



ADMINISTRACIÓN NACIONAL DE EDUCACIÓN PÚBLICA
CONSEJO DE EDUCACIÓN TÉCNICO-PROFESIONAL

EXP. 5098/16

Res. 2988/16

ACTA N° 71, de fecha 14 de setiembre de 2016.

VISTO: Las Capacitaciones Profesional Inicial Procesos Básicos de Soldadura y de Profundización Profesional en Soldadura Avanzada y sus Esquemas Curriculares, elevadas por la División de Capacitación y Acreditación de Saberes;

RESULTANDO: I) que dichas Capacitaciones fueron elaborados por el Insp. Nelson MANENTE, por el Programa de Educación en Procesos Industriales y la Sra. Natalia FIGUEROA de la División de Capacitación y Acreditación de Saberes;

II) que luce a fs. 18 y 19 la ficha de Registro de Reuniones del Departamento de Desarrollo y Diseño Curricular con la intervención de la Mesa Permanente de la Asamblea Técnico Docente;

CONSIDERANDO: que se estima pertinente la aprobación por parte de este Consejo de las Capacitaciones citadas en el VISTO, las cuales lucen de fs. 21 a 38, con sus respectivos Esquemas Curriculares a fs. 29 y 37, respectivamente;

ATENTO: a lo expuesto;

EL CONSEJO DE EDUCACIÓN TÉCNICO-PROFESIONAL POR UNANIMIDAD (TRES EN TRES), RESUELVE:

1) Aprobar las Capacitaciones: Profesional Inicial Procesos Básicos de Soldadura y de Profundización Profesional en Soldadura Avanzada y sus respectivos Esquemas Curriculares, elevados por la División de Capacitación y

Acreditación de Saberes, que a continuación se detallan:

ESQUEMA DE DISEÑO CURRICULAR

Identificación	Código SIPE	DESCRIPCIÓN				
Tipo de Curso	059	Capacitación Profundización Profesional				
Orientación	79B	Soldadura Avanzada				
Sector	310	Metal Mecánica General				
Área de Asignatura	679	Soldaduras Especiales				
Asignatura	62201	Taller Soldaduras Especiales				
Modalidad	Presencial					
Perfil de Ingreso	Primaria Completa, Experiencia o Formación Previa en el área y 18 años de edad.					
Duración	Horas totales:	Horas semanales:	Semanas			
	165	15	11			
Perfil de Egreso	<p>Las competencias adquiridas en este curso le permitirán al egresado:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Destreza en los cuatro sistemas básicos soldadura (GTAW, GMAW, SMAN, FCAW), su equipamiento, procesos, técnicas, seguridad y calidad. - Profundizar en el proceso, en diferentes técnicas, en diferentes materiales, y en todas las posiciones que la tarea requiera. - Identifica diferentes tipos de materiales: características, utilización, acopio, etc. - Reconoce diferentes tipos de máquinas y herramientas: utilización y mantenimiento. - Comprende la organización de la empresa y planifica la organización de la obra. - Interpreta la documentación gráfica y escrita. - Organiza el lugar de trabajo. - Realiza relevamientos y replanteos. - Conoce medidas básicas de seguridad. Identifica riesgos. - Comprende el concepto de gestión de calidad en la construcción. 					
Créditos Educativos y Certificación	Certificado	Capacitación Profundización Profesional en Soldadura Avanzada				
Fecha de presentación: 30-08-16	Nº Resolución del CETP	Exp. 5098/16	Nº Res. Nº 2988/16	Acta Nº 71	Fecha 14/09/16	

FUNDAMENTACIÓN

La propuesta ofrece a una amplia franja de población, la posibilidad de una formación básica que facilita una rápida aplicación en la Práctica. Está dirigida a trabajadores que tienen la expectativa de ampliar conocimientos teóricos y prácticos de forma ágil e integral. Atendiendo a la demanda de reconversión y



perfeccionamiento profesional de RRHH de los participantes, en el área mencionada. Tomando como meta, un buen porcentaje de los participantes, luego de la capacitación, pueden llegar a calificar y el resto podrá soldar sin exigencias.

OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

La adquisición de las destrezas manuales y conocimientos teóricos para el mejoramiento de las competencias profesionales.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Brindar a los participantes conocimientos teórico-prácticos para la aplicación en trabajos en el área del Metal y en particular para ejecutar las tareas propias del desarrollo de: Trabajos de Soldadura.

Incorporar conceptos teórico - prácticos para el reconocimiento de los distintos materiales (Aceros al Carbono), la preparación, aplicaciones y diferenciaciones de acuerdo al uso en cada caso.

Capacitar en el uso y manejo de los equipos manuales y las maquinarias bajo las normas de seguridad, vigentes.

PERFIL DE EGRESO

Las competencias adquiridas en este curso le permitirán al egresado:

- Destreza en los cuatro sistemas básicos soldadura (GTAW, GMAW, SMAN, FCAW), su equipamiento, procesos, técnicas, seguridad y calidad.
- Profundizar en el proceso, en diferentes técnicas, en diferentes materiales, y en todas las posiciones que la tarea requiera.
- Identifica diferentes tipos de materiales: características, utilización, acopio, etc.

- Reconoce diferentes tipos de máquinas y herramientas: utilización y mantenimiento.
- Comprende la organización de la empresa y planifica la organización de la obra.
- Interpreta la documentación gráfica y escrita.
- Organiza el lugar de trabajo.
- Realiza relevamientos y replanteos.
- Conoce medidas básicas de seguridad. Identifica riesgos.
- Comprende el concepto de gestión de calidad en la construcción.

CONTENIDOS

Unidad I: Introducción.

1. Historia y definición de Soldadura.

Unidad II: Diferentes procesos de Soldadura.

1. Proceso TIG.
2. Proceso MIG; alambre macizo.
3. Proceso MIG, alambre tubular.
4. Proceso Arco Eléctrico

Unidad III: Clasificación de Materiales

1. Tipos de materiales.
2. Ferrosos, no ferrosos; aleaciones.
3. Propiedades físico-mecánicas.
4. Tratamiento térmico (temple, revenido, normalizado).

Unidad IV: Equipos

1. Manejo de equipos, mantenimiento y materiales.

Unidad V: Procedimiento.

1. Electrodo (revestimientos y características).



2. Humedad (enemigo principal).

3. Ciclos de trabajo.

Unidad VI: Normativa.

1. Normas y simbología para posiciones de soldadura y preparación de probetas.

Unidad VII: Seguridad industrial en soldadura TIG; MIG-MAG.-

1. Toxicidad de los humos.

2. Riesgos radiológicos.

3. Ergonomía del soldador.

4. Equipos y elementos de protección para cada tecnología de soldadura.

4.1- Buen uso.

4.2- Mantenimiento y evaluación del estado de equipos y de los elementos de protección

4.3- Regulación y preparación de las máquinas en función del: equipo a usar; electrodos, línea de tensión, amperaje, posición de soldadura.

4.4- Manejo de fichas madre (ver catálogo de equipo o manual de usuario) para elaboración de formulario de mantenimiento, correctivo y preventivo.-

Unidad VIII: Preparación de material base para prácticas

1. Procesos GMAW – MIG.

2. MAG.

3. FCAW.

4. GTAW.

5. SMAN (probetas).

Unidad IX: Tipos de Soldadura.

1. Soldadura de chapas de recargue.

2. Soldadura de recargue posición horizontal.

3. Soldadura de recargue en posición vertical ascendente.
4. Soldadura de recargue de posición cornisa.
5. Soldadura de recargue en posición bajo techo.
6. Soldadura en ángulo interior.
7. Soldadura de ángulo interior en posición horizontal.
8. Soldadura de ángulo interior en posición vertical ascendente.
9. Soldadura de ángulo interior en posición semi-techo.
10. Soldadura de perfiles estructurales.
11. Soldadura de pletina con chaflán en “V” en posición bajo mano.
12. Soldadura de pletina con chaflán en “V” en posición cornisa.

PROPUESTA METODOLÓGICA

La propuesta metodológica será de carácter activo-participativo, a partir de una presentación preliminar teórica, seguida de la práctica de taller.

Se buscará llegar al aprendizaje de los conceptos teóricos, a través de ayudas didácticas adecuadas.

La práctica de Taller será la que primará durante toda la capacitación, procurando que todos y cada uno de los participantes, logren los objetivos propuestos.

Se efectuará un Monitoreo por parte del o la docente, para comprobar las normas de Seguridad, durante el periodo de prácticas en Taller, donde se corregirán las malas posturas y el buen uso de los Equipos. El componente práctico del curso se desarrollará con una modalidad eminentemente activa, basada en demostraciones prácticas por parte del Docente, previas a la realización de un taller en el que los participantes realizarán una serie de ejercicios especialmente diseñados.



Se debe visualizar:

- Elección del equipo Apropriado.
- Preparación de materiales.
- Prácticas en los procesos GMAW - MIG, MAG, FCAW.
- Soldadura en planchas y filetes.
- Soldadura a tope.
- Soldadura sobre cabeza.
- Soldadura de caños.
- Precalentamiento.
- Control por auto corrección de deformaciones y tratamientos térmicos post soldadura.
- Corrección de discontinuidad y defectos de la soldadura; escorias y fisuras.
- Sobre monta excesiva (demostración práctica).
- Proceso GTAW (funcionamiento y aplicaciones).
- Introducción a calificación de los Soldadores de acuerdo a Normas establecidas.

Cada ejecución se realizará aplicando las normas y procedimientos de seguridad.

EVALUACIÓN

La evaluación de la actuación de los estudiantes debe corresponderse con los nuevos criterios y estrategias educativas, no remitiéndose a una simple acumulación y sumatoria de calificaciones.

Entendemos por evaluar el verificar y ponderar en qué medida y cómo el estudiante ha cumplido con los objetivos de la capacitación, cómo ha respondido a las estrategias metodológicas propuestas y cuáles han sido los

cambios en su formación teórica, práctica y personal.

La aprobación de la capacitación se rige por el reglamento de capacitación vigente - Exp. 6275/08, Resolución N° 2237/08.

MATERIALES Y EQUIPAMIENTO

FUNGIBLES: 20 Caretas basculantes para soldadura por arco eléctrico con filtros inactínicos N° 10-11.

Cada careta debe tener 2 de estos y tres cristales transparentes de repuesto.

20 Cepillos de alambre.

20 Pares de guantes de cuero.

20 Lentes para protección ocular.

5 Lentes de protección ocular para soldadura con autógena para utilizar en el plasma.

20 Pares de zapatos con puntera de acero.

20 cubre cuellos.

20 chalecos.

20 pares de polainas.

2 Muelas de amolar, para acero al carbono de 12".

5 Discos de desbaste para acero al carbono de 7".

10 Discos de desbaste de 4 1/2", para acero al carbono.

5 Discos de corte de 12" para sensitiva.

10 Discos de desbaste de 4 1/2", para acero inoxidable.

500 Kg. Electrodo E6010 por 1/8" (varían de acuerdo a las operaciones y materiales disponibles para las prácticas).

100 Kg. Electrodo E7018 por 1/8" (varían de acuerdo a las operaciones y materiales disponibles para las prácticas).

200 Kg. Electrodo E7013 por 1/8" (estos variaran de acuerdo a las operaciones

y materiales disponibles para las prácticas).

30 mts. De planchuela de acero al carbono $\frac{1}{2}$ "x 4" o similar para construir las probetas de las practicas según norma ASME O ASTM.

400 Kg. Diferentes trozos de planchuela en acero inoxidable, espesor mínimo 2,5 mm. ancho 100 mm. largo mínimo 200 mm. 22.5 m cúbicos.

20 mts de tubo de acero de 4" diámetro, según norma ASME. O ASTM.

Recarga de Oxígeno 45 Kg. Carga de GLP .16 mts³.

Carga de Dióxido de Carbono o acetileno (depende del equipo a utilizar y del material a recuperar) 32 m³ de Argón.

4 rollos de alambre macizo diámetro según torchas (según material a soldar).

4 rollos de alambre tubular diámetro según torchas (según material a soldar).

EQUIPAMIENTO

Artículos

2 Amoladora tangencial de 7" potencia 1500 Wat.

4 Amoladoras tangenciales de 4 1/2" potencia 1500 Wat.

10 Equipos de soldar Inverter - TIG. Completos con accesorios y electrodo tungsteno.

5 Equipos MIG-MAG Sinérgicos, completos.

BIBLIOGRAFÍA

Manual de Soldadura. EXSA OERLIKON. LARRY JEFFUS

MANUAL DE SOLDADURA GTAW (TIG PARANINFO CREUS SOLÉ
FIABILIDAD Y SEGURIDAD (2ª ED. 2005) MARCOMBO HORWITZ

SOLDADURA. APLICACIONES Y PRÁCTICAS ALFAOMEGA EDICIÓN:
1ª/1997 GIL

SOLDADURA. PRINCIPIOS, TÉCNICA Y EQUIPOS CEAC GIACHINO

TÉCNICA Y PRÁCTICA DE LA SOLDADURA REVERTÉ EDICIÓN: 2000
1/1998 Códigos de Soldadura Estructural AWS D1.1/D1.1M:2010. (VER
UNIT).

WEBGRAFÍA

EN LINEA

Manual de Sistemas y Materiales de Soldadura. INDURA.

http://www.indura.net/file/file_1774_manual%20de%20soldadura%20indura%202007.pdf

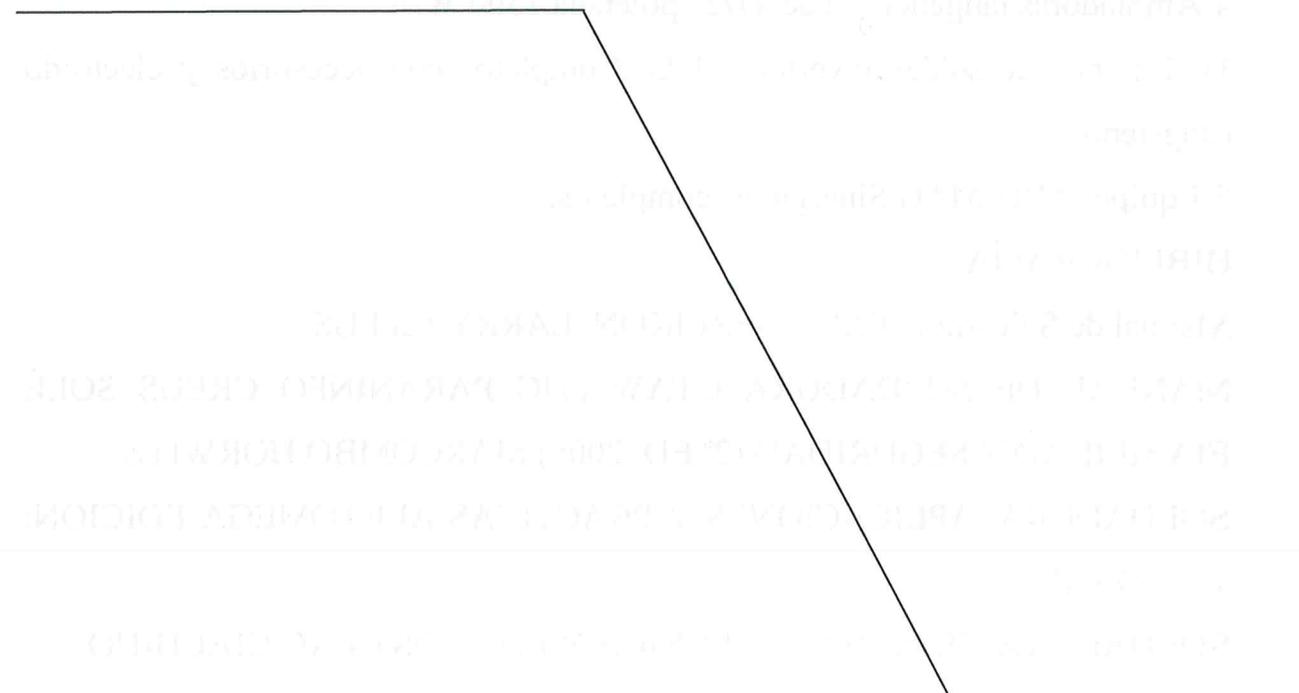
EL SOLDADOR Y LOS HUMOS.

Estudio para la evaluación de riesgos en trabajos de soldadura: MIG.

www.conectapyme.com/gabinete/publicaciones/trabajo_seguridad_soldadura.pdf

ESQUEMAS CURRICULARES
AÑO LECTIVO 2016

Tipo de Curso Área	Plan	Orientación Asignatura	Año	Módulo	Horas
059 CAP. PROFUNDIZACIÓN PROFESIONAL	2007	79B SOLDADURA AVANZADA		0	0
679 SOLDADURAS ESPECIALES		62201 TALLER SOLDADURAS ESPECIALES			15.0
					15.0



ESQUEMA DE DISEÑO CURRICULAR

Identificación	Código SIPE	DESCRIPCIÓN			
Tipo de Curso	058	Capacitación Profesional Inicial			
Orientación	79A	Procesos Básicos de Soldadura			
Sector	310	Metal - Mecánica General			
Área de Asignatura	864	Taller de Soldadura			
Asignatura	62200	Taller de Soldadura			
Modalidad	Presencial				
Perfil de Ingreso	Primaria Completa, 18 años				
Duración	Horas totales:	Horas semanales:	Semanas		
	120	15	8		
Perfil de Egreso	<p>Las competencias adquiridas en este curso le permitirán al egresado:</p> <p>Resolver problemas de funcionamiento y elección de los componentes que conforman un Equipo de Soldadura por: Arco Eléctrico (electrodo revestido), TIG (argonista) y MIG - MAG.</p> <p>Reconocer y seleccionar las herramientas e insumos básicos para la tarea a realizar (Equipo, Gases, Calibre de alambre, aportes para Aceros al carbono o Inoxidables, consumibles)</p> <p>Seleccionar y Utilizar el Equipo de Seguridad adecuado, para cada tarea a realizar.</p> <p>Conocer y Aplicar las Normas de Seguridad.</p>				
Créditos Educativos y Certificación	Certificado	Capacitación Profesional Inicial en Procesos Básicos de Soldadura			
Fecha de presentación: 30-08-16	Nº Resolución del CETP	Exp. 5098/16	Nº Res. Nº 2988/16	Acta Nº 71	Fecha 14/09/16

FUNDAMENTACIÓN

Es propósito de estas acciones de capacitación, llegar a la máxima cantidad de trabajadores, en un corto período, de manera tal que cuenten todos con el mismo nivel mínimo de aptitudes técnicas necesarias en su trabajo diario incursionando en niveles superiores de formación, propios de la ocupación. La propuesta ofrece a una amplia franja de población, la posibilidad de una formación básica que facilita una rápida aplicación en la práctica. Está dirigida a trabajadores que

tienen la expectativa de adquirir conocimientos teórico-prácticos de forma ágil e integral. Atendiendo la demanda de reconversión y perfeccionamiento profesional.

OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

Propiciar la adquisición de destrezas manuales y conocimientos teóricos básicos para un buen desempeño de la profesión.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Los participantes lograrán adquirir conceptos teórico - prácticos para el reconocimiento, preparación, aplicación y diferencias de los distintos materiales (Aceros al Carbono e Inoxidables).

Conocerán y utilizarán de forma eficiente los equipos manuales y las maquinarias, aplicando las normas de seguridad existentes.

PERFIL DE EGRESO

Las competencias adquiridas en este curso le permitirán al egresado:

Resolver problemas de funcionamiento y elección de los componentes que conforman un Equipo de Soldadura por: Arco Eléctrico (electrodo revestido), TIG (argonista) y MIG - MAG.

Reconocer y seleccionar las herramientas e insumos básicos para la tarea a realizar (Equipo, Gases, Calibre de alambre, aportes para Aceros al carbono o Inoxidables, consumibles).

Seleccionar y Utilizar el Equipo de Seguridad adecuado, para cada tarea a realizar.

Conocer y Aplicar las Normas de Seguridad.

CONTENIDOS

Unidad I: Introducción

1. Historia y definición de Soldadura.



Unidad II: Diferentes procesos de Soldadura.

1. Proceso TIG.
2. Proceso MIG; alambre macizo.
3. Proceso MIG, alambre tubular.
4. Proceso Arco Eléctrico.

Unidad III. Clasificación y uso de materiales.

1. Tipos de materiales.
2. Ferrosos, no ferrosos; aleaciones.
3. Propiedades físico-mecánicas.
4. Tratamiento térmico (temple, revenido, normalizado).

Unidad IV: Equipos.

1. Manejo de equipos, mantenimiento y materiales.

Unidad V: Procedimiento.

1. Electrodo (revestimientos y características).
2. Humedad (enemigo principal).
3. Ciclos de trabajo.

Unidad VI: Normativa

1. Normas y simbología

Unidad VII: Seguridad industrial en soldadura TIG; MIG-MAG.

1. Toxicidad de los humos.
2. Riesgos radiológicos.
3. Ergonomía del soldador.
4. Equipos y elementos de protección para cada tecnología de soldadura.
 - 4.1. Buen uso.
 - 4.2. Mantenimiento y evaluación del estado de equipos y de los elementos de

protección.

4.3. Regulación y preparación de las máquinas en función del: equipo a usar; electrodos, línea de tensión, amperaje.

4.4. Manejo de fichas madre (ver catálogo de equipo o manual de usuario) para elaboración de formulario de mantenimiento, correctivo y preventivo.

PROPUESTA METODOLÓGICA

La propuesta metodológica será de carácter activo-participativo, a partir de una presentación preliminar teórica, seguida de la práctica de taller.

Se buscará llegar al aprendizaje de los conceptos teóricos, a través de ayudas didácticas adecuadas.

La práctica de Taller será la que primará durante toda la capacitación, procurando que todos y cada uno de los participantes, logren los objetivos propuestos.

Se efectuará un Monitoreo por parte del o la docente, para comprobar las normas de Seguridad, durante el periodo de prácticas en Taller, donde se corregirán las malas posturas y el buen uso de los Equipos. El componente práctico del curso se desarrollará con una modalidad eminentemente activa, basada en demostraciones prácticas por parte del Docente, previas a la realización de un taller en el que los participantes realizarán una serie de ejercicios especialmente diseñados.

Donde se visualice:

- Elección del equipo Apropriado.
- Preparación de materiales.
- Prácticas en los procesos GMAW - MIG, MAG, FCAW.
- Soldadura en planchas y filetes.
- Soldadura a tope.

- Soldadura sobre cabeza.
- Control por auto corrección de deformaciones y tratamientos térmicos post soldadura.
- Corrección de discontinuidad y defectos de la soldadura; escorias y fisuras.
- Sobre monta excesiva (demostración práctica).
- Proceso GTAW (funcionamiento y aplicaciones).

Medidas de seguridad a adoptar en cada una de las tareas, con los diversos sistemas.

EVALUACIÓN

La evaluación de la actuación de los estudiantes debe corresponderse con los nuevos criterios y estrategias educativas, no remitiéndose a una simple acumulación y sumatoria de calificaciones.

Entendemos por evaluar el verificar y ponderar en qué medida y cómo el estudiante ha cumplido con los objetivos de la capacitación, cómo ha respondido a las estrategias metodológicas propuestas y cuáles han sido los cambios en su formación teórica, práctica y personal.

La aprobación de la capacitación se rige por el reglamento de capacitación vigente Exp. 6275/08, Resolución N° 2237/08.

MATERIALES Y EQUIPAMIENTO

FUNGIBLES

20 Caretas basculantes para soldadura por arco eléctrico con filtros inactivos N° 10-11.

Cada careta debe tener 2 de estos y tres cristales transparentes de repuesto.

10 Cepillos de alambre.

20 Pares de guantes de cuero.

20 Lentes para protección ocular.

5 Lentes de protección ocular para soldadura con autógena para utilizar en el plasma.

20 pares de zapatos de seguridad puntera de acero.

20 cubre cuellos.

20 chalecos.

20 pares de polainas.

2 Mueles de amolar, para acero al carbono de 12”.

5 Discos de desbaste para acero al carbono de 7”.

10 Discos de desbaste de 4 1/2”, para acero al carbono.

5 Discos de corte de 12” para sensitiva.

10 Discos de desbaste de 4 1/2”, para acero inoxidable.

500 Kg. Electrodo E6010 por 1/8”. (Varían de acuerdo a las operaciones y materiales disponibles para las prácticas).

100 Kg. Electrodo E7018 por 1/8” (Varían de acuerdo a las operaciones y materiales disponibles para las prácticas).

200 Kg. Electrodo E7013 por 1/8” (Varían de acuerdo a las operaciones y materiales disponibles para las prácticas).

3 bobinas de alambre macizo. Ver diámetro, puede ir de 0.8 a 1.2 mm según equipo que se tenga.

3 bobinas de alambre tubular. Ver diámetro, según equipos.

10 mts. De planchuela de acero al carbono 1/2 “x 4” o similar para construir las probetas de las prácticas.

10 Kg. Diferentes trozos de planchuela en acero inoxidable, espesor mínimo 2,5 mm. ancho 100 mm. largo mínimo 200 mm. 22.5 m cúbicos.

Recarga de Oxígeno 45 Kg. Carga de GLP. 16 mts³.

Carga de Dióxido de Carbono o acetileno (depende del equipo a utilizar y del material a recuperar).

32m³ de Argón.

12 Delantales de cuero.

EQUIPAMIENTO CANT. ARTÍCULO

2 Amoladoras tangencial de 7" potencia 1500 Wat.

4 Amoladoras tangenciales de 4 1/2" potencia 1500 Wat.

10 Equipos de soldar Inverter- TIG (Con torcha manga completa; puntas de tungteno).

5 Equipos MIG-MAG Sinérgicos.

BIBLIOGRAFÍA

Manual de Soldadura. EXSA OERLIKON. LARRY JEFFUS

MANUAL DE SOLDADURA GTAW (TIG PARANINFO CREUS SOLÉ
FIABILIDAD Y SEGURIDAD (2ª ED. 2005) MARCOMBO HORWITZ

SOLDADURA. APLICACIONES Y PRÁCTICAS ALFAOMEGA EDICIÓN:
1ª/1997 GIL

SOLDADURA. PRINCIPIOS, TÉCNICA Y EQUIPOS CEAC GIACHINO

TÉCNICA Y PRÁCTICA DE LA SOLDADURA REVERTÉ EDICIÓN:
1/1998 Códigos de Soldadura Estructural AWS D1.1/D1.1M:2010.- (VERSIÓN
UNIT)

WEBGRAFÍA

EL SOLDADOR Y LOS HUMOS.

Estudio para la evaluación de riesgos en trabajos de soldadura: MIG

www.conectapyme.com/gabinete/publicaciones/trabajo_seguridad_soldadura.pdf

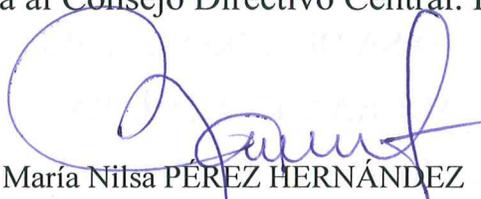
Manual de Sistemas y Materiales de Soldadura. INDURA.

http://www.indura.net/_file/file_1774_manual%20de%20soldadura%20indura%2002007.pdf

ESQUEMAS CURRICULARES
AÑO LECTIVO 2016

Tipo de Curso Área	Plan	Orientación Asignatura	Año	Módulo	Horas
058 CAPACITACIÓN PROFESIONAL INICIAL	2007	79A PROCESOS BÁSICOS DE SOLDADURA		0	0
864 TALLER DE SOLDADURA		62200 TALLER DE SOLDADURA			15.0
					15.0

2) Pase al Programa de Planeamiento Educativo (Departamento de Desarrollo y Diseño Curricular) y a la Dirección de Comunicaciones para su inclusión en la página web. Cumplido, siga al Departamento de Administración Documental para comunicar a la División de Capacitación y Acreditación de Saberes, al Programa de Educación en Procesos Industriales y por su intermedio a la Inspección de Mecánica General, a la Mesa Permanente de la Asamblea Técnico Docente y dar cuenta al Consejo Directivo Central. Hecho, archívese.



Ing. Agr. María Nilsa PÉREZ HERNÁNDEZ

Directora General



Mtro. Téc. Miguel VENTURIELLO BLANCO

Consejero



Mtro. Téc. Freddy AMARO BATALLA

Consejero



Esc. Elena SOLSONA ARRIBILLAGA

Secretaria General

NC/kc

