estándar de Competencia

Expresa las funciones que una persona realiza para supervisar el proceso productivo en sectores económicos dedicados principalmente a la transformación mecánica, física o química de los materiales o substancias con el fin de obtener productos nuevos; al ensamble en serie de partes y componentes fabricados; a la reconstrucción en serie de maquinaria y equipo industrial, comercial, de oficina entre otros, y al acabado de productos manufacturados mediante el teñido, tratamiento calorífico, enchapado y procesos similares. Asimismo, se incluye aquí la mezcla de productos para obtener otros diferentes, como aceites, lubricantes y resinas plásticas. Durante su desarrollo fue concertado para giros de metal-mecánica, eléctrico-electrónica, de textiles, médicos, aeroespaciales y de fundición. También establece los conocimientos teóricos, básicos y prácticos con los que debe de contar para realizar un trabajo, así como las actitudes relevantes en su desempeño.

El presente Estándar de Competencia se fundamenta en criterios rectores de legalidad, competitividad, libre acceso, respeto, trabajo digno y responsabilidad social.

Nivel en el Sistema Nacional de Competencias: Dos

Desempeña actividades programadas que, en su mayoría, son rutinarias y predecibles. Depende de las instrucciones de un superior. Se coordina con compañeros de trabajo del mismo nivel jerárquico.

Comité de Gestión por Competencias que lo desarrolló

Reynosa Asociación de Maquiladoras y Manufactureras, A.C.

Fecha de aprobación por el Comité Técnico del CONOCER:
17 de mayo 2013

Fecha de publicación en el D.O.F:

Periodo de revisión/actualización del EC:	Tiempo de Vigencia del Certificado de competencia en este EC:
3 años	4 años

Ocupaciones relacionadas con este EC de acuerdo con el Sistema Nacional de Clasificación de Ocupaciones (SINCO)
Grupo unitario
Supervisores en procesos de ensamblado y montaje de herramientas, maquinaria, productos metálicos y electrónicos.

Ocupaciones asociadas
Supervisor e inspector de control de calidad en línea blanca.
Supervisor de control de calidad en ensamble de componentes electrónicos.
Supervisor de ensamble de productos mecánicos.

Clasificación según el sistema de Clasificación Industrial de América del Norte (SCIAN)

Sector:
31-33 Industrias manufactureras

Subsector:
314 Confección de productos textiles, excepto prendas de vestir.
325 Industria química.
326 Industria del plástico y del hule.
331 Industrias metálicas básicas.
332 Fabricación de productos metálicos.
333 Fabricación de maquinaria y equipo.
334 Fabricación de equipo de computación, comunicación, medición y de otros equipos, componentes y accesorios electrónicos.
335 Fabricación de equipo de generación eléctrica y aparatos y accesorios eléctricos.
336 Fabricación de equipo de transporte.

Rama:
3149 Confección de otros productos textiles excepto prendas de vestir.
3254 Fabricación de productos farmacéuticos.
3261 Fabricación de productos de plástico.
3315 Moldeo por fundición de piezas metálicas.
3321 Fabricación de productos metálicos forjados y troquelados.
3339 Fabricación de otra maquinaria y equipo para la industria en general.
3344 Fabricación de componentes electrónicos.
3352 Fabricación de aparatos eléctricos de uso doméstico.
3364 Fabricación de equipo aeroespacial.

Subrama:
31491 Confección de costales y productos textiles recubiertos de materiales sucedáneos.
32541 Fabricación de productos farmacéuticos.
32619 Fabricación de otros productos plásticos.

33151 Moldeo por fundición de piezas de hierro y acero.
33211 Fabricación de productos metálicos forjados y troquelados.
33999 Fabricación de otra maquinaria y equipo para la industria en general.
33441 Fabricación de componentes electrónicos.
33522 Fabricación de aparatos de línea blanca.
33641 Fabricación de equipo aeroespacial.

Clase:

314912 Confección de productos de textiles recubiertos y de materiales sucedáneos MEX
325411 Fabricación de materias primas para la industria farmacéutica MEX
325412 Fabricación de preparaciones farmacéuticas MEX
326199 Fabricación de productos de plástico MEX
331510 Moldeo por fundición de piezas de hierro y acero MEX
332110 Fabricación de productos metálicos forjados y troquelados MEX
333999 Fabricación de otra maquinaria y equipo para la industria en general MEX
334410 Fabricación de componentes electrónicos CAN
335220 Fabricación de aparatos de línea blanca MEX
336410 Fabricación de equipo aeroespacial MEX

El presente Estándar de Competencia, una vez publicado en el Diario Oficial de la Federación, se integrará en el Registro Nacional de Estándares de Competencia que opera el CONOCER a fin de facilitar su uso y consulta gratuita.

Empresas e Instituciones participantes en el desarrollo del EC

- Reynosa Asociación de Maquiladoras y Manufactureras, A.C.
- IIMAK Mexicana.
- Fisher & Paykel Appliances de México, S. de R.L. de C.V.
- FHML, S. DE R.L. DE C.V.
- Sindicato Industrial Autónomo de Operarios en General de Maquiladoras de Reynosa, CTM.
- Minnesota Rubber México S. de R.L. de C.V.
- Panasonic Industrial Devices de Tamaulipas S.A. de C.V.
- Jabil Global Services de México S.A. de C.V.
- Centro de Capacitación para el Trabajo Industrial No. 116, SEP.
- Fansteel de México, S. DE R.L. DE C.V.
- Landis & Gyr S.A. de C.V.

Aspectos relevantes de la evaluación

Detalles de la práctica: El desarrollo de la evaluación de este Estándar de Competencia se podrá llevar a cabo en una situación real de trabajo o en una situación simulada realizado con base en el esquema planteado en los anexos del 4 al 11, integrados en el Instrumento de Evaluación de Competencia de este estándar.

Apoyos/Requerimientos: Los establecidos en los anexos del 4 al 11, integrados en el

Instrumento de Evaluación de Competencia de este estándar.

Duración estimada de la evaluación

- 1 hora con 30 minutos en gabinete y 1 hora con 30 minutos en campo, totalizando 3 horas.

Referencias de Información

- Norma Oficial Mexicana NOM-017-STPS-2008. “Equipo de protección personal - Selección, uso y manejo en los centros de trabajo”. Emitida en el D.O.F. el 9 de diciembre de 2008.
- Norma Oficial Mexicana NOM-026-STPS-2008. “Colores y señales de seguridad e higiene, e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías”. Emitida en el D.O.F. el 25 de noviembre de 2008.
- Artículos 47, 132, 133, 134, 135, 165 y 166 de la Ley Federal del Trabajo.

II.- Perfil del Estándar de Competencia

Estándar de Competencia	Elemento 1 de 5
Supervisión del proceso de manufactura/ maquilado	Establecer la estrategia de producción
	Elemento 2 de 5
	Preparar la maquinaría, equipo y recursos necesarios para el inicio del proceso productivo
	Elemento 3 de 5
	Coordinar el proceso productivo
	Elemento 4 de 5
	Realizar el proceso de cierre de turno
	Elemento 5 de 5
	Coordinar al capital humano durante el proceso productivo

III.- Elementos que conforman el Estándar de Competencia

Referencia	Código	Título
1 de 5	E1183	Establecer la estrategia de producción

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Verifica el plan de producción previamente establecido por el área responsable de la planeación de la producción dentro de la empresa:
- Identificando los cambios presentados en el plan,
- Identificando los atrasos presentados en el plan de producción, en comparación con el plan anterior, e
- Identificando las prioridades presentadas en el plan de producción.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. La estrategia de producción elaborada:
- Está elaborada en cualquier medio físico/electrónico/ a formato libre,
- Está desarrollada con base en el plan de producción previamente establecido por el área responsable de la planeación de la producción dentro de la empresa,
- Presenta la secuencia de prioridades en el proceso de producción,
- Contiene las cantidades a producir del número de modelo/número de parte/nombre del producto,
- Contiene el número de modelo/número de parte/nombre del producto a producir,
- Contiene el número de orden de producción, e
- Incluye el área de proceso/celda/línea/estación que lo realizará.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Definición del Plan de producción y sus componentes	Conocimiento
2. Definición y configuración de una línea de producción	Conocimiento
3. Definición y configuración de una celda de producción	Conocimiento
4. Definición y configuración de una área de producción	Conocimiento
5. Definición y forma de configuración de una estación de producción	Conocimiento
6. Definición del Estudio de Tiempos y Movimientos	Comprensión
7. Definición de Técnica para la determinación del Estudio de “Tiempos y movimientos”	Comprensión

La persona es competente cuando demuestra las siguientes:

ACTITUDES/HÁBITOS/VALORES

1. Responsabilidad: La manera en que presenta la estrategia de producción, considerando prioridades y distribución del trabajo.

GLOSARIO

1. Estrategia de Producción: Es el documento que ordena los pasos a seguir durante un determinado tiempo para cumplir con un plan elaborado, con el fin de alcanzar las metas deseadas, de la forma mas eficiente posible.
2. Planeación: La planeación es un proceso que comienza con el establecimiento de objetivos; define estrategias, políticas y planes detallados para lograrlos.

Referencia	Código	Título
2 de 5	E1184	Preparar la maquinaría, equipo y recursos necesarios para el inicio del proceso productivo

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Verifica la maquinaria y equipo de producción:
   - Revisando que la maquinaria y equipo de producción cumplan con los parámetros/requerimientos establecidos en el proceso de producción,
   - Verificando que esté de acuerdo con las características requeridas por el artículo/pieza/material/producto a procesar, y
   - Reportando al área correspondiente/jefe inmediato cuando algún parámetro/requerimiento de la maquinaria no cumpla con lo establecido por el proceso de producción.

2. Verifica la documentación requerida para realizar la operación de producción:
   - Revisando que este colocada en un lugar visible y disponible al operador como ayuda a la realización de su labor,
   - Verificando que la documentación corresponda al artículo/pieza/material/producto a procesar, y
   - Confirmando con el departamento que genera el documento, que sea la última versión/revisión/actualización.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. La lista de verificación elaborada de la maquinaria y equipo de producción:
   - Cumple con los parámetros/requerimientos del proceso de producción,
   - Describe el equipo/maquinaria sujeto a verificación,
   - Describe los parámetros/requerimientos por cada equipo/maquinaria,
   - Incluye el resultado de la verificación por maquinaria/equipo y detallando los resultados fuera de las especificaciones requeridas para el proceso productivo,
   - Incluye la fecha de la verificación, e
   - Incluye la firma del verificador.

La persona es competente cuando demuestra las siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Definición del Concepto Instrucción de Trabajo	Conocimiento
2. Definición del Concepto de Carta de Proceso	Conocimiento
3. Definición del Concepto de Ayudas Visuales	Conocimiento

GLOSARIO

1. Equipo:	Conjunto de accesorios útiles que operan para un servicio o trabajo determinado. Es de rango menor a la maquinaria.
2. Maquinaria:	Son dispositivos que pueden recibir cierta forma de energía y transformarla en otra para generar un determinado efecto.
3. Parámetro:	Son los datos imprescindibles y orientativos para lograr evaluar o valorar una determinada situación.
4. Proceso de producción:	Es un sistema de acciones que se encuentran relacionadas de forma dinámica y sistémica; que se orientan a la transformación de ciertos elementos.

Referencia	Código	Título
3 de 5	E1185	Coordinar el proceso productivo

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Coordina la solución de defectos de calidad:
   - Corroborando la existencia de un problema de calidad en la línea/celda/área/estación de acuerdo con lo establecido en el proceso de producción,
   - Explicando al equipo de trabajo y departamentos involucrados los defectos de calidad detectados,

- Proponiendo al equipo de trabajo y departamentos involucrados, las soluciones dirigidas a la corrección de los defectos de calidad detectados de acuerdo con la información registrada en reportes, e
- Implementando las acciones correctivas autorizadas por los departamentos involucrados para los defectos de calidad detectados.

2. Coordina la solución de desperdicios/scrap/merma
   - Determinando si el desperdicios/scrap/merma tiene su origen en un problema de calidad en la línea/celda/área/estación de acuerdo con lo establecido en el proceso de producción,
   - Acordando con los departamentos de soporte las acciones correctivas,
   - Verificando que sean realizadas las acciones correctivas para evitar la reincidencia, y
   - Siguiendo el procedimiento para la disposición final del desperdicios/scrap/merma.

3. Monitorea las metas de producción de acuerdo con las metas planeadas:
   - Obteniendo los resultados parciales de la producción, de acuerdo a los intervalos de tiempo definidos por la empresa, y
   - Determinando la diferencia entre los resultados parciales de la producción y el plan de producción.

4. Genera una estrategia, en caso de no cumplir con el porcentaje de producción requerido por el plan de producción:
   - Revisando los registros de los resultados de producción, y
   - Determinando acciones de recuperación mediante la verificación de las causas de retraso de producción.

5. Implementa la estrategia:
   - Indicando las actividades de la estrategia al personal involucrado, y
   - Verificando que los resultados parciales de producción mejoren los resultados de producción, requeridos por el plan de producción.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Definición y aplicación de las 5S	Conocimiento
2. Concepto de Productividad	Conocimiento
3. Concepto de la herramienta (YIELD)	Conocimiento
4. Concepto de la herramienta (PPM)	Conocimiento
5. Definición de los Equipo de Protección Personal (EPP)	Conocimiento
6. Norma Oficial Mexicana NOM-026. Código de colores.	Conocimiento
7. Norma Oficial Mexicana NOM-026. Nivel de riesgo.	Conocimiento
8. Empleo de los Equipos de Protección Personal requeridos según la Norma Oficial Mexicana NOM-017	Conocimiento

CONOCIMIENTOS	NIVEL
9. Regiones anatómicas en las que se requieren los Equipos de Protección Personal según la Norma Oficial Mexicana NOM-017	Conocimiento
10. Definición de SCRAP/Merma/Desperdicio	Conocimiento
11. Definición de Defectos de Calidad	Conocimiento
12. Definición de FIFO/PEPS (Primeras Entradas, Primeras Salidas)	Conocimiento
13. Definición de POKA-YOKE (Dispositivo a prueba de error)	Conocimiento
14. Definición de KAN-BAN (Control de Flujo de Procesos de Producción "Tarjeta Visual")	Conocimiento
15. Definición de KAIZEN (Mejora Continua)	Conocimiento
16. Definición de JUST IN TIME (Justo a Tiempo)	Conocimiento
17. Definición de los 7 Desperdicios (Sobreproducción, Sobreproceso, Espera, Movimientos Innecesarios, Inventarios, Transporte y Retrabajo)	Conocimiento
18. Definición de ON TIME DELIEVERY (Entregas a tiempo)	Conocimiento
19. Definición del Diagrama de Causa y Efecto (Diagrama de Ishikawa)	Conocimiento
20. Definición de Calidad	Conocimiento
21. Definición de ISO-9000	Conocimiento
22. Definición de la herramienta “los 5 porqué” (Análisis de causa raíz)	Conocimiento
23. Definición de ONE PIECE FLOW (Flujo a una sola pieza)	Conocimiento
24. Definición de TACKT-TIME (Tiempo Tacto)	Conocimiento
25. Definición de Tiempo Muerto	Conocimiento
26. Definición de Tiempo de Ciclo	Conocimiento
27. Definición de Tiempo Perdido	Conocimiento
28. Definición de SMED (Cambio rápido de herramienta)	Conocimiento
29. Definición de TPM (Mantenimiento Productivo Total)	Conocimiento

CONOCIMIENTOS	NIVEL
30. Definición del Diagrama de Pareto	Conocimiento
31. Definición del MBA (Administración Diaria de la Mejora Continua)	Conocimiento
32. Definición de Manufactura Esbelta	Conocimiento

La persona es competente cuando demuestra las siguientes:

RESPUESTAS ANTE SITUACIONES EMERGENTES

Situación emergente

1. Ante una indicación de evacuación de las instalaciones durante el turno/ jornada de trabajo.

Respuestas esperadas

1. Coordinar al personal para que salga de forma ordenada al punto de reunión correspondiente, realizar el conteo del personal a su cargo y personal adicional, reportar el resultado del conteo al jefe inmediato/jefe de brigada/jefe de seguridad.

Situación emergente

2. Accidente de alguna persona durante el turno/jornada de trabajo.

Respuestas esperadas

2. Analizar la situación, reportar al departamento correspondiente y mantener el orden en el lugar del accidente.

La persona es competente cuando demuestra las siguientes:

ACTITUDES/HÁBITOS/VALORES

1. Amabilidad:	La manera en que mantiene sus relaciones laborales con sus superiores, homólogos, y subordinados, de acuerdo con lo estipulado en los reglamentos de la empresa.
2. Iniciativa:	La manera en que de forma inmediata desarrolla los planes de reacción inmediata para contrarrestar las variaciones en los planes de producción.

GLOSARIO

1. Scrap/merma/desperdicio:	Son productos, materiales o componentes dañados, destruidos, descompuestos o fuera de especificaciones; generados por descuidos, operaciones indebidas en el trabajo, por omisiones o negligencias del personal o de los proveedores y pueden ser reparados, devueltos al proveedor, reciclados o desechados.

Referencia	Código	Título
4 de 5	E1186	Realizar el proceso de cierre de turno

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Verifica el orden y limpieza en estaciones de trabajo:
- Verificando que el equipo/maquinaria que debe estar apagado, se encuentre en ese estado.
- Verificando que las áreas a su cargo estén libres de basura/objetos ajenos al área, y
- Corroborando que los artículos/piezas/materiales/productos estén en el área asignada para ello.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. La bitácora de turno elaborada:
- Detalla las situaciones relevantes presentadas durante el turno,
- Especifica los resultados globales de su turno, a fin de que sean considerados por el siguiente turno en su planeación, y
- Esta desarrollada en cualquier medio físico/electrónico a formato libre.

2. Reporte de desperdicios/scrap/merma elaborado:
- Tiene la fecha de generación del reporte,
- Indica las áreas/celda/línea/estación que lo reporta y quien lo genera,
- Especifica la unidad de medida empleada,
- Especifica la descripción de los materiales,
- Incluye la firma del supervisor, e
- Incluye la firma de conformidad de las áreas de soporte.

3. Reporte de producción elaborado:
- Indica la fecha de generación del reporte,
- Especifica las áreas/celda/línea/estación que lo reporta,
- Especifica la unidad de medida empleada,
- Detalla la cantidad planeada a producir,
- Indica la cantidad producida de acuerdo al plan de producción,
- Detalla el porcentaje de cumplimiento del plan de producción,
- Describe y cuantifica el tiempo muerto/perdido dentro del proceso de producción, y
- Tiene la frecuencia de mediciones hora/turno/diario/jornada/semanal/mensual.

4. El reporte de defectos de calidad elaborado:
- Tiene la fecha de generación del reporte,
- Indica las áreas/celda/línea/estación que lo reporta,
- Especifica la unidad de medida empleada,
- Indica la cantidad de defectos de calidad presentados en el proceso de producción, y
- Tiene la descripción de los defectos de calidad presentados en el proceso de producción.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Concepto de Causa y Efecto	Conocimiento
2. Concepto de Acción Preventiva	Conocimiento
3. Concepto de Acción Correctiva	Conocimiento
4. Definición de Seleccionar	Conocimiento
5. Definición de Organizar	Conocimiento
6. Definición de Limpiar	Conocimiento
7. Definición de Estandarizar	Conocimiento
8. Definición de Seguimiento	Conocimiento
9. Definición del Concepto de Eficiencia	Conocimiento

GLOSARIO

1. Unidad de medida: Es una cantidad estandarizada de una determinada magnitud.

Referencia	Código	Título
5 de 5	E1187	Coordinar al capital humano durante el proceso productivo

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

La persona es competente cuando demuestra los siguientes:

DESEMPEÑOS

1. Gestiona la autorización de días de vacaciones a sus subordinados:
- Verificando con el departamento correspondiente si el empleado tiene días disponibles,
- Emitiendo el formato de autorización establecido por la empresa, y
- Notificando al empleado la autorización de sus vacaciones.

2. Autoriza permisos para ausentarse a sus labores, al personal que los solicite:
- Escuchando las razones que el empleado expone para que se le otorgue el permiso,
- Emitiendo el formato de autorización establecido por la empresa, y
- Notificando al empleado de la decisión.

3. Realiza la evaluación de desempeño al personal a su cargo:
- Utilizando el formato previamente establecido por la empresa, para realizar la evaluación,
- Explicando al empleado el proceso de evaluación de la empresa,
- Informando al empleado el resultado de su evaluación,

- Escuchando los comentarios del empleado respecto a su evaluación, y
- Emitiendo una evaluación definitiva.

La persona es competente cuando obtiene los siguientes:

PRODUCTOS

1. Reporte/Formato de Vacaciones elaborado:
- Incluye el nombre del empleado que solicita las vacaciones,
- Tiene el número de empleado que solicita las vacaciones,
- Indica la fecha de elaboración,
- Especifica la cantidad de días de vacaciones a disfrutar,
- Detalla las fechas de los días de vacaciones a disfrutar,
- Tiene la firma del trabajador,
- Tiene la firma del supervisor, e
- Incluye las firmas de las áreas involucradas.

2. El reporte/formato de Permisos para ausentarse de las labores:
- Incluye el nombre del empleado que solicita el permiso para ausentarse de sus labores,
- Tiene el número de empleado que solicita el permiso para ausentarse de sus labores,
- Indica la fecha de elaboración,
- Especifica el periodo del permiso,
- Tiene la firma del trabajador,
- Tiene la firma del supervisor, e
- Incluye las firmas de las áreas involucradas.

3. Reporte/formato de Evaluación de desempeño de los empleados :
- Incluye el nombre del empleado evaluado,
- Tiene el número de empleado,
- Indica la fecha de elaboración,
- Especifica el periodo de evaluación,
- Detalla los resultados de la evaluación,
- Incluye las observaciones y/o comentarios del evaluador y evaluado,
- Tiene la firma del trabajador,
- Tiene la firma del supervisor, e
- Incluye las firmas de las áreas involucradas.

La persona es competente cuando posee los siguientes:

CONOCIMIENTOS	NIVEL
1. Conocimiento de las Obligaciones del Patrón, de acuerdo al Artículo 132 de la Ley Federal del Trabajo	Conocimiento
2. Conocimiento de las Prohibiciones del Patrón, de acuerdo al Artículo 133 de la Ley Federal del Trabajo	Conocimiento
3. Conocimiento de las Obligaciones del Trabajador, de acuerdo al Artículo 134 de la Ley Federal del Trabajo	Conocimiento

CONOCIMIENTOS	NIVEL
4. Conocimiento de las Prohibiciones del Patrón, de acuerdo al Artículo 135 de la Ley Federal del Trabajo	Conocimiento
5. Conocimiento de las Causales de Recisión de Contrato, de acuerdo al Artículo 47 de la Ley Federal del Trabajo	Conocimiento
6. Conocimiento de las Condiciones de Trabajo de las Mujeres en Gestación o Período de Lactancia, de acuerdo los Artículos 165 y 166 de la Le 7. y Federal del Trabajo	Conocimiento