

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	1 de 7

Soldador industrial

Código	Versión	Fecha de oficialización	Periodo para revisión
EC.2.6.7-D02/25	01	Mayo 2025	Anual

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	2 de 7

1. Elementos del esquema de certificación:

1.1. Alcance de la certificación

Preparar y unir piezas metálicas mediante la ejecución de procesos de soldadura, cumpliendo normas de seguridad ocupacional y utilizando diversas técnicas y equipos para crear estructuras y componentes diversos.

1.2. Vigencia de la Certificación

5 años calendario a partir de la fecha de emisión indicado en el certificado.

1.3. Descripción del trabajo y de las tareas

Indicados en el numeral 1.6

1.4. Aptitudes

No aplican.

1.5. Prerrequisitos:

Los documentos que evidencian el cumplimiento de los prerrequisitos deben entregarse al solicitar la evaluación

Para la certificación inicial:

Prerrequisito	Evidencia de cumplimiento
16 años o más	Copia de documento de identificación personal (certificado de nacimiento, DPI o pasaporte)
Saber leer y escribir	No requiere evidencia
2 años de experiencia en la ocupación	Copia de constancia(s) laboral(es) que avalen la experiencia. En caso de no contar con constancia de experiencia laboral, el INTECAP realiza una entrevista diagnóstica, la cual sustituye a la constancia
Realizar pago del proceso de certificación Q. 200.00	Constancia/compromiso de pago.

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	3 de 7

Para la renovación de la certificación:

Prerrequisito	Evidencia de cumplimiento
Realizar pago del proceso de renovación de la certificación de Q. 200.00	Constancia/compromiso de pago
Verificación de identidad de la persona certificada	Copia de documento de identificación personal (DPI o pasaporte)

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	4 de 7

1.6. Competencia requerida:

No.	Competencias	Criterios de desempeño/tareas	Evidencias de desempeño/tareas	Métodos para la evaluación	
				Examen teórico	Observación del desempeño/producto
1	Oxicortar y soldar piezas con SEA	1. Preparar piezas a soldar según especificaciones	Desempeño: Candidato realiza ejercicio de preparar piezas a soldar, preparar equipo de soldadura, unir y oxicortar piezas. Producto: Piezas unidas.	X	X
		2. Preparar equipo de soldadura SEA		X	X
		3. Unir piezas de acero al carbono en 2G (horizontal o comisa) según especificaciones		X	X
		4. Oxicortar piezas de acero al carbono según especificaciones		X	X
2	Soldar piezas con TIG	1. Preparar piezas a soldar según especificaciones	Desempeño: Candidato realiza ejercicio de preparar piezas a soldar, preparar equipo de soldadura y unir piezas. Producto: Piezas unidas.	X	X
		2. Preparar equipo de soldadura TIG		X	X
		3. Unir piezas de aluminio a tope en "I" 1G (PPH) según especificaciones		X	X
		4. Unir piezas de acero inoxidable en ángulo interior 2F según especificaciones		X	X
3	Soldar piezas con MIG-MAG	1. Preparar piezas a soldar según especificaciones	Desempeño: Candidato realiza ejercicio de preparar piezas a soldar, preparar equipo de soldadura y unir piezas. Producto: Piezas unidas.	X	X
		2. Preparar equipo de soldadura MIG-MAG		X	X
		3. Unir piezas de acero al carbono a tope en V 3G (PVA) según especificaciones		X	X
		4. Unir piezas de acero al carbono 2F según especificaciones		X	X

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	5 de 7

1.7. Código de Conducta

Los comportamientos éticos o personales requeridos en este esquema se establecen en el **Normativo para la certificación de personas**.

2. Requisitos del proceso de certificación:

2.1. Criterios para la certificación inicial y la renovación

La certificación inicial se otorga a los candidatos que:

- a. Completen los prerrequisitos para la evaluación inicial, establecidos en el numeral 1.5 según los plazos definidos
- b. Aprueben la evaluación vigente

La renovación de la certificación se otorga a los candidatos que:

- a. Completen los prerrequisitos para la renovación, establecidos en el numeral 1.5 según los plazos establecidos
- b. Aprueben la evaluación vigente al momento de la renovación

2.2. Métodos de la evaluación inicial y renovación

2.2.1 Métodos para certificación inicial

La certificación inicial se otorga a los candidatos que obtengan dictamen de competencia en su evaluación. La evaluación de la competencia se realiza de la siguiente manera:

- ✓ **Evaluación de conocimientos:** consiste en resolver un **examen escrito** con 30 preguntas, mediante el cual el evaluador recopila evidencias y acredita el conocimiento del candidato sobre el dominio de los temas relacionados con los criterios de desempeño. El valor de la evaluación es de 100 puntos, con un tiempo, máximo por persona, de 1 hora para su resolución.


Para esta evaluación el índice de aprobación es del 70% (21 respuestas válidas de las 30 preguntas planteadas).

- ✓ **Evaluación práctica:** consiste en el desarrollo de ejercicios mediante los cuales el evaluador acredita la competencia del candidato sobre el desempeño de las funciones productivas, acompañado, cuando sea pertinente, de la presentación de los productos que se obtengan como resultado de la práctica realizada. La presentación de un producto es indicada/solicitada por el evaluador durante la evaluación. El valor de la evaluación es del 100%, con un tiempo máximo, por persona, de 7 horas para su ejecución.

Para esta evaluación el candidato presenta evidencias de:

- ✓ Preparar piezas a soldar, con SEA, según especificaciones
- ✓ Preparar equipo de soldadura SEA

EC.2.6.7-D02/25	Soldador industrial	Versión 01
-----------------	---------------------	------------

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	6 de 7

- ✓ Unir, con SEA, piezas de acero al carbono en 2G (horizontal o comisa) según especificaciones
- ✓ Oxicortar piezas de acero al carbono según especificaciones
- ✓ Preparar piezas a soldar, con TIG, según especificaciones
- ✓ Preparar equipo de soldadura TIG
- ✓ Unir, con TIG, piezas de aluminio a tope en "I" 1G (PPH) según especificaciones
- ✓ Unir, con TIG, piezas de acero inoxidable en ángulo interior 2F según especificaciones
- ✓ Preparar piezas a soldar, con MIG-MAG, según especificaciones
- ✓ Preparar equipo de soldadura MIG-MAG
- ✓ Unir, con MIG-MAG, piezas de acero al carbono a tope en V 3G (PVA) según especificaciones
- ✓ Unir, con MIG-MAG, piezas de acero al carbono 2F según especificaciones

El índice de aprobación es variable para cada criterio de desempeño evaluado, según lo indicado en los instrumentos de evaluación correspondientes.

El proceso de evaluación se realiza considerando lo siguiente:

- Para candidatos que se encuentran trabajando, se coordinará el evento de evaluación para se realice preferentemente en el puesto de trabajo, tomando en cuenta las actividades que realizan y que están relacionadas con la ocupación de Soldador industrial.
- Para candidatos que no se encuentran trabajando, se coordinará el evento de evaluación para que se realice preferentemente en uno de los centros de capacitación del INTECAP que cuente con las condiciones para ejecutar esta evaluación o bien, se consideran simulaciones de actividades en puestos de trabajo relacionados con la ocupación de Soldador industrial.
- El evaluador se ajustará a las medidas de salud y seguridad ocupacional aplicables en el lugar de evaluación.
- El evaluador coordinará la evaluación, de manera que se pueda verificar y evidenciar individualmente el cumplimiento de todas las actividades descritas en este documento.
- El candidato debe proporcionar los recursos/insumos necesarios para el proceso de evaluación, en las cantidades y calidades solicitadas, y debe garantizar que se encuentran disponibles al momento de la evaluación.
- El candidato debe presentarse al lugar de evaluación, el día y hora acordados, con la anticipación suficiente (15 minutos antes). Asimismo, debe presentar su documento de identificación (DPI o pasaporte) u otro documento de identificación que incluya fotografía, para confirmar su identidad.

2.2.2 Renovación

Para la renovación de la certificación, se debe realizar las siguientes actividades:

- ✓ Cumplir con lo establecido en el numeral 1.5 del presente documento, en lo correspondiente a "Renovación de la certificación"
- ✓ Someterse a las evaluaciones establecidas en el Esquema de certificación vigente al momento de solicitar la renovación
- ✓ El trámite de renovación debe realizarse dentro de los 6 meses anteriores al vencimiento del certificado.

EC.2.6.7-D02/25	Soldador industrial	Versión 01
-----------------	---------------------	------------

	REGISTRO	R.O.CL-02 Edición 02
	ESQUEMA DE CERTIFICACIÓN	7 de 7

2.3. Métodos y criterios de vigilancia (si es de aplicación)

El alcance de este esquema no contempla actividades de vigilancia durante la vigencia del certificado.

2.4. Criterios para suspender y/o retirar la certificación:

Los causales de suspensión o retiro de la certificación se encuentran descritos en el documento **Suspensión, retiro o reducción del alcance de la certificación**, disponible en la página web. Adicionalmente para este esquema: si a una persona certificada le es suspendida o cancelada la licencia de conducir, su certificación también perderá validez y debe dejar de utilizarla y promoverse como una persona certificada.

2.5. Criterios para efectuar cambios en el alcance o en el nivel de certificación (ampliación o reducción si es de aplicación)

No aplica.

3. Documentación de referencia

El presente esquema tiene como referencia la Oferta formativa certificable del INTECAP, vigente del año 2019, carrera de "Soldador industrial".

EC.2.6.7-D02/25	Soldador industrial	Versión 01
-----------------	---------------------	------------