

Lista de verificación del portafolio de evidencias

Nombre del candidato:					
Clave y Centro de Evaluación:					
Código y estándar de competencias: EC0320 Aplicación de soldadura en placa biselada de acero, al carbono mediante procesos SMAW					
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):

EC0320 Aplicación de soldadura en placa biselada de acero, al carbono mediante procesos SMAW

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: EC0320	Estándar de competencia: Aplicación de soldadura en placa biselada de acero, al carbono mediante procesos SMAW	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 cortar la placa de acero con oxigas mediante el proceso OFC, usted:			
1.	Coloca el equipo de oxicorte		
2.	Instala el equipo de oxicorte		
3.	Verifica el estado de seguridad del soplete		
4.	Opera el equipo de oxicorte		
5.	Apagar y desmontar el equipo de corte oxiacetilénico		
6.	Corta las placas		
Al armar la probeta de soldadura con el proceso SMAW, usted:			
7.	Verifica el ángulo de bisel y la cara de raíz		
8.	Sujeta las placas de acero		
9.	Uso del calibre universal de soldadura		
10.	Solda la probeta 3G		
11.	Solda la probeta 4G		
12.	Arma la probeta		
Al soldar la placa de acero de bajo carbono con el proceso SMAW, usted:			
13.	Aplica el cordón de raíz		
14.	Aplica los cordones de relleno		
15.	Aplica el cordón de vista		
16.	Aplica la soldadura		
17.	Solda la probeta 3G		
18.	Solda la probeta 4G		
Usted tiene los conocimientos acerca de:			
19.	Interpretación de la especificación del procedimiento de la soldadura		
20.	Acciones a tomar en caso de incendio de una válvula del cilindro acetileno		
21.	Consecuencias de usar cilindros de gas oxígeno y acetileno semivacíos		
22.	Aspectos de seguridad al guardar el equipo de oxicorte		
23.	Características de los electrodos		
24.	Características de las máquinas para proceso SMAW		
25.	Factores de aplicación de soldadura		
26.	Determinar los parámetros de aplicación de soldadura		
27.	Tipos de juntas		

CRITERIOS DE DESEMPEÑO		Sí	No
28.	Simbologías de soldadura		
29.	Proceso OFC		
30.	Válvula Check		
31.	Oxicorte		
32.	Probeta		
33.	SMAW		
34.	Socavación		

RESULTADOS DEL ANÁLISIS DEL DIAGNÓSTICO	
<p>Evaluador: 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>	
<p>Marque con una (✓) el resultado del diagnóstico:</p>	<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

Evaluador:	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:	EC0320 Aplicación de soldadura en placa biselada de acero, al carbono mediante procesos SMAW
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.	<p>Colocará el equipo oxicrotante:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Comprobando que los cilindros estén sujetos con una cadena de seguridad, en una columna/en un carro móvil de transportar gases y se encuentren en un área ventilada y a una distancia de entre 5 y 10 metros de la zona de trabajo ▪ Presentando las mangueras según los colores asignados por tipo de gas: verde para oxígeno y rojo para acetileno. ▪ Teniendo las mangueras de oxígeno y acetileno colocadas al regulador y al soplete cortador ▪ Mostrando número de boquilla de corte, correspondiente al espesor de la placa a cortar ▪ Revisando al destornillar las tapas protectoras de los cilindros, que las válvulas no estén dañadas y sean fáciles de abrir. ▪ Asegurándose de que las mangueras de acetileno estén libres de roturas, sean rojas y tengan conexiones con rosca izquierda; las mangueras de oxígeno estén libres de roturas, sean de color verdes y tengan conexiones con rosca derecha ▪ Revisando que los tornillos de ajuste de los reguladores no presenten golpes/estén dañadas con sus cuerdas ▪ Comprobando que los manómetros tengan las micas completas y visibles, y que las agujas no se encuentren flojas o sueltas ▪ Revisando que los bloqueadores de retroceso de flama en ambos cilindros, cuenten con válvula "check" unidireccional y con las conexiones aseguradas. ▪ Verificando que los reductores de presión estén provistos de dos manómetros, uno que indica la presión del contenido del cilindro y el otro la presión de trabajo, y que ambos se encuentren en condiciones de uso ▪ Comprobando que el manómetro que indica la presión del trabajo para el acetileno, tenga marque la roja en la línea evitando rebasar la presión de 1.5 kg/cm² ▪ Situando las válvulas de los cilindros de oxígeno y acetileno de forma que sus bocas de salida apunten en direcciones opuestas ▪ Evitando que las mangueras entren en contacto con superficies calientes, bordes afilados, ángulos vivos y formen bucles ▪ Evitando que las mangueras atraviesen vías de circulación de vehículos o personas 	
2.	<p>Instalará el equipo de oxicrote:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Abriendo y cerrando la válvula de cada uno de los cilindros durante un segundo, con el fin de eliminar impurezas que se quedan en la válvula ▪ Colocando los reguladores y manómetros correspondientes a cada tipo de gas, con las manos libres de grasa y aceite y apretando las tuercas con una llave española ▪ Colocando los bloqueadores unidireccionales a ambos cilindros, y las válvulas "check", a la manguera en el regulador o soplete, dependiendo del tipo de válvula de flujo inverso del equipo ▪ Poniendo la manguera roja con rosca izquierda al regulador de gas combustible y a la verde con rosca derecha al regulador del oxígeno ▪ Colocando primero manualmente el soplete de las mangueras y apretando después con llave de conexiones ▪ Poniendo al soplete la boquilla apropiada, de acuerdo al espesor del material a cortar con llave de conexiones 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
3.	Verificará el estado de seguridad del soplete <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ubicándose a un lado del regulador del oxígeno y aflojando el tornillo de ajuste de presión, abriendo lentamente y de manera completa la válvula de cilindro de oxígeno ▪ Ubicándose a un lado del regulador del oxígeno y aflojando el tornillo de ajuste de presión, abriendo lentamente y de manera completa la válvula de cilindro del acetileno ▪ Abriendo la válvula de oxígeno del soplete apuntando lejos de cualquier fuente de ignición, incluyendo los cilindros, girando lentamente el tornillo ajustador de presión para que permita el paso del oxígeno suficiente, hasta que se logre purgar la manguera ▪ Abriendo la válvula del acetileno del soporte apuntando lejos de cualquier fuente de ignición, incluyendo los cilindros, girando lentamente el tornillo ajustador de presión para que permita el paso del gas suficiente, hasta que se logre purgar la manguera ▪ Purgando los reguladores de presión con las válvulas abiertas del soplete y ajustándolas a 5 libras ▪ Aplicando una solución jabonosa, detectando que no existen fugas en las conexiones de la válvula del cilindro y del soplete 	
4.	Operará el equipo de oxicorte <ul style="list-style-type: none"> ▪ Liberando la presión de los reguladores de oxígeno y acetileno, aflojando los tornillos de ajuste o mariposas ▪ Abriendo lentamente la válvula del tanque de acetileno a ¼ de vuelta y seleccionando la presión recomendada conforme a la tabla de presiones ▪ Abriendo lentamente la válvula del tanque de oxígeno completamente y seleccionando la presión recomendada conforme a la tabla de presiones ▪ Abriendo la válvula de gas acetileno los suficiente para que escape una cantidad mínima de gas ▪ Encendiendo el soplete utilizando encendedor de fricción de cazuela "chispa" ▪ Abriendo la válvula de oxígeno lentamente hasta lograr una mezcla de ambos gases, obteniendo una flama neutra, 50% de acetileno y 50% de oxígeno ▪ Evitando trabajar con las mangueras situadas sobre los hombros o entre las piernas ▪ Evitando que las chispas producidas por el soplete alcancen o caigan 	
5.	Apagará y desmontará el equipo de corte oxiacetilénico: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cerrando la válvula del acetileno del soplete ▪ Cerrando la válvula de oxígeno del soplete ▪ Cerrando las válvulas de los cilindros ▪ Abriendo las válvulas del soplete para hacer las purgas de presión ▪ Aflojando los tornillos de ajuste de los reguladores ▪ Destornillando las mangueras de los reguladores ▪ Destornillando los reguladores de los cilindros ▪ Colocando las tapas de protección a los cilindros 	
6.	Verificará el ángulo de bisel y la cara de raíz: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilizando calibrador universal de soldadura 	
7.	Sujetará las placas de acero <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilizando puentes de placa de acero en cada extremo mediante puntos de soldadura ▪ Dando abertura mediante un separador ▪ Verificando abertura de raíz de acuerdo a la EPS ▪ Aplicando reforzamiento en los puentes mediante cordones de soldadura con los electrodos especificados en el EPS ▪ Colocando placas de extensión en los extremos de la probeta mediante puntos de soldadura 	
8.	Aplicará el cordón de raíz <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilizando CD PI/electrodo positivo ▪ Esmerilando el cráter del de raíz, al término de cada uno de los electrodos, para permitir la fusión 	
9.	Aplicará los cordones de relleno <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilizando electrodos E7018 de 1/8" extraídos de un horno de conversión, bajo una temperatura de 121° C /250° F ▪ Utilizando CD PI/electrodo al positivo ▪ Limpiando detalladamente con cepillo de alambre/carda, para eliminar impurezas del cordón de deposito 	
10.	Aplicará el cordón de vista: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Utilizando electrodos E7018 de 1/8" ▪ Limpiando detalladamente con cepillo de alambre/carda, para dar un acabado de presentación 	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
11.	Aplicará la soldadura: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cumpliendo con la posición de la probeta 3G ▪ Cumpliendo con la posición de la probeta 4G 	
Productos (evidencia física) a evaluarse con Técnica de Gabinete e instrumento Listas de Cotejo:		
12.	Presentará las placas cortadas: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Con las dimensiones especificadas en la EPS ▪ Muestran corte recto ▪ Presentan el ángulo de bisel y de ranura, conforme a la EPS ▪ Muestran cara de raíz con la dimensión especificada en la EPS ▪ Presenta ajuste y rectificación el ángulo del bisel y la cara de raíz conforme a los especificado en la EPS 	
13.	Presentará la probeta armada: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Está alineada con base en la superficie plana de las piezas a soldar ▪ Está libre de salpicaduras 	
14.	Presentará la probeta soldada 3G <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cumple con las dimensiones establecidas en la EPS ▪ Presenta ausencia de socavación ▪ Muestra fusión completa ▪ Presenta penetración completa ▪ Muestra ausencia de incrustación de escoria atrapada en el interior de la soldadura ▪ Está libre de proyecciones de soldadura ▪ Cumple con las especificaciones para el esfuerzo de soldadura de cara ▪ Cumple con las especificaciones para el esfuerzo de soldadura de cara de raíz ▪ Está extensa de porosidades ▪ Está libre de inclusiones de escoria ▪ Presenta prueba de soldadura de ranura en unión directa 3G 	
15.	Presentará la probeta soldada 4G <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cumple con las dimensiones establecidas en la EPS ▪ Presenta ausencia de socavación ▪ Muestra fusión completa ▪ Presenta penetración completa ▪ Muestra ausencia de incrustación de escoria atrapada en el interior de la soldadura ▪ Está libre de proyecciones de soldadura ▪ Cumple con las especificaciones para el esfuerzo de soldadura de cara ▪ Cumple con las especificaciones para el esfuerzo de soldadura de cara de raíz ▪ Está extensa de porosidades ▪ Está libre de inclusiones de escoria ▪ Presenta prueba de soldadura de ranura en unión directa 4G 	
Conocimientos (temas) a evaluarse con Técnica de Gabinete y con instrumentos Cuestionarios		
16.	Interpretación de la especificación del procedimiento de soldadura	
17.	Acciones a tomar en caso de incendio de una válvula del cilindro de acetileno	
18.	Consecuencias de usar cilindros de gas oxígeno y acetilenos semivacíos	
19.	Aspectos de seguridad al guardar el equipo de oxicorte	
20.	Uso del calibrador universal de soldadura	
21.	Factores de aplicación de soldadura <ul style="list-style-type: none"> ▪ Longitud de arco ▪ Ángulo del electrodo ▪ Velocidad ▪ Amperaje 	
22.	Características de los electrodos	

Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
23.	Determinar los parámetros de aplicación de soldadura <ul style="list-style-type: none"> ▪ Electrodo E6010 de 1/8" ▪ Electrodo E7018 de 1/8" 	
24.	Características de las máquinas soldadoras para proceso SMAW	
25.	Tipos de juntas	
26.	Simbología de la soldadura	
Actitudes, hábitos y valores (acciones o productos) a evaluarse con Guías de Observación o Lista de Cotejo		
27.	Responsabilidad: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La manera en que realiza el corte en un área de trabajo libre de materiales combustibles y de atmósferas explosivas ▪ La manera en que realiza el trabajo de soldadura con el equipo de protección de seguridad personal 	
28.	Limpieza: <ul style="list-style-type: none"> • La manera en que deja el área de trabajo limpia, ordenada y libre de residuos metálicos, después de haber soldado 	
Situaciones Emergentes: Acciones o conocimientos a evaluarse con técnicas de campo o gabinete y con instrumentos Guías de Observación o Cuestionarios. Sólo registrar en caso de que existan en el IEC		
29.	Retroceso de flama durante la aplicación del corte Respuesta(s) esperadas: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cerrar de inmediato la válvula del tranque de acetileno primero, y enseguida la válvula del taque de oxígeno. No intentar a pagar la llama revertida golpeando la punta del soplete. No arrojar ni abandonar el soplete. Esperar a que desaparezca el silbido y la llama interior. Después de cubrir la emergencia, desmontar las mangueras y comprobar que no han sufrido daños, en caso afirmativo, sustituir por unas nuevas desechando las anteriores. 	
30.	Deslumbramiento por rayos ultravioleta Respuesta(s) esperadas: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Aplicación de colirios oftalmológicos. Acudir con el especialista inmediatamente. 	

Plan de Evaluación

Requerimientos para el desarrollo de la evaluación		
Requerimientos:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Permiso, por parte de las autoridades correspondientes, en el cual se evalúen las condiciones del área, del equipo y su utilización, lograr un ambiente de trabajo seguro, de acuerdo a la NOM 027 STPS-2008, en su apartado Acciones concretas en las actividades de soldadura y corte. ▪ Portar equipo de protección de seguridad personal: Gorra, ropa de mezclilla, gamuza y/o algodón, guantes de gamuza o carnaza, tapones auditivos, gafas protectoras de soldadura con filtro núm. 6, lentes de seguridad claros, zapatos industriales, careta para soldar con el filtro núm. 12. ▪ Soplete de corte y placa de acero de bajo carbono de 3/8"X3"X8". ▪ Taller de soldadura ▪ Máquina de soldar de CD de 300 amperes (A). Equipo Ociacetilénic. esmeril de mano, esmeril de pedestal, equipo de protección personal, tornillo de banco, careta de soldar, vidrio oscuro de 12 sombras, gafas para corte con filtros núm. 6, boquilla de corte núm. 2. ▪ Electrodo E6010 de 1/8" ▪ Electrodo E7018 de 1/8" extraídos de un horno de conservación, bajo una temperatura de 1210 C/2500 F. ▪ Placa de acero de bajo contenido de carbono con las dimensiones 3/8"X3"X8", piedra para esmeril, segueta estándar, disco de desbaste para esmeril manual. ▪ Herramientas: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cepillo de alambre ▪ Pinzas de chofer ▪ Pinzas posicionadoras ▪ Arco de segueta ▪ Flexómetro ▪ Escuadra de 6" ▪ Lima plana bastarda de 12" ▪ Juego de desarmadores ▪ Juego de llaves mixtas ▪ Llave de perico ▪ Piqueta ▪ Martillo ▪ Cíncel 	
Detalles de la práctica:	Proyecto de evaluación de la soldadura SMAW: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Pida al candidato el corte y biselado de las placas a 350 para formar un ángulo de ranura de 700 con el uso de soplete de acuerdo al EPS indicado para las dos posiciones a soldar: 3G y 4G. 	
Responsable de proveer los insumos:	Evaluador, Candidato o Ambos	
Tiempo estimado para la evaluación:	15 minutos en gabinete y 3 horas en campo, totalizando 3 horas con 15 minutos	
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: 96.10 .	
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

Plan de 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.

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

EC0320 Aplicación de soldadura en placa biselada de acero al carbono, mediante proceso SMAW

LISTA DE EVIDENCIAS INTEGRADAS
(Favor de identificar las evidencias con el número y nombre correspondiente)

1. **Fotografía del candidato con las placas cortadas:**
 - Son de las dimensiones especificadas en la EPS
 - Muestra corte recto
 - Presenta el ángulo de bisel y de ranura conforme a la EPS
 - Muestra cara de raíz conforme a los especificado en la EPS
 - Presenta ajuste y rectificación el ángulo del bisel y la cara de raíz conforme a especificaciones
2. **Fotografía del candidato con la probeta armada:**
 - Está alineada en la superficie plana de las piezas a soldar
 - Está libre de salpicaduras
3. **Fotografía del candidato mostrando la probeta soldada 3G**
 - Cumple con las dimensiones establecidas en la EPS
 - Presenta ausencia de socavación
 - Muestra fusión completa
 - Presenta penetración completa
 - Muestra ausencia de incrustaciones de escoria atrapada en el interior de la soldadura
 - Está libre de proyecciones de soldadura
 - Cumple con las especificaciones para el refuerzo de soldadura cara
 - Cumple con las especificaciones para el refuerzo de soldadura de raíz
 - Está exenta de porosidades
 - Está libre de escoria
 - Presenta prueba de soldadura de ranura en unión directa 3G
4. **Fotografía del candidato mostrando la probeta soldada 4G**
 - Cumple con las dimensiones establecidas en la EPS
 - Presenta ausencia de socavación
 - Muestra fusión completa
 - Presenta penetración completa
 - Muestra ausencia de incrustaciones de escoria atrapada en el interior de la soldadura
 - Está libre de proyecciones de soldadura
 - Cumple con las especificaciones para el refuerzo de soldadura cara
 - Cumple con las especificaciones para el refuerzo de soldadura de raíz
 - Está exenta de porosidades
 - Está libre de escoria
 - Presenta prueba de soldadura de ranura en unión directa 4G
5. *** 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.
MUY IMPORTANTE:
En las fotografías que se solicitan, deberán aparecer el candidato, los participantes principalmente y sí es el caso, el evaluador, en las distintas situaciones que se mencionan en las guías de observación de los instrumentos de evaluación.
Las evidencias integradas en el portafolio de evidencias deberán contener el nombre y firma de manera autógrafa del candidato(a).

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:	EC0320 Aplicación de soldadura en placa biselada de acero al carbono, mediante procesos SMAW
Fecha:	Día – Mes – Año de la presentación de los resultados de la evaluación

RESULTADO DE LA EVALUACIÓN	
Mejores prácticas:	Describe, en su caso, los resultados sobresalientes del Candidato(a) presentados en la evaluación.
Áreas de oportunidad:	Describe, 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: buzón_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