

	Registro de calidad	R.O.CL-02 Edición 03
	Esquema de certificación	1 de 5

Soldador con proceso GTAW

Código	Versión	Fecha de oficialización	Periodo para revisión
EC.2.6.7-D05/26	01	Marzo 2026	5 años

	Registro de calidad	R.O.CL-02 Edición 03
	Esquema de certificación	2 de 5

1. Datos generales

Nombre del esquema:	Soldador con proceso GTAW		
Alcance de la certificación:	Dirigida a la persona competente para realizar soldaduras en uniones de alta complejidad utilizando los procesos GTAW, garantizando la calidad de las uniones conforme a las especificaciones técnicas y normas aplicables, siguiendo las buenas prácticas de seguridad industrial y salud ocupacional.		
Vigencia de la certificación:	5 años calendario a partir de la fecha de emisión indicada en el certificado.		
Código	Versión	Fecha de oficialización	Periodo para revisión
EC.2.6.7-D05/26	01	Marzo 2026	5 años

2. Contenido del esquema

2.1. Aptitud requerida:

No aplica.

2.2. Prerrequisitos:

Para la certificación inicial:

Prerrequisito	Evidencia de cumplimiento
Edad mínima de 18 años	Copia de documento de identificación personal (vigente)
Saber leer y escribir	No se requiere evidencia
4 años (o más) de experiencia como soldador GTAW	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

Para la renovación de la certificación:

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

	Registro de calidad	R.O.CL-02 Edición 03
	Esquema de certificación	3 de 5

2.3. Competencia requerida/el trabajo y las tareas

Competencias	Subcompetencias	Criterios de desempeño/descripción del trabajo y las tareas	Métodos para la evaluación	
			Evaluación escrita	Ejercicio práctico
C.1 Realizar unión de soldadura en tubería de acero inoxidable con proceso de soldadura GTAW,	C.1.1 Preparar materiales, equipos y área de trabajo para soldar con proceso GTAW.	C.1.1.1 Preparar el área de trabajo de manera ordenada, limpia, libre de obstáculos y riesgos, garantizando condiciones seguras y eficientes para la ejecución de las actividades	X	X
		C.1.1.2 Comprobar que los equipos y herramientas requeridos se encuentren en buen estado de funcionamiento, verificando su operatividad, condiciones físicas y seguridad, antes de su uso en la ejecución de las actividades.	X	X
		C.1.1.3 Verificar que los materiales requeridos cumplan con las especificaciones de calidad, cantidad, dimensiones y estado físico según los planos y especificaciones técnicas proporcionadas.	X	X
		C.1.1.4 Preparar los materiales base según la geometría, corte, preparación de bordes, dimensiones y características para realizar uniones y juntas, según los planos y especificaciones técnica	X	X
		C.1.1.5 Aplicar medidas de seguridad e higiene para eliminar riesgos asociados con el proceso GTAW	X	X
	C.1.2 Armar y aplicar soldadura en unión en tubería de acero inoxidable con proceso GTAW.	C.1.2.1 Ajustar correctamente los parámetros de soldadura según los materiales a soldar, tipo y diámetro del tungsteno y el material de aporte a utilizar.	X	X
		C.1.2.2 Presentar y puntear las piezas de la estructura según los planos de fabricación, asegurando su correcta disposición, nivelación, dimensiones y orientación. Realizar el punteo en lugares estratégicos que garanticen la estabilidad temporal de la estructura.	No aplica	X
		C.1.2.3 Realizar cordones según las especificaciones de los planos, sin defectos visibles tales como porosidad, falta de fusión, grietas, inclusiones de tungsteno, socavado, cordón irregular, exceso de refuerzo y exceso de coloración azul o negra (oxidación).	X	X
		C.1.2.4 Decapar y pasivar las zonas de soldadura cumpliendo con las medidas de seguridad aplicables.	x	X

	Registro de calidad	R.O.CL-02 Edición 03
	Esquema de certificación	4 de 5

2.4. Métodos y criterios para la evaluación y certificación inicial y la renovación

2.4.1 Métodos de la evaluación inicial

La evaluación se realiza de la siguiente manera:

- Evaluación escrita:** consiste en resolver un **examen escrito** con **10 preguntas**, mediante el cual el evaluador recopila evidencias y acredita el conocimiento del candidato sobre el dominio de los temas relacionados con la especialidad.

Tiempo de evaluación: 30 minutos máximo
Requisito mínimo para aprobar: 70% de preguntas respondidas correctamente

- Ejercicio (prueba) práctica:** el ejercicio práctico consiste en completar las tareas descritas en la realización de soldaduras en uniones de diversas piezas utilizando proceso GTAW, acompañado por el evaluador, quien determina si el candidato posee las habilidades requeridas. El examinador coordina la evaluación, de forma que puedan ejecutarse todas las tareas descritas en el presente documento.

Tiempo de evaluación práctica: 4 horas máximo
Requisito mínimo para aprobar: 100% de los ejercicios prácticos ejecutados correctamente

El proceso de evaluación se realiza considerando lo siguiente:

- Candidatos que pueden evaluarse simultáneamente: la evaluación escrita se puede realizar de manera grupal, considerando las condiciones del lugar de realización (puestos y distanciamiento entre candidatos) garantizando que los candidatos no tengan acceso a ayudas no autorizadas; la evaluación (prueba) práctica debe completarse en forma individual.
- 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 (vigente) u otro documento de identificación que incluya fotografía, para confirmar su identidad.

2.4.2 Métodos de la evaluación para la renovación

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

- Someterse a las evaluaciones establecidas en el Esquema de certificación vigente al momento de solicitar la renovación.

2.4.3 Criterios para la certificación inicial y la renovación

La **certificación inicial** se otorga a las personas que:

- Completen los prerrequisitos para la evaluación inicial, establecidos en el numeral 2.2.
- Aprueben la evaluación vigente conforme lo establecido en el numeral 2.4.1

EC.2.6.7-D05/26	Soldador con proceso GTAW	Versión 01
-----------------	---------------------------	------------

	Registro de calidad	R.O.CL-02 Edición 03
	Esquema de certificación	5 de 5

La **renovación** de la certificación se otorga a las personas que:

- Completen los prerrequisitos para la renovación, establecidos en el numeral 2.2.
- Aprueben la evaluación vigente al momento de la renovación.
- Cumplen lo establecido en el numeral 3.3 de este documento.

3. Aspectos que debe considerar la persona certificada:

3.1. Código de conducta

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

3.2. Criterios para la suspensión o el retiro de 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.

3.3. Renovación de la certificación

Presentar su solicitud para la renovación de la certificación dentro de los 6 meses anteriores al vencimiento del certificado.

3.4. Vigilancia

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

3.5. Ampliación del alcance de la certificación

No aplica.

3.6. Reducción del alcance de la certificación

No aplica.

4. Documentación de referencia para la definición del contenido del esquema de certificación

- Secretaría técnica del sistema de cualificaciones profesionales, Ecuador, “Soldadura por arco con electrodo metálico revestido”, Código: M-SPSMAW4F-001-2018, Fecha de acreditación: marzo 2017.
- Cualificaciones profesionales y estándares de CONOCER, “Realizar uniones en metales con los procesos de soldadura básica (OAW, OAC, SMAW) y especiales (GMAW, GTAW)” Código: EC1126, Fecha de acreditación: noviembre 2018.
- Normas AWS.
- Perfil profesional “Soldador Industrial”, edición 1, Intecap Guatemala.