

Lista de verificación del portafolio de evidencias

Nombre del candidato:					
Clave y Centro de Evaluación:					
Código y estándar de competencias:			EC0241 Mantenimiento industrial básico		
Folio del lote:	Folio del proceso:	Fecha de elaboración:	Día:	Mes:	Año
Documento	Cumple/Firmado	Observaciones al documento			



Ficha de Registro

Sí No

Este documento se debe integrar al portafolio, en caso de que el candidato haya decidido hacer públicos sus datos personales se deberá anexar copia de su identificación oficial y de su CURP



Diagnóstico

Sí No

Fecha de aplicación: ____/____/____



Plan de evaluación

Sí No

Fecha de elaboración: ____/____/____



Instrumentos de Evaluación integrados

Sí No

Fecha de aplicación: ____/____/____



Evidencias

Sí No

Las evidencias deben estar en orden conforme al listado de evidencias que se encuentra en el portafolio de evidencias, con nombre y firma al calce de forma autógrafa



Cédula de evaluación

Sí No

Fecha de elaboración: ____/____/____

Observaciones Generales

Nombre y firma del Coordinador del Centro de Evaluación

Nombre y firma del Evaluador

Este documento representa el cumplimiento de la integración del portafolio de evidencias que contribuye al aseguramiento de la calidad y es responsabilidad de quienes lo firman. Para efectos de auditoría deberá estar perfectamente validado e integrado, en caso contrario, se corre el riesgo de ser penalizado con la suspensión de los prestadores de servicios encargados.

Portafolio de Evidencias

Nombre completo del Candidato(a):

EC0241 Mantenimiento industrial básico

Nombre del evaluador (a):

No. de cédula de acreditación/Denominación del Centro de Evaluación:

Índice

1. Datos del Candidato(a).

- ✓ Ficha de Referencia del Candidato(a) firmada
 - (En caso de haber aceptado hacer públicos sus datos favor de enviar copia de su identificación oficial y copia de su CURP)
- ✓ Diagnóstico del candidato(a).
- ✓ Tríptico de derechos y obligaciones (acuse de recibido)

2. Recopilación de evidencias.

- ✓ Plan de Evaluación Acordado con el Candidato(a)
(Acuse de recibido)
- ✓ Instrumento de Evaluación Aplicado al Candidato(a) (únicamente en el caso de que los resultados hayan sido registrados en el IEC impreso)
- ✓ Evidencias complementarias (si y solo si el IEC lo establece como requerimiento adicional: fotografías, videos, documentos, etc.).
- ✓ Evidencia histórica y reporte de comprobación correspondiente (aplica si y solo si para la emisión del juicio de competencia se tomó como referente evidencia histórica).

3. Cierre de la evaluación.

- ✓ Cédula de Evaluación del Candidato(a)
(Acuse de recibido)
- ✓ Encuesta de satisfacción del candidato(a)

1. Datos del Candidato(a)

Fecha:	Día:	Mes:	Año:
---------------	-------------	-------------	-------------

DATOS GENERALES

Código: EC0241	Estándar de competencia: Mantenimiento industrial básico	Nivel Dos
--------------------------	--	---------------------

Este diagnóstico tiene el propósito de identificar las posibilidades de éxito del candidato(a) al realizar un proceso de evaluación en competencia laboral.

Instrucciones para el candidato(a):

Lea cuidadosamente los siguientes reactivos y únicamente responda aquellas opciones que están numeradas.
Si usted realiza o ha realizado la actividad descrita marque "✓" en la casilla correspondiente a "SI", de lo contrario márquela en la casilla "NO".
Las secciones sombreadas no requieren respuesta, indican una instrucción para los reactivos siguientes.

Si usted cuenta con alguna evidencia física generada con anterioridad, que se relacione con alguno(s) de los reactivos, infórmelo al evaluador.

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
------------------------	--	----	----

Al preparar el mantenimiento industrial básico a sistemas y dispositivos ¿Ha desempeñado las siguientes actividades?

1.	Utiliza el equipo de seguridad y protección personal, al efectuar el mantenimiento a los sistemas y dispositivos, y		
2.	Usa los dispositivos y accesorios del equipo de seguridad y protección.		
3.	Selecciona la herramienta y dispositivos de medición del mantenimiento de acuerdo al instructivo de operación / orden de trabajo, y		
4.	Dispone de las herramientas en un lugar sin riesgo para el equipo / maquinaria / personal y cercano al área de mantenimiento.		
5.	Verifica los instrumentos de medición, revisando físicamente que sean los requeridos de acuerdo al instructivo de operación, y		
6.	Comprueba el funcionamiento de cada instrumento de acuerdo a sus características y tipo		
7.	Corroborar las actividades a realizar e insumos a utilizar, comparando las actividades con la orden de trabajo, y		
8.	Consulta que los insumos proporcionados por el almacén estén de acuerdo a instructivo de operación / orden de trabajo / diagrama de línea/distribución / norma aplicable		
9.	Detecta inconsistencias en la preparación de insumos, lo reporta verbalmente al área correspondiente / al supervisor / responsable, y		
10.	Menciona la posible afectación del servicio / material faltante, dañado / refacciones fuera de las especificaciones del fabricante.		

¿Conoce los siguientes conceptos teóricos sobre el mantenimiento industrial básico a sistemas y dispositivos?

11.	Conceptos de seguridad de personal para intervención de equipos eléctricos		
12.	Análisis de fallas en Sistemas Eléctrico, Neumático, Hidráulico y Electromecánico		
13.	Metodología de solución de fallas.		
14.	Nomenclatura en Diagramas: eléctrico, neumático, hidráulico y electromecánico		
15.	Seguridad industrial		

¿Ha desempeñado las siguientes actividades?

16.	Señaliza los equipos /máquinas / áreas de trabajo, colocando los candados / tarjetas / señalamientos en la zona de mantenimiento y en lugares visibles y de fácil identificación		
------------	--	--	--

Al realizar el mantenimiento preventivo en sistemas eléctricos, usted:

17.	Corroborar que los fusibles estén completos, cerrados y libres de polvo, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
------------	---	--	--

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
18.	Verifica físicamente que los cables visibles / expuestos estén libres de daños		
19.	Comprueba que el aislamiento de los empalmes este completo, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
20.	Mide con los instrumentos que correspondan, la carga de la línea eléctrica y el voltaje /corriente de la maquina / instalación industrial, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
21.	Reaprieta al llegue las conexiones de los tableros		
22.	Reaprieta al llegue las varillas de tierra física		
23.	Corrobora físicamente que los tableros de distribución estén identificados de acuerdo con los planos del sistema eléctrico de la empresa / al instructivo de operación / al diagrama de la línea eléctrica / a la norma eléctrica aplicable		
Al realiza el mantenimiento preventivo en sistemas neumáticos, usted:			
24.	Corrobora que las válvulas de alivio, check, de presión y control de flujo estén completas, libres de daño y con la apertura establecida, conforme al diagrama de distribución neumática		
25.	Verifica físicamente que la tubería esté completa y libre de daño		
26.	Comprueba físicamente que las conexiones estén completas y libres de fugas de aire		
27.	Mide con los instrumentos correspondientes que la maquina / instalación industrial estén operando dentro del flujo y presión establecidos, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable		
28.	Reaprieta al llegue las válvulas		
29.	Vacía las trampas de agua / aceite de la red neumática de acuerdo con la periodicidad especificada en el manual del fabricante		
30.	Verifica visualmente que las líneas de distribución de aire comprimido estén identificadas por dirección de flujo, presión y color de acuerdo con los planos del sistema neumático de la empresa		
31.	Reemplaza el filtro de condensados, de acuerdo con instructivo de operación / las especificaciones del fabricante		
32.	Comprueba con ayuda del instructivo de operación / las especificaciones del fabricante que los secadores de aire estén operando adecuadamente		
33.	Corrobora con ayuda del instructivo de operación / las especificaciones del fabricante, que los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble operan adecuadamente		
Al realizar el mantenimiento preventivo en sistemas hidráulicos, usted:			
34.	Corrobora que válvulas check, de presión y de control de flujo estén completas, libres de daño y con la apertura establecida en el diagrama de flujo, conforme instructivo de operación / red hidráulica/ norma hidráulica aplicable		
35.	Verifica que el regulador de presión opere de acuerdo con las especificaciones del fabricante / instructivo de operación		
36.	Comprueba físicamente que la tubería y mangueras estén completas y libres de daño, .		
37.	Comprueba físicamente que las conexiones en la red hidráulica estén completas y libres de fugas		
38.	Mide con los instrumentos correspondientes que la maquina / instalación industrial esté operando dentro del flujo y presión establecidos, conforme instructivo de operación / red hidráulica/ norma hidráulica aplicable		
39.	Reaprieta al llegue todas las conexiones hidráulicas		
40.	Verifica visualmente que los niveles de aceite se encuentren en los niveles establecidos por el fabricante / instructivo de operación		
41.	Verifica visualmente que las líneas de conexión y distribución de agua y aceite estén identificadas por dirección de flujo, presión y color de acuerdo con los planos del sistema hidráulico de la empresa		
42.	Comprueba que los filtros de agua estén operando de acuerdo con las especificaciones del fabricante / instructivo de operación		
43.	Comprueba que los dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante / instructivo de operación		

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
44.	Verifica a través de la lectura del instrumento correspondiente que los motores del sistema hidráulico tengan el amperaje y voltaje especificado por el fabricante / instructivo de operación.		
Al realizar el mantenimiento preventivo a los dispositivos electromecánicos / mecánicos / de movimientos e izaje, usted:			
45.	Corroborar que los sensores de control / fusibles/ relevadores estén completos, libres de polvo, libres de daño y colocados en el lugar recomendado por el fabricante / instructivo de operación		
46.	Verifica visualmente que los cables expuestos y conexiones estén completos y libres de daño		
47.	Comprueba a través de la medición / prueba funcional que la maquina / instalación industrial esté funcionando dentro de los parámetros de operación establecidos por el fabricante / instructivo de operación		
48.	Limpia los sensores de control que así lo requieran de acuerdo a la orden de trabajo		
49.	Corroborar que los dispositivos electromecánicos/ mecánicos / de movimientos e izaje para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante		
50.	Corroborar visualmente que los dispositivos electromecánicos/ mecánicos / de movimientos e izaje estén identificados de acuerdo con el estándar de codificación de la empresa / del fabricante.		
51.	Si detecta fallas en el mantenimiento preventivo, usted las reporta verbalmente al área correspondiente / al supervisor / responsable, explicando la ubicación y características de la posible afectación del servicio / falla.		
52.	Al elaborar su reporte de mantenimiento preventivo de los sistemas y dispositivos, usted incluye: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Turno / hora, ▪ Nombre de la estación de trabajo / ubicación estación de trabajo, ▪ Nombre de empleado / número de empleado, ▪ El detalle de la actividad / servicio a realizar, ▪ Comentarios acerca de la falla encontrada, ▪ Comentarios acerca de la falla mayor encontrada 		
¿Conoce los siguientes conceptos teóricos en relación al mantenimiento preventivo a los dispositivos electromecánicos / mecánicos / de movimientos e izaje?			
53.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Operación de válvulas de seguridad ▪ Equivalencia en medidas entre sistemas de medición de presión y flujo ▪ Clasificación de tubos de acuerdo a la cédula correspondiente Aplicación ▪ Tipos de sensores y relevadores 		
Al realizar el mantenimiento correctivo básico en sistemas y dispositivos ¿Ha desempeñado las siguientes actividades?			
54.	Repara las fallas básicas del funcionamiento del sistema eléctrico		
55.	Reemplaza las partes dañadas del sistema eléctrico		
56.	Repara las fallas básicas del funcionamiento del sistema neumático		
57.	Reemplaza las partes dañadas del sistema neumático		
58.	Repara las fallas básicas del funcionamiento del sistema hidráulico		
59.	Reemplaza las partes dañadas del sistema hidráulico		
60.	Repara las fallas básicas del funcionamiento de los dispositivos electromecánicos / mecánicos / de movimientos e izaje		
61.	Reemplaza las partes dañadas de los dispositivos electromecánicos / mecánicos / de movimientos e izaje		
62.	El reporte elaborado de mantenimiento correctivo en los sistemas y dispositivos		
Reparación de las fallas básicas del funcionamiento del sistema eléctrico			
63.	Corroborar físicamente el orden de las fases del interruptor / motor, de acuerdo al instructivo de operación / al diagrama de la línea eléctrica / a la norma eléctrica aplicable		
64.	Desconecta el circuito eléctrico el segmento identificado de la falla / el interruptor / el motor		
65.	Corrige en el segmento de falla, la causa específica que ocasionó la misma, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
66.	Retira el material eléctrico dañado, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
67.	Coloca el material eléctrico en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
68.	Comprueba mediante la medición del voltaje y del amperaje, la rotación de motores en el segmento reparado y su funcionamiento general conforme el instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
Al reemplazar las partes dañadas del sistema eléctrico			
69.	Aísla en el circuito eléctrico, el segmento al que pertenece la maquina / equipo / conexiones a reemplazar		
70.	Retira las partes dañadas de la maquina / equipo / conexiones, en el circuito eléctrico, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
71.	Coloca las partes en condiciones de operación de la maquina / equipo / conexiones, en el circuito eléctrico, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
72.	Corroborar a través de la medición del voltaje, el amperaje y la rotación de motores en el segmento reparado, que el funcionamiento está acorde con el instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable		
Al reparar las fallas básicas del funcionamiento del sistema neumático			
73.	Cierra la válvula anterior y posterior al segmento de la falla		
74.	Libera el aire acumulado del segmento de la falla, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática		
75.	Identifica el flujo de aire en el sistema neumático		
76.	Libera el flujo de aire de manera gradual para evitar un golpe de ariete en el sistema neumático		
77.	Retira la instalación neumática dañada, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable		
78.	Coloca la instalación neumática en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable		
79.	Corroborar que los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable		
Al reemplazar las partes dañadas del sistema neumático			
80.	Aísla la sección a la que pertenece el sistema de aire comprimido / línea de aire / dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / cambio de lay out / norma neumática aplicable		
81.	Retira la línea de aire / los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble en el sistema neumático dañados, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / cambio de lay out / norma neumática aplicable		
82.	Coloca la línea de aire / los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble en el sistema neumático en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / cambio de lay out / norma neumática aplicable		
83.	Corroborar a través de la medición, que los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble operan sin fugas y de acuerdo con el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante		
Al reparar las fallas básicas del funcionamiento del sistema hidráulico			
84.	Cierra la válvula anterior y posterior al segmento de la falla		
85.	Libera el agua/ aceite acumulado del segmento de la falla, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable		
86.	Identifica el flujo de agua / aceite en el sistema		
87.	Libera el flujo de agua / aceite de manera gradual para evitar un golpe de ariete en el sistema hidráulico		

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
88.	Retira la instalación hidráulica dañada, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable		
89.	Coloca la instalación hidráulica en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable		
90.	Corroborar que los dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable		
Al reemplazar las partes dañadas del sistema hidráulico			
91.	Aísla la sección a la que pertenece la bomba / sección de red hidráulica / dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble a reemplazar, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución hidráulica / norma hidráulica aplicable		
92.	Retira la bomba / sección de red hidráulica / dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble del sistema hidráulico dañado, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución hidráulica / norma hidráulica aplicable		
93.	Coloca la bomba / sección de red hidráulica / dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble del sistema hidráulico en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución hidráulica / norma hidráulica aplicable		
94.	Corroborar a través de la medición, que los dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante		
95.	Marca el equipo dañado para su reparación		
Al reparar las fallas básicas del funcionamiento de los dispositivos electromecánicos / mecatrónicos / de movimientos e izaje:			
96.	Desconecta la parte del dispositivo electromecánico / mecatrónico / de movimientos e izaje que falló		
97.	Corrige en la sección de la máquina que falló, la causa específica que la ocasionó		
98.	Retira los sensores de control / fusibles / relevadores dañados		
99.	Coloca los sensores de control / fusibles / relevadores en condiciones de operación		
100.	Restable el funcionamiento de los dispositivos electromecánicos/ mecatrónicos / de movimientos e izaje completos		
101.	Corroborar que los dispositivos electromecánicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con los parámetros establecidos por el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante		
102.	Comprueba con pieza máster que el dispositivo electromecánico/ mecatrónico / de movimientos e izaje, funciona de acuerdo con los parámetros establecidos por el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante.		
103.	Reemplaza las partes dañadas de los dispositivos electromecánicos / mecatrónicos / de movimientos e izaje, usted:		
104.	Aísla la sección a la que pertenecen los sensores de control / fusibles / relevadores para la manufactura y ensamble el dispositivo electromecánico		
105.	Retira los sensores de control / fusibles/ relevadores para la manufactura y ensamble en el dispositivo electromecánico / mecatrónico / de movimientos e izaje dañado		
106.	Retira las bandas, poleas, rodamientos, cadenas y engranes dañados de máquinas / transportadores utilizados de movimientos e izaje		
107.	Coloca los sensores de control / fusibles/ relevadores para la manufactura y ensamble en el dispositivo electromecánico / mecatrónico / de movimientos e izaje en condiciones de operación		
108.	Coloca, ajustando y lubricando las bandas, poleas, rodamientos, cadenas y engranes en condiciones de operación de máquinas / transportadores de movimientos e izaje		
109.	Corroborar que los dispositivos electromecánicos/ mecatrónicos / de movimientos e izaje, para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con los parámetros establecidos por el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante		

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
110.	Al elaborar el reporte de mantenimiento correctivo en los sistemas y dispositivos, usted incluye: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fecha y turno / hora ▪ Nombre de la estación de trabajo / ubicación estación de trabajo ▪ Nombre de empleado / número de empleado ▪ La descripción de las actividades realizadas ▪ La firma de conformidad del área solicitante ▪ El tiempo de afectación de la falla ▪ Notificación a jefe inmediato de una falla mayor 		

RESULTADOS DEL ANÁLISIS DEL DIAGNÓSTICO	
<p>Evaluador:</p> <p>Deberá calcular el resultado del diagnóstico en porcentaje, dividiendo el número de respuestas afirmativas entre el total de reactivos y multiplicado por 100.</p> <p>La diferencia del resultado, que son los reactivos negativos, deberá ser retroalimentada por el evaluador.</p>	
Marque con una (✓) el resultado del diagnóstico:	<p>Favorable al proceso de evaluación, si las respuestas afirmativas son igual o mayor al 85%, sobre el total de respuestas</p>
	<p>No Favorable al proceso de evaluación, si las respuestas afirmativas son igual o menor al 84.9%, sobre el total de respuestas</p>

Nombre y firma del candidato

Nombre y firma del evaluador

2. Recopilación de Evidencias

Plan de Evaluación

Evalúador:	Nombre completo
Centro de Evaluación:	Clave de la Cédula de Evaluación/Denominación del Centro de Evaluación
Fecha:	Día – Mes – Año en que se acordó del Plan de Evaluación
Estándar de Competencia:	EC0241 Mantenimiento industrial básico
Candidato(a):	Nombre completo

Resultado del Diagnóstico:	Resultado numérico del diagnóstico aplicado (%):	Favorable <input type="checkbox"/>	No favorable <input type="checkbox"/>
Se sugirió capacitación:	Sí <input type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>	

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
Desempeños (acciones) a evaluarse con Técnica de Campo e instrumento Guías de Observación:		
1.	Utilizará el equipo de seguridad y protección personal: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Durante todo el mantenimiento a los sistemas y dispositivos, y ▪ Usando los dispositivos y accesorios del equipo de seguridad y protección de acuerdo a las especificaciones del fabricante y características del sistema / dispositivo a intervenir. 	
2.	Seleccionará la herramienta y dispositivos de medición del mantenimiento: <ul style="list-style-type: none"> ▪ De acuerdo al instructivo de operación / orden de trabajo, y ▪ Disponiendo de las herramientas en un lugar sin riesgo para el equipo / maquinaria / personal y cercano al área de mantenimiento. 	
3.	Verificará los instrumentos de medición: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Revisando físicamente que sean los requeridos de acuerdo al instructivo de operación, y ▪ Comprobando el funcionamiento de cada instrumento de acuerdo a sus características y tipo. 	
4.	Corroborará las actividades a realizar e insumos a utilizar: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Comparando las actividades con la orden de trabajo, y ▪ Consultando que los insumos proporcionados por el almacén estén de acuerdo a instructivo de operación / orden de trabajo / diagrama de línea/distribución / norma aplicable. 	
5.	Reportará verbalmente inconsistencias en la preparación: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Al área correspondiente / al supervisor / responsable, ▪ Mencionando la posible afectación del servicio / material faltante, dañado / refacciones fuera de las especificaciones del fabricante. 	
6.	Señalará los equipos / máquinas / áreas de trabajo: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Colocando los candados / tarjetas / señalamientos en la zona de mantenimiento, y ▪ En lugares visibles y de fácil identificación a cualquier persona. 	
7.	Realizará el mantenimiento preventivo en sistemas eléctricos: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Corroborando que los fusibles estén completos, cerrados y libres de polvo, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, ▪ Verificando físicamente que los cables visibles / expuestos estén libres de daños, • Comprobando que el aislamiento de los empalmes este completo, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, ▪ Midiendo con los instrumentos que correspondan, la carga de la línea eléctrica y el voltaje / corriente de la maquina / instalación industrial, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, ▪ Reapretando al llegue las conexiones de los tableros, ▪ Reapretando al llegue las varillas de tierra física, y 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Corroborando físicamente que los tableros de distribución estén identificados de acuerdo con los planos del sistema eléctrico de la empresa / al instructivo de operación / al diagrama de la línea eléctrica / a la norma eléctrica aplicable. 	
8.	<p>Realizará el mantenimiento preventivo en sistemas neumáticos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Corroborando que las válvulas de alivio, check, de presión y control de flujo estén completas, libres de daño y con la apertura establecida, conforme al diagrama de distribución neumática, ▪ Verificando físicamente que la tubería esté completa y libre de daño, ▪ Comprobando físicamente que las conexiones estén completas y libres de fugas de aire, ▪ Midiendo con los instrumentos correspondientes que la maquina / instalación industrial estén operando dentro del flujo y presión establecidos, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable, ▪ Reapretando al llegue las válvulas, ▪ Vacuando las trampas de agua / aceite de la red neumática de acuerdo con la periodicidad especificada en el manual del fabricante, ▪ Verificando visualmente que las líneas de distribución de aire comprimido estén identificadas por dirección de flujo, presión y color de acuerdo con los planos del sistema neumático de la empresa, ▪ Reemplazando el filtro de condensados, de acuerdo con instructivo de operación / las especificaciones del fabricante, ▪ Comprobando con ayuda del instructivo de operación / las especificaciones del fabricante que los secadores de aire estén operando adecuadamente, y ▪ Corroborando con ayuda del instructivo de operación / las especificaciones del fabricante, que los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble operan adecuadamente. 	
9.	<p>Realizará el mantenimiento preventivo en sistemas hidráulicos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Corroborando que válvulas check, de presión y de control de flujo estén completas, libres de daño y con la apertura establecida en el diagrama de flujo, conforme instructivo de operación / red hidráulica/ norma hidráulica aplicable, ▪ Verificando que el regulador de presión opere de acuerdo con las especificaciones del fabricante / instructivo de operación, ▪ Comprobando físicamente que la tubería y mangueras estén completas y libres de daño, ▪ Comprobando físicamente que las conexiones en la red hidráulica estén completas y libres de fugas, ▪ Midiendo con los instrumentos correspondientes que la maquina / instalación industrial esté operando dentro del flujo y presión establecidos, conforme instructivo de operación / red hidráulica/ norma hidráulica aplicable, ▪ Reapretando al llegue todas las conexiones hidráulicas, ▪ Verificando visualmente que los niveles de aceite se encuentren en los niveles establecidos por el fabricante / instructivo de operación, ▪ Verificando visualmente que las líneas de conexión y distribución de agua y aceite estén identificadas por dirección de flujo, presión y color de acuerdo con los planos del sistema hidráulico de la empresa, ▪ Comprobando que los filtros de agua estén operando de acuerdo con las especificaciones del fabricante / instructivo de operación, ▪ Comprobando que los dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante / instructivo de operación, y ▪ Verificando a través de la lectura del instrumento correspondiente que los motores del sistema hidráulico tengan el amperaje y voltaje especificado por el fabricante / instructivo de operación. 	
10.	<p>Realizará el mantenimiento preventivo a los dispositivos electromecánicos / mecatrónicos / de movimientos e izaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Corroborando que los sensores de control / fusibles/ relevadores estén completos, libres de polvo, libres de daño y colocados en el lugar recomendado por el fabricante / instructivo de operación, ▪ Verificando visualmente que los cables expuestos y conexiones estén completos y libres de daño, ▪ Comprobando a través de la medición / prueba funcional que la maquina / instalación industrial esté funcionando dentro de los parámetros de operación establecidos por el fabricante / instructivo de operación, ▪ Limpiando los sensores de control que así lo requieran de acuerdo a la orden de trabajo, ▪ Corroborando que los dispositivos electromecánicos/ mecatrónicos / de movimientos e izaje para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante, y ▪ Corroborando visualmente que los dispositivos electromecánicos/ mecatrónicos / de movimientos e izaje estén identificados de acuerdo con el estándar de codificación de la empresa / del fabricante. 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
11.	Reportará verbalmente las fallas encontradas en el mantenimiento preventivo: <ul style="list-style-type: none"> Al área correspondiente / al supervisor / responsable, Explicando la ubicación y características de la posible afectación del servicio / falla. 	
12.	Reparará las fallas básicas del funcionamiento del sistema eléctrico: <ul style="list-style-type: none"> Corroborando físicamente el orden de las fases del interruptor / motor, de acuerdo al instructivo de operación / al diagrama de la línea eléctrica / a la norma eléctrica aplicable, Desconectando del circuito eléctrico el segmento identificado de la falla / el interruptor / el motor, Corrigiendo en el segmento de falla, la causa específica que ocasionó la misma, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, Retirando el material eléctrico dañado, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, Colocando el material eléctrico en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, Comprobando mediante la medición del voltaje y del amperaje, la rotación de motores en el segmento reparado y su funcionamiento general conforme el instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable. 	
13.	Reemplazará las partes dañadas del sistema eléctrico: <ul style="list-style-type: none"> Aislando en el circuito eléctrico, el segmento al que pertenece la maquina / equipo / conexiones a reemplazar, Retirando las partes dañadas de la maquina / equipo / conexiones, en el circuito eléctrico, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable, Colocando las partes en condiciones de operación de la maquina / equipo / conexiones, en el circuito eléctrico, conforme instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable y Corroborando a través de la medición del voltaje, el amperaje y la rotación de motores en el segmento reparado, que el funcionamiento está acorde con el instructivo de operación / diagrama de la línea eléctrica / norma eléctrica aplicable. 	
14.	Reparará las fallas básicas del funcionamiento del sistema neumático: <ul style="list-style-type: none"> Cerrando la válvula anterior y posterior al segmento de la falla, Liberando el aire acumulado del segmento de la falla, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática, Identificando el flujo de aire en el sistema neumático, Liberando el flujo de aire de manera gradual para evitar un golpe de ariete en el sistema neumático, Retirando la instalación neumática dañada, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable, Colocando la instalación neumática en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable, y Corroborando que los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / norma neumática aplicable. 	
15.	Reemplazará las partes dañadas del sistema neumático: <ul style="list-style-type: none"> Aislando la sección a la que pertenece el sistema de aire comprimido / línea de aire / dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / cambio de lay out / norma neumática aplicable, Retirando la línea de aire / los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble en el sistema neumático dañados, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / cambio de lay out / norma neumática aplicable, Colocando la línea de aire / los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble en el sistema neumático en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución neumática / cambio de lay out / norma neumática aplicable, y Corroborando a través de la medición, que los dispositivos neumáticos para la manufactura y ensamble operan sin fugas y de acuerdo con el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante. 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
16.	<p>Reparará las fallas básicas del funcionamiento del sistema hidráulico:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cerrando la válvula anterior y posterior al segmento de la falla, ▪ Liberando el agua/ aceite acumulado del segmento de la falla, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable, ▪ Identificando el flujo de agua / aceite en el sistema, ▪ Liberando el flujo de agua /aceite de manera gradual para evitar un golpe de ariete en el sistema hidráulico, ▪ Retirando la instalación hidráulica dañada, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable ▪ Colocando la instalación hidráulica en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable, y ▪ Corroborando que los dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante, conforme instructivo de operación / red hidráulica / norma hidráulica aplicable. 	
17.	<p>Reemplazará las partes dañadas del sistema hidráulico:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Aislando la sección a la que pertenece la bomba / sección de red hidráulica / dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble a reemplazar, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución hidráulica / norma hidráulica aplicable, ▪ Retirando la bomba / sección de red hidráulica / dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble del sistema hidráulico dañado, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución hidráulica / norma hidráulica aplicable, ▪ Colocando la bomba / sección de red hidráulica / dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble del sistema hidráulico en condiciones de operación, conforme instructivo de operación / diagrama de la distribución hidráulica / norma hidráulica aplicable, ▪ Corroborando a través de la medición, que los dispositivos hidráulicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con las especificaciones del fabricante, y ▪ Marcando el equipo dañado para su reparación. 	
18.	<p>Reparará las fallas básicas del funcionamiento de los dispositivos electromecánicos / mecatrónicos / de movimientos e izaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Desconectando la parte del dispositivo electromecánico / mecatrónico / de movimientos e izaje que falló, ▪ Corrigiendo en la sección de la máquina que falló la causa específica que ocasionó la misma, ▪ Retirando los sensores de control / fusibles / relevadores dañados ▪ Colocando los sensores de control / fusibles / relevadores en condiciones de operación, ▪ Restableciendo el funcionamiento de los dispositivos electromecánicos/ mecatrónicos / de movimientos e izaje completos, ▪ Corroborando que los dispositivos electromecánicos para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con los parámetros establecidos por el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante, y ▪ Comprobando con pieza máster que el dispositivo electromecánico/ mecatrónico / de movimientos e izaje, funciona de acuerdo con los parámetros establecidos por el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante. 	
19.	<p>Reemplazará las partes dañadas de los dispositivos electromecánicos / mecatrónicos / de movimientos e izaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Aislando la sección a la que pertenecen los sensores de control / fusibles / relevadores para la manufactura y ensamble el dispositivo electromecánico, ▪ Retirando los sensores de control / fusibles/ relevadores para la manufactura y ensamble en el dispositivo electromecánico / mecatrónico / de movimientos e izaje dañado, ▪ Retirando las bandas, poleas, rodamientos, cadenas y engranes dañados de máquinas / transportadores utilizados de movimientos e izaje, ▪ Colocando los sensores de control / fusibles/ relevadores para la manufactura y ensamble en el dispositivo electromecánico / mecatrónico / de movimientos e izaje en condiciones de operación, ▪ Colocando, ajustando y lubricando las bandas, poleas, rodamientos, cadenas y engranes en condiciones de operación de máquinas / transportadores de movimientos e izaje, y ▪ Corroborando que los dispositivos electromecánicos/ mecatrónicos / de movimientos e izaje, para la manufactura y ensamble operan de acuerdo con los parámetros establecidos por el instructivo de operación / las especificaciones del fabricante. 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
Productos (evidencia física) a evaluarse con Técnica de Gabinete e instrumento Listas de Cotejo:		
20.	El reporte elaborado de mantenimiento preventivo de los sistemas y dispositivos: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Incluye fecha y turno / hora, ▪ Incluye nombre de la estación de trabajo / ubicación estación de trabajo, ▪ Incluye nombre de empleado / número de empleado, ▪ Incluye el detalle de la actividad / servicio a realizar, ▪ Incluye comentarios acerca de la falla encontrada, e ▪ Incluye comentarios acerca de la falla mayor encontrada. 	
21.	El reporte elaborado de mantenimiento correctivo en los sistemas y dispositivos: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Incluye fecha y turno / hora, ▪ Incluye nombre de la estación de trabajo / ubicación estación de trabajo, ▪ Incluye nombre de empleado / número de empleado, ▪ Incluye la descripción de las actividades realizadas, ▪ Incluye la firma de conformidad del área solicitante, ▪ Incluye el tiempo de afectación de la falla, e ▪ Incluye notificación a jefe inmediato de una falla mayor 	
Conocimientos (temas) a evaluarse con Técnica de Gabinete y con instrumentos Cuestionarios		
22.	Conceptos de seguridad de personal para intervención de equipos eléctricos	
23.	Análisis de fallas en Sistemas Eléctrico, Neumático, Hidráulico y Electromecánico. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Metodología de solución de fallas. 	
24.	Nomenclatura en Diagramas Eléctrico, Neumático, Hidráulico y Electromecánico.	
25.	Aspectos de seguridad industrial	
26.	Operación de válvulas de seguridad	
27.	Equivalencia en medidas entre sistemas de medición de presión y flujo	
28.	Clasificación de tubos de acuerdo a la cédula correspondiente	
29.	Tipos de sensores y relevadores	
Actitudes, hábitos y valores (acciones o productos) a evaluarse con Guías de Observación o Lista de Cotejo		
30.	Cooperación: <ul style="list-style-type: none"> • La manera en que se coordina con sus compañeros de trabajo para llevar a cabo las labores de mantenimiento. 	
31.	Iniciativa: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La manera en que realiza sugerencias para la compra de refacciones, basado en la funcionalidad de las mismas 	
32.	Limpieza: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La manera en que realiza sugerencias para la compra de refacciones, basado en la funcionalidad de las mismas 	
33.	Orden: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La manera en que mantiene ordenadas las herramientas y material de trabajo una vez que ha dejado de utilizarlos. 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
34.	Responsabilidad: <ul style="list-style-type: none"> La manera en que realiza el mantenimiento sin distraerse, evitando hacer mal uso de herramientas y material 	

Requerimientos para el desarrollo de la evaluación	
Requerimientos:	<ul style="list-style-type: none"> Contar con los sistemas y dispositivos que establece el EC, en los que se puedan desarrollar TODAS las actividades que determina el mismo. Equipos, maquinaria, material, herramienta, que utiliza para el mantenimiento en cada sistema y dispositivo citado en el EC. Formatos, equipo de oficina, que requiera el candidato para llevar a cabo las actividades que menciona el EC. En lo que se refiere al momento de realizar el mantenimiento correctivo en cualquier sistema y dispositivo; éste deberá ser real o en su caso que el candidato no sepa hasta el momento de solicitar la evidencia respecto a qué es necesario se corrija. Por lo que el evaluador, deberá en la visita previa acordar este tópico con las autoridades o superiores del candidato
Detalles de la práctica:	<ul style="list-style-type: none"> Para demostrar la competencia en este EC, el Centro de Evaluación deberá prever en cada caso, el lugar que ofrezca las condiciones que garanticen que el candidato podrá llevar a cabo todas las actividades que señala el EC; por lo tanto, en todos los casos sin excepción; solamente se podrá demostrar la competencia de la persona, ya sea en el lugar de trabajo o en instalaciones previamente definidas por el Centro de Evaluación. Como preparación, se recomienda que el evaluador visite el centro de trabajo o lugar definido previamente antes de la fecha de evaluación y revise que existen los Procedimientos / Manuales / Instructivos de Operación / Ordenes de Trabajo del candidato, relacionados a la actividad / desempeños / conocimientos / productos de este EC.
Responsable de proveer los insumos:	Evaluador, Candidato o Ambos
Tiempo estimado para la evaluación:	1:30 horas de gabinete y 10:30 horas en campo, totalizando 12:00 horas

Aspectos para obtener un juicio de competente:	
Cantidad	Requerimiento
Primero:	La suma total del peso relativo de los pesos del IEC que se aplique sea igual o mayor a: 97.01 .
Segundo:	Existe al menos un reactivo cumplido para cada criterio de evaluación, aplica solo para reactivos de Producto y Desempeño

Acuerdo para el desarrollo de la Evaluación		
Lugar:	Fecha:	Horario:
Dónde se evaluará, nombre del lugar de evaluación, y teléfonos	Día/mes/año	Hora de la evaluación

Acuerdo para la presentación de resultados de la evaluación (no debe ser mayor a cinco días hábiles posterior a la evaluación):		
Lugar:	Fecha:	Horario:
Dónde se entregarán los resultados, nombre del lugar, y teléfonos	Día/mes/año	Hora de la entrega de resultados

Con la firma del presente confirmo que:

- Se me proporcionó la información suficiente y detallada respecto a los desempeños, productos y conocimientos a demostrar durante la evaluación, así como los lugares, fechas y horarios en que se realizará.
- Se me proporcionó y explicó el tríptico de derechos y obligaciones de los usuarios del Sistema Nacional de Competencias.

Plan de Evaluación

Notas Importantes:

- La emisión del certificado, deberá realizarse en un período estimado de 90 días naturales a partir de la entrega de resultados al candidato.
- Previo a la solicitud del certificado, el proceso de evaluación será revisado por un Grupo de Dictamen, para asegurar que el evaluador trabajó en apego a la normatividad establecida por el CONOCER y a lo solicitado en el Estándar de Competencia.
- En caso de que el Grupo de Dictamen determine que el evaluador NO se apegó a la normatividad el proceso de evaluación tendrá que reponerse al candidato, sin costo (para el candidato) y con un evaluador distinto.
- Sí el Grupo de Dictamen Ratifica el juicio dado por el evaluador, el CE/Ei se pondrá en contacto con el candidato para indicarle los trámites correspondientes ante la ECE/OC para la emisión del Certificado de competencia.

Nombre y firma del Evaluador

Nombre y firma del Candidato(a)

Estoy de acuerdo

*Se deberá entregar copia de este documento al candidato



A continuación, se listan las evidencias que se deben presentar y cumplir cada uno de los puntos

EC0241 Mantenimiento industrial básico	
LISTA DE EVIDENCIAS INTEGRADAS (Favor de identificar las evidencias con el número y nombre correspondiente)	
1.	<p>El reporte elaborado de mantenimiento preventivo de los sistemas y dispositivos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Incluye fecha y turno / hora, ▪ Incluye nombre de la estación de trabajo / ubicación estación de trabajo, ▪ Incluye nombre de empleado / número de empleado, ▪ Incluye el detalle de la actividad / servicio a realizar, ▪ Incluye comentarios acerca de la falla encontrada, e ▪ Incluye comentarios acerca de la falla mayor encontrada
2.	<p>El reporte elaborado de mantenimiento correctivo en los sistemas y dispositivos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Incluye fecha y turno / hora, ▪ Incluye nombre de la estación de trabajo / ubicación estación de trabajo, ▪ Incluye nombre de empleado / número de empleado, ▪ Incluye la descripción de las actividades realizadas, ▪ Incluye la firma de conformidad del área solicitante, ▪ Incluye el tiempo de afectación de la falla, e ▪ Incluye notificación a jefe inmediato de una falla mayor
3.	<p>* Fotografías o videos cortos (20 a 30 segundos) de los desempeños solicitados en las guías de observación del instrumento de evaluación (se sugiere 4 fotografías por hoja tamaño carta escaneada) describiendo al pie de esta el momento que representa.</p> <p style="text-align: center;">MUY IMPORTANTE:</p> <p>En las fotografías que se solicitan, deberán aparecer el candidato, los participantes principalmente y si es el caso, el evaluador, en las distintas situaciones que se mencionan en las guías de observación de los instrumentos de evaluación.</p> <p>Las evidencias integradas en el portafolio de evidencias deberán contener el nombre y firma de manera autógrafa del candidato(a).</p>

Se presentan evidencias históricas y/o adicionales (no obligatorias)	Sí	No

En caso de presentar evidencias históricas deberá integrar el

“Reporte de autenticación y validación de evidencia histórica”

3. Cierre de la Evaluación

Cédula de Evaluación

Evaluador:	Nombre completo del Evaluador
Centro de Evaluación:	Clave de la Cédula de Evaluación/Denominación del Centro de Evaluación
Candidato(a):	Nombre completo
Estándar de Competencia:	EC0241 Mantenimiento industrial básico
Fecha:	Día – Mes – Año de la presentación de los resultados de la evaluación

RESULTADO DE LA EVALUACIÓN	
Mejores prácticas:	Describa, en su caso, los resultados sobresalientes del Candidato(a) presentados en la evaluación.
Áreas de oportunidad:	Describa, en su caso, los resultados del Candidato(a) donde podría mejorar sus actividades y que requieren de un punto de atención para la mejora.
Criterios de Evaluación que no se cubrieron:	Anote el o los componentes del EC, con su referencia a conocimientos, productos, desempeños y las evidencias que no demostró satisfactoriamente.
Recomendaciones:	Anote las recomendaciones de capacitación con base en competencias y la identificación de estándares en los que pudiera evaluarse y certificarse el Candidato(a).

JUICIO DE EVALUACIÓN

Evaluador
Nombre y Firma

Candidato(a)
Nombre y Firma

*Se debe entregar copia al candidato

Estoy de acuerdo con el juicio de evaluación y satisfecho con los comentarios emitido: Sí No

Notas:	<ul style="list-style-type: none"> El Juicio de Competencia emitido, está sujeto a la ratificación del Grupo de Dictamen El candidato realizará el trámite para la emisión del certificado si y sólo si su juicio de competencia resulta ser Competente y es ratificado por el grupo de dictamen
---------------	--

Contacto, sugerencias o quejas: buzon_daoce@conalep.edu.mx

Comentarios del candidato:	Para uso libre y exclusivo del candidato
-----------------------------------	--

Anexo IV
F03-MO-COSU-05 Encuesta de satisfacción del proceso de evaluación





La encuesta debe contener reactivos relacionados con la atención y tiempos del servicio en cuanto al procedimiento de evaluación, el presente formato es sugerido.

Encuesta de Satisfacción del Proceso de Evaluación de Competencia

SU OPINIÓN ES MUY IMPORTANTE

Nombre y firma del Candidato:	
--------------------------------------	--

Conteste las siguientes preguntas marcando con una **X** la opción que considere adecuada al servicio recibido, conforme a la siguiente escala de evaluación:

		Totalmente desacuerdo	Parcialmente en desacuerdo	De acuerdo	Muy de acuerdo
					
1.	¿La presentación del Estándar de Competencia y la aplicación del diagnóstico, fue realizada sin costo para usted?				
2.	¿La información proporcionada fue suficiente para iniciar sin dudas su proceso de evaluación?				
3.	¿Recibió un trato digno y respetuoso durante las etapas del proceso de evaluación?				
4.	¿Fue condicionada a tomar un curso de capacitación previo a la evaluación?				
5.	¿Le presentaron, explicaron y acordaron el Plan de Evaluación previo a la evaluación?				
6.	¿Recibió retroalimentación detallada de las etapas y resultados de su evaluación?				
7.	¿El evaluador atendió todas sus dudas?				
8.	¿En caso de haber resultado competente, le informaron los tiempos de entrega del certificado?				



www.conocer.gob.mx

Llama al 01 800 288 2666