

Dimensiones para la evaluación de la calidad de la formación laboral

Dimensions for the evaluation of the quality of the labor formation

Alierky Nuñez Guerra¹ (anguerra@gu.cm.rimed.cu) <https://orcid.org/0000-0001-5162-0582>

Orlando Martínez Cuba² (ocuba@uho.edu.cu)

Magaly García Almanza³ (mgarcia@gu.cm.rimed.cu) <https://orcid.org/0000-0002-5251-3305>

Resumen

El presente artículo ofrece las dimensiones a considerar en la evaluación de la calidad de la formación laboral del técnico medio en la Educación Técnica y Profesional (ETP), a partir de su concepción como proceso y resultado. Las insuficiencias encontradas en el análisis epistemológico sobre la temática en cuestión, fundamentan las relaciones que se establecen en el proceso de formación laboral y conducen a las dimensiones de evaluación de la calidad de la formación laboral en la ETP. La interrelación entre cada uno de los elementos da lugar a cualidades de esencia a evaluar en el proceso de formación laboral para determinar los niveles de calidad de los estudiantes como futuros trabajadores en su inserción en la producción y en la prestación de servicio y del proceso en que están inmersos.

Palabras claves: formación laboral, evaluación de la calidad, dimensiones.

Abstract

The present article offers the dimensions to consider in the evaluation of the quality of the labor formation of the half a technician in the Technical and Professional Education (ETP), as from its conception like process and result. The insufficiencies found in the epistemological analysis on the subject matter, it bases the relations that become established in the process of labor formation. These relations concretize the dimensions of evaluation of the quality of the labor formation in the ETP. The interrelation between each one of the elements constitute attributes of essence to evaluate in the process of labor formation to determine the levels of quality of the students like hardworking futures in which they are immersed.

Key words: labor formation, quality's evaluation, quality of labor formation, model

¹ Licenciado en Educación Especialidad Mecánica. Máster en Ciencias de la Educación. Profesor Asistente. Ha participado en varios eventos nacionales socializando sus resultados investigativos.

² Doctor en Ciencias Pedagógicas. Máster en Ciencias de la Educación. Profesor Auxiliar. Especialista en la formación laboral en la Educación Técnica y Profesional. Ha participado en varios eventos nacionales socializando sus resultados investigativos.

³ Licenciado en Educación Especialidad Educación Laboral y Dibujo Técnico. Máster en Ciencias de la Educación. Profesor Instructor. Ha participado en varios eventos nacionales socializando sus resultados investigativos.

El tratamiento de la calidad educativa es un problema complejo, tanto en su definición conceptual, como en su materialización y evaluación, dada la incidencia de múltiples factores, asociados a la naturaleza del propio concepto y a la complejidad del fenómeno educativo en sí mismo.

Al realizar un análisis epistemológico relacionados con la calidad educacional, evaluación y evaluación de la calidad se significan los trabajos de: Tiana (1999) citado por González (2000); Castro (1999), (Álvarez, 1999), Galdós-Torres-Valdés (2007), citados por Valiente (2000); Pino (2009); Torres, P. (2009); Guerra (2010); Torres y Cols. (2009, 2011) entre otros.

Estos autores han aportado estrategias, metodologías, concepciones dirigidas a la formación de valores morales, el comportamiento de los indicadores educativos claves, el desempeño profesional de docentes y directores, la evaluación del trabajo pedagógico, relacionada con la comprobación y valoración del logro de los objetivos del proceso pedagógico en un plano macroestructural y la evaluación de la calidad del desempeño profesional de los directivos, según los estudios de (Sarvelio y col.2017)

Al investigar en la incidencia de estos resultados en la ETP, se reveló que:

- Dicho proceso evaluativo no ha estado debidamente contextualizado a las características esenciales de la formación laboral del técnico medio de la (ETP).
- No se ha precisado el contenido de la evaluación de la calidad de la formación laboral del técnico medio en la ETP de acuerdo con las singularidades del proceso de formación de los mismos, ni las condiciones actuales en las que ocurre dicho proceso.

Lo anterior justifica la necesidad de concretar en la ETP un constante perfeccionamiento que responda con mayor calidad de los procesos y como resultado a las exigencias sociales, tecnológicas y laborales.

Atendiendo a estas insuficiencias, el objetivo que persigue la investigación está dado en el diseño de dimensiones para la evaluación de la calidad de la formación laboral del técnico medio en la ETP, que favorezca la calidad de la formación laboral de los estudiantes.

Dimensiones para la evaluación de la calidad de la formación laboral

La evaluación de la calidad de la formación laboral es sumamente compleja porque en el inciden un conjunto de factores multidimensionales. Sin embargo, es preciso y necesario desarrollar una evaluación sistemática y sistémica a partir de un conjunto de parámetros que admitan juicios de valor, fiables y seguros.

Valiente y Álvarez (2000), plantean que el complejo proceso de determinación del contenido de la evaluación depende, entre otros, de los siguientes factores:

- De los objetivos específicos de la evaluación que se desarrollará.

- Del tipo de evaluación que se va desarrollar.
- De la misión y la visión del centro educativo y el sistema de objetivos y metas institucionales a largo, mediano y corto plazo derivadas de ellas.
- Las concepciones que se asuman sobre la calidad de la educación.
- El paradigma que se asuma para la evaluación educativa.

En la práctica, el contenido de la evaluación suele ser expresado a través de un sistema de conceptos o categorías de carácter metodológico, estructuradas sistémicamente. Las más empleadas son: variables, dimensiones o áreas (y subdimensiones o subáreas), indicadores, datos, criterios.

El proceso de formación laboral, como todos en los que se involucra el hombre, según Fuentes (1998), es complejo y multidimensional, por lo que para concretar la modelación se hace necesario determinar las dimensiones que lo conforman, desde la óptica y en el contexto en que se desarrolla. Son disímiles los criterios sobre las dimensiones del proceso, así como, las definiciones existentes.

Se consultan diversos autores como: Fuentes y Álvarez (1998), Álvarez de Z. (1999), Sánchez (2003) y se asume las de Guerra (2000), que las define como:

“Un conjunto de componentes que permiten, de manera más objetiva, tener un juicio de valor acerca del fenómeno educativo en cuestión, y que se asume como indicadores, y los descriptores que en su interrelación armónica permiten emitir un juicio de valor más certero para evaluar el indicador con la mayor fiabilidad posible y facilitan otorgarle una categoría evaluativa más objetiva que se denominan: criterios” (Guerra; 2000, p. 6).

Dichos indicadores deben caracterizarse de forma tal que su funcionamiento óptimo permita establecer un patrón de calidad y establecer niveles intermedios y bajos para hacer viable y factible la medición.

El enfoque Holístico Configuracional de la Didáctica de la Educación Superior (Fuentes, 1999), sirve como referente metodológico para la determinación de las dimensiones en tanto se expresan las relaciones dialécticas que se producen en cada componente del objeto y se revelan determinadas cualidades del mismo.

Se tienen en cuenta también las dimensiones aportadas por Leyva y otros (2006) donde se relaciona aquella parte de la cultura: ciencia, arte, tecnología, creencias, saberes y tradiciones, naturaleza y sociedad, donde se manifiesta el problema y la delimitación de los conocimientos, lógica y métodos sistematizados por la práctica histórico social de la humanidad, necesarios para la solución del mismo, y de los cuales los sujetos que participan en el proceso deben apropiarse para resolver el problema, en aras de alcanzar el objetivo propuesto, a continuación se relacionan:

Como resultado de este proceso se determinó la siguiente variable: Evaluación de la calidad de la formación laboral del estudiante de técnico medio en Mecánica Industrial.

Se describen las dimensiones, subdimensiones e indicadores y los contenidos a evaluar:

Dimensión Académica: En esta dimensión los indicadores deberán concretar las acciones que, como parte del desempeño de los estudiantes de técnico medio en Mecánica Industrial permita mostrar la motivación por la especialidad que estudia, los procedimientos para la realización del trabajo o actividad y la evaluación hacia la calidad de la formación laboral como una vía de perfeccionamiento.

1. Subdimensión: Motivacional por la profesión.

Indicadores:

- Demuestra motivación hacia la especialidad que estudia.
- Estabilidad de la conducta y modos de actuación profesional.
- Nivel de actuación política para enfrentar la actividad de la producción y/o prestación de servicio.

2. Subdimensión: Procedimental para la realización del trabajo o actividad.

Indicadores:

- Expresa en su actuación habilidad para aplicar los conocimientos teóricos, métodos y procedimientos en la solución de los trabajos o ejercicio práctico.
- Aplica, usa y controla las máquinas herramientas, equipos, herramientas manuales en el desarrollo de las habilidades.
- Demuestra un orden lógico operacional en la práctica.

3. Subdimensión: Resultados hacia la calidad de la formación laboral.

Indicadores:

- Reconoce los logros y errores, así como sus causas fundamentales.
- Valora el control de los resultados de sus compañeros, así como al control de sus propios resultados.

Dimensión socio laboral- científico técnica:

La misma debe expresar el conjunto de elementos teóricos y prácticos del conocimiento asimilado y los diferentes efectos y acciones que desarrollan los estudiantes en lo social, laboral y científico técnico para evaluar su calidad en la formación laboral y elevar los resultados del proceso productivo.

1. Subdimensión: Contexto socio laboral

Indicadores:

- Uso racional y efectivo de las maquinarias industriales.
- Cuidado en beneficio de la empresa productiva y de la sociedad.
- Explotación eficiente de las maquinarias, mantenimiento, reparación y montaje de las piezas.

- Manifiesta en su accionar buenas relaciones con el colectivo laboral y la comunidad.

2. Subdimensión: Formación científico-técnica.

Indicadores:

- Conocimiento que posee sobre los avances científico - técnica.
- Participa en eventos científicos (Sociedades Científicas, FORUM de Ciencia y Técnica, Eventos de la BTJ, entre otros).
- Incorpora su experiencia científico-técnica en los informes de las tareas integradores y en el examen final estatal.

Dimensión actitudinal

Las cualidades laborales y los rasgos de la personalidad que caracterizan la formación laboral de los estudiantes de técnicos medios, se asumen de Consuegra (2018) y se contextualizan a la presente investigación, las que permite manifestar comportamientos adecuados y productivos de manera sistemática, durante su actuación en la solución de los problemas profesionales del contexto socio-laboral.

Subdimensión: Cualidades laborales y los rasgos de la personalidad.

Indicadores:

Comprometido la que se expresa en:

- El significado y sentido que le confiere el estudiante a la selección y aplicación del utillaje tecnológico, régimen de corte y los métodos tecnológicos para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- El respeto y cumplimiento de las normas de seguridad, higiene y protección para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- El trabajo cooperado y solidario durante la ejecución de métodos tecnológicos para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial que sea de necesidad y utilidad social.
- Las valoraciones que emite el estudiante del trabajo realizado desde el punto de vista económico, energético, ambiental, técnico y social (que sea de necesidad y utilidad social).

Organizado la que se expresa en:

- Ordena el puesto de trabajo en función de garantizar el cumplimiento de sus exigencias sociolaborales.
- La selección adecuada del utillaje tecnológico requerido para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.

- La manera en que mantiene, dispone y utiliza los medios de trabajo para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- La presentación del producto de su trabajo con orden, limpieza y calidad.

Responsable la que se expresa en:

- El conocimiento y cumplimiento de las normas de seguridad e higiene durante la elaboración de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.
- El cumplimiento de las exigencias sociolaborales de los puestos de trabajo de las empresas.
- El cumplimiento adecuado de la disciplina tecnológica requerida para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- El cuidado, protección y conservación de los medios de trabajo de que dispone.
- El uso racional de los recursos materiales, la disponibilidad tecnológica, dispositivos, instrumentos de medición y control, así como del equipamiento e insumos empleados en la solución de los problemas profesionales que se manifiestan durante la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.

Laborioso la que se expresa en:

- El amor hacia el trabajo y la labor que realiza sustentado en la abnegación y constancia durante el trabajo para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- Su actuación constante y esforzada durante la aplicación de métodos de trabajo tecnológico para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- La disposición y esfuerzo por resolver los problemas profesionales que se manifiestan en la elaboración de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial, que incluye otros no predeterminados.

Perseverante la que se expresa en:

- El empeño y dedicación por lograr las metas establecidas para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial (cumplimiento de los parámetros de calidad establecidos en la carta de instrucción tecnológica).
- El esfuerzo personal, decisión y constancia para enfrentar los retos que le impone el cumplimiento de las exigencias sociolaborales del puesto de trabajo en el cual se desempeña.

- La identificación de los obstáculos y la insistencia para vencerlos en aras de cumplir con las exigencias sociolaborales del puesto de trabajo; así como por resolver los problemas profesionales.
- La firmeza ante las dificultades y barreras durante la selección, ejecución y evaluación de la aplicación de métodos tecnológicos de mecanizado de piezas.

Independiente la que se expresa en:

- El desarrollo, autoperfeccionamiento y enriquecimiento de conocimientos, habilidades profesionales y valores durante la realización de las actividades laborales dirigidas a elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- La toma de decisiones producto al resultado de las valoraciones realizadas respecto a la calidad del trabajo realizado desde el punto de vista técnico, económico, ambiental, energético y social.
- La solución de los problemas profesionales desde sus conocimientos, habilidades profesionales para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial, así como sus posibilidades y potencialidades.
- La determinación y expresión de criterios y variantes que lo conduzcan a proponer acciones para la solución de los problemas profesionales que se manifiestan en la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y mantenimiento de la maquinaria industrial.

Flexible la que se expresa en:

- La aceptación de otros métodos tecnológicos diferentes a los seleccionados por él, que permitan lograr mejor eficiencia, productividad y calidad del proceso de maquinado de piezas, así como de mantenimiento y reparación de la maquinaria industrial.
- Escuchar y aceptar criterios y recomendaciones durante la selección, ejecución y valoración de los métodos de trabajo tecnológico que emplea para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial.
- Asumir lo positivo de cada experiencia del colectivo laboral, en función de contribuir a la solución de los problemas profesionales durante los procesos de corte de metales a través del maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial desde un enfoque humanista.
- La adaptación a las condiciones del aula anexa donde desarrolla los procesos de corte de metales a través del maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.
- El intercambio de opiniones, criterios y experiencias con los demás miembros del colectivo laboral a la hora de interpretar el croquis técnico o la documentación técnica de proyecto; de seleccionar, aplicar y evaluar el utillaje tecnológico, así

como los métodos tecnológicos para elaborar piezas mediante el maquinado, mantener y reparar la maquinaria industrial.

- Asumir y reconocer actitudes inadecuadas y puntos de vista errados durante el trabajo que realiza.
- Sensible la que se expresa en:
- El reconocimiento de los problemas profesionales que se manifiestan durante el maquinado de piezas, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial, así como de la necesidad de resolverlos para contribuir al desarrollo económico, ambiental y social del país.
- Los sentimientos de amor hacia la labor que realiza y el interés por obtener productos con calidad y estética, de utilidad y necesidad social.
- Sentir preocupación por resolver los problemas profesionales que se manifiestan durante los procesos de corte de metales a través del maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial; así como por el cumplimiento de las normas de protección higiene del trabajo y la documentación técnica de proyecto.

Creativo la que se expresa en:

- La flexibilidad de pensamiento, expresada en la selección del utillaje tecnológico y el método de trabajo tecnológico para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial según sus exigencias y asignación de servicio.
- La imaginación y originalidad que muestra a la hora de seleccionar el utillaje y el método tecnológico para elaborar piezas mediante el maquinado, reparar y mantener la maquinaria industrial, así como en la aplicación de alternativas de solución a los problemas profesionales (incluyendo otros no predeterminados) que se manifiestan en dicho proceso.
- La independencia expresada en la interpretación de la documentación técnica de proyecto, el croquis técnico, así como en la selección y aplicación de métodos de trabajo tecnológico eficientes.
- La curiosidad intelectual que expresa por la búsqueda de conocimientos científicos y actuales relacionados con el maquinado de piezas, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial, para la generación de inventivas que permitan su mejora continua y sistemática.
- La fluidez expresada en la generación, comunicación y socialización de ideas que posibiliten un mejor empleo del utillaje y los métodos tecnológicos para resolver problemas profesionales durante la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial (incluyendo otros no predeterminados).

Líder técnico – productivo y de servicios la que se expresa en:

- Conocimientos sobre el liderazgo, las teorías de los procesos de elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.
- Habilidades profesionales relacionadas con la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.
- Interés, respeto y amor por su profesión.
- Compromiso con la entidad laboral donde se desempeña.
- Gestionar y generar cambios originales y novedosos en los enfoques y métodos de elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, así como de reparación y mantenimiento de la maquinaria industrial en pos de mejorar su calidad con osadía, creatividad e inteligencia, venciendo su desánimo ante los obstáculos presentados, las ideas negativas, asumiendo riesgos y manteniendo un buen carácter antes las consecuencias que estos puedan generar.
- Emplear métodos y estilos de persuasión durante el desarrollo de sus actividades laborales por medio de los cuales motiva, despierta el interés y el compromiso de su colectivo laboral al aceptarlos como son y no como él quiere que sean, convirtiéndose en un paradigma a imitar por ellos de manera tal que los guía hasta lograr productos de alta calidad y eficiencia.
- Manifiestar autoridad moral ante sus colegas de trabajo, de manera tal que los compromete y logra a su vez que estos cumplan con los objetivos y tareas planteadas por la entidad laboral donde se desempeña laboralmente.
- Asumir un papel protagónico en la solución de problemas que se presentan en la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y mantenimiento de la maquinaria industrial, demostrado en la toma de decisiones con responsabilidad, laboriosidad, perseverancia, creatividad y sin delegar a sus compañeros de trabajo y la parte administrativa la propuesta de posibles vías de solución.

Emprendedor, la que se expresa en:

- Identificar necesidades y oportunidades a tomar en consideración durante la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y mantenimiento de la maquinaria industrial, que puedan ser eficientes y sustentables a nivel local, por el valor agregado que genere el producto que se crea o mejora, en función de lograr mayores niveles de posicionamiento y desarrollo a escala regional, nacional o internacional.
- Asumir riesgos durante el despliegue de su movilidad laboral geográfica y/o funcional.
- El esfuerzo personal, decisión y constancia que demuestra para enfrentar los retos que le impone el cumplimiento de las exigencias sociolaborales del puesto de trabajo en el cual se desempeñe.

Para estas cualidades laborales anteriormente, se deberán atender los siguientes rasgos que son la expresión de una adecuada gestión ambiental, uso de la informática y la investigación:

- Aplica la informática durante la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.
- Investiga en la búsqueda de alternativas innovadoras, originales y novedosas de solución a los problemas profesionales que se manifiestan durante la elaboración mecánica de piezas mediante el maquinado, la reparación y el mantenimiento de la maquinaria industrial.
- Genera alternativas de gestión ambiental, de desarrollo sustentable y sostenible como parte de las estrategias empleadas, manifestando sensibilidad y un comportamiento ambiental adecuado.

Las relaciones que se establecen en la integración de la evaluación de la calidad de la formación laboral del estudiante de técnico medio en Mecánica Industrial.

Una vez determinado el contenido de la evaluación se procedió al establecimiento de las relaciones existentes entre los componentes de la concepción teórica.

Entre los componentes de la concepción, los principios y el contenido de la evaluación se establecen relaciones que garantizan su estabilidad y dinámica. Los principios determinan el cómo evaluar y el contenido, el qué evaluar de la formación laboral del técnico medio.

Para la selección del contenido de la evaluación es necesario que el mismo se adecue a la singularidad del proceso de formación laboral del técnico medio, a los contextos de formación, agentes evaluativos, entornos socioculturales y al nuevo modelo de formación (Principio de la contextualización). Requiere, además, que se evalúen aquellos aspectos esenciales de la formación laboral del estudiante en su totalidad (Principio de la Integralidad), de manera flexible, de acuerdo con las características de los directivos, profesores, especialistas de la producción, estudiantes y del momento del curso (Principio de la Flexibilidad).

Por otra parte, para la aplicación práctica del contenido de la evaluación se debe planificar, organizar, ejecutar un proceso evaluativo para tomar decisiones necesarias sobre el proceso de formación laboral del estudiante de técnico medio de manera sistemática y sistémica en varios momentos de la formación laboral del técnico medio (Principio del carácter procesal de la evaluación) mediante la participación de todos los implicados en la formación laboral del estudiante (Principio de la interacción de los sujetos participantes). De igual manera, el contenido debe reflejar su estado ideal, para así poder determinar hacia dónde deben realizarse las transformaciones conscientes hacia el desarrollo en la formación laboral del mismo una vez aplicada la evaluación (Principio del carácter transformador consciente hacia el desarrollo). A través del contenido de la evaluación, los principios: la contextualización, el carácter procesal, la

flexibilidad, la integralidad, la interacción de los sujetos participantes y el carácter transformador consciente hacia el desarrollo alcanzan su concreción en la práctica. De igual manera no se puede determinar el contenido de la evaluación sin considerar los principios que guían, orientan y fundamentan el proceso evaluativo de la calidad en la formación laboral del estudiante de técnico medio en Mecánica Industrial.

El principio del carácter transformador consciente hacia el desarrollo constituye el elemento unificador de la concepción teórica. El mismo cumple con la función sintetizadora y fundamental de la concepción para la evaluación de la calidad de la formación laboral del estudiante de técnico medio en Mecánica Industrial. Es el elemento que aglutina a los demás componentes de la concepción en un todo único, es el de mayor jerarquía y los demás se subordinan a él para lograr su desarrollo. Es, además, el elemento que facilita la consistencia lógica de la concepción y le atribuye la cualidad transformadora a la evaluación de la calidad de la formación laboral del estudiante de técnico medio en Mecánica Industrial.

El resto de los componentes de la concepción se integran al elemento unificador (el principio del carácter transformador consciente hacia el desarrollo) y constituyen, a la vez, condiciones esenciales para que esta pueda tener lugar. El carácter transformador consciente hacia el desarrollo tiene lugar en un contexto particular, respondiendo a una situación histórico – social concreta. En esta última, se revelan la singularidad de la formación laboral del técnico medio de la especialidad Mecánica Industrial, así como las características económicas, culturales, familiares no sólo del estudiante, sino del medio que lo rodea.

Al realizar un análisis de la bibliografía existente sobre el tema se evidenció insuficiencias en lo que respecta a la evaluación de la calidad de la formación laboral en la ETP, por lo que se hace necesario determinar las dimensiones e indicadores y sus relaciones para diseñar el modelo de evaluación de la calidad de la formación laboral del técnico medio en la ETP.

La evaluación de la calidad de la formación laboral en la ETP debe ser concebida como un proceso y un resultado. El proceso se concreta en la evaluación de la dinámica de cuatro dimensiones a saber: sociocultural, metodológico-interactiva, pedagógico-profesional y científico- técnica. El resultado se concreta en la evaluación de las cualidades laborales de la personalidad del técnico medio en la ETP.

Referencias

Álvarez de Zayas, R. (1999). *Hacia un Currículo Integral y Contextualizado*. La Habana, Cuba: Editorial Academia.

Fuentes, H. y Álvarez, I. (1998). *Dinámica del proceso docente educativo en la educación superior*. Monografía. CeeS “Manuel F. Gran”. Universidad de Oriente.

- Fuentes G. H. (1999). *Didáctica de la Educación Superior*. / Homero Calixto Fuentes González... [et, al]. Santiago de Cuba: Universidad de Oriente. Centro de Estudio de Educación Superior Manuel F. Gran, 1999. [Soporte digital].
- Guerra, M. (2000). *La evaluación de la Calidad Educativa del ISP "José de la Luz y Caballero" bajo el prisma de indicadores*. (Tesis de maestría inédita). ISPH, Holguín.
- Leyva, A. y Mendoza, L. (2011). *La formación laboral en la educación cubana: experiencias en la preparación profesional a lo largo de la vida*. Ponencia publicada en el CD Memorias Congreso Internacional de Pedagogía 2011, con ISBN 978-959-304-070-9. Palacio de Convenciones, Ciudad de La Habana.
- Leyva, A. y otros (2011). *Apuntes y reflexiones para el trabajo pedagógico del maestro: aproximación a los fundamentos teóricos de la formación laboral*. Parte III. Universidad de Ciencias Pedagógicas "José de la Luz y Caballero", Holguín.
- Martínez, O. (2011). *La formación laboral del técnico medio en construcción civil a través del proceso pedagógico profesional de la asignatura fundamentos del diseño estructural*. (Tesis doctoral inédita). Universidad de Ciencias Pedagógicas "José de la Luz y Caballero", Holguín.
- Sánchez, M. E. (6 de 7 de 2003). El lugar de la evaluación institucional en la política universidad de los 90. *Recuperado* el 3 de 6 de 2014, de <http://www.ubp.edu.ar/investigación/revista10/art6.html>
- Sarvelio, S.; Rodríguez, M; Guerra, J. (2017). El papel del trabajo en la formación del profesional: un problema pedagógico. *Revista Opuntia Brava*,9 (2), <http://opuntiabrava.ult.edu.cu/index.php/opuntiabrava/article/view/171>, 1-10 (2017).
- Tiana, A. O.E.I. (2010). Evaluación de la Calidad de la Educación. En *Revista Iberoamericana de Educación* 8 (10), pp. 215-230.
- Torres, P y Galdós, S. A (2005). *Evaluación Institucional*. Editorial Academia, La Habana.
- Torres, P. y otros (2004). Estrategia cubana para la determinación de una metodología de evaluación internacional. *Revista Electrónica Iberoamericana sobre Calidad, Eficacia y Cambio en Educación*. 1 (2). Recuperado el 15/10/2015 de <http://www.ice.deusto.es/rinace/reice>
- Valiente, P, y Álvarez, R. (2000). *La Evaluación de Centros Educativos. Tema IV, Diplomado en Supervisión Educativa*. IPLAC, Ciudad de La Habana.