## INFORME PROCESO PEDAGÓGICO

Mes: Febrero

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Instructor:** | LADY VIVIANA ROJAS LEGUIZAMO | | | | | |
| **Programa:** | TECNICO EN FABRICACION DE ACERO SIDERURGIA SEMINTEGRADA | | | | | |
| **Código del programa** | 931103 | | | | | |
| **Nombre del proyecto formativo** | ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE ACERO ESTRUCTURAL POR PROCESOS SIDERÚRGICOS | | | | | |
| **Código del proyecto** | 2506100 | | | | | |
| **Versión** | 1 | | | | | |
| **Tipo de formación** | Titulada: | | Articulación | | Complementario | |
| **Nivel de formación** | Tecnólogo | | Técnico: | X | Curso | |
| **Modalidad de formación** | Presencial | X | Virtual | | | |
| **Código Ficha** | 2560010 | | | | | |
| **Horas dedicadas a la formación Académica** | 84 | | | | | |
| **N° Aprendices en formación** | 20 | | | | | |

| | |
|---|---|
| Actividad de Proyecto | Cortar palanquilla según programa de producción e instructivos operacionales |
| Competencias | 38899 - Solidificar acero de acuerdo con especificaciones de colada continua y normativa de seguridad |
| Resultados para ser evaluados en Sofía plus | 657161 - 1. Distribuir acero líquido en máquina de colada según programa de producción y normas de seguridad<br>657162 - 3. Dimensionar la palanquilla según programa de producción e instructivos operacionales |
| Guías | **GT12:** Corte palanquilla según programa de producción e instructivos operacionales |

**TÉCNICO EN FABRICACIÓN DE ACERO EN SIDERURGIA SEMIINTEGRADA**

| Código NSCL | NSCL | COMPETENCIA PROGRAMA | HORAS | CREDITOS | RESULTADOS DE APRENDIZAJE | HORAS | CREDITOS | Prácticas |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 290201204 | Acondicionar materiales de acuerdo con requerimientos técnicos y especificaciones de manufactura | Acondicionamiento de materiales para el proceso siderúrgico | 48 | 1 | CLASIFICAR CHATARRA SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMAS DE SEGURIDAD | 30 | 0,6 | * Clasificar chatarra<br>* Modificar características del material |
| | | | | | ORGANIZAR CHATARRA Y COPRODUCTOS CUMPLIENDO CON INSTRUCTIVOS OPERACIONALES | 18 | 0,4 | |
| 290201206 | Operar equipos de fusión de acuerdo con procedimientos técnicos y normativa de seguridad | Fundición de chatarra de acero en horno de arco electrico | 192 | 4 | Operar equipo HEA según procedimiento técnico y normativa | 120 | 2,5 | * Reconocer el proceso (equipos, MP, insumos): 6h<br>* Operar equipo HAE: 90 h<br>* Operar equipo de inyección de oxigeno: 12 h<br>* Operar equipo de adición de aleaciones: 12 h<br>* Tomar muestra de acero: 6h<br>* Controlar proceso de fusión en sala de control: 18 h |
| | | | | | Operar equipos auxiliares según requerimientos del proceso y estandar operacional. | 48 | 1,0 | |
| | | | | | Identificar estado del proceso de fusión con base en indicadores de sala de control. (SE EVALUA CON EL INFORME DE LA | 24 | 0,5 | |
| 290201205 | Ajustar afino de acero de acuerdo con estándares técnicos y especificaciones de horno cuchara. | Ajuste de afino de acero en horno cuchara | 96 | 2 | Comprobar condiciones químicas y térmicas del baño liquido de acuerdo con especificaciones técnicas del acero | 30 | 0,6 | * Reconocer el proceso (equipos, insumos): 6h<br>* Tomar muestras de acero liquido: 12 h<br>* Realizar afino secundario en HC: 78 h |
| | | | | | Controlar composición química del acero de acuerdo con el programa de producción y normas de seguridad | 66 | 1,4 | |
| 290201207 | Solidificar acero de acuerdo con especificaciones de colada continua y normativa de seguridad | Solidificación de acero en máquina de colada continua | 144 | 3 | Distribuir acero liquido según programa de producción | 30 | 0,6 | * Reconocer el proceso de colada continua (equipos, herramientas, insumos)<br>* La Cuchara<br>* Distribuidor (tundish)<br>* Molde<br>* Enfriamiento Secundario<br>* Enderezamiento<br>* Corte de las palanquillas |
| | | | | | Enfriar colada en el molde de acuerdo a procedimientos técnicos y normativa | 74 | 1,5 | |
| | | | | | Cortar palanquilla según programa de producción e instructivos de operación (SE EVALUA CON EL INFORME DE LA PRÁCTICA OPERACIONAL ACERIA) | 40 | 0,8 | |
| 290201216 | Laminar aceros de acuerdo con procedimiento técnico y normativa de seguridad | Laminación de palanquilla | 288 | 6 | Precalentar palanquilla según procedimiento técnico y normativa | 70 | 1,5 | * Reconocer planta de laminación (materia prima, insumos y equipos)<br>* Operar horno de precalentamiento<br>* Laminar acero<br>* Cortar y disponer producto terminado<br>* Inspeccionar producto terminado según especificaciones técnicas |
| | | | | | Dimensionar palanquilla con base en la orden de producción | 180 | 3,8 | |
| | | | | | DIMENSIONAR PRODUCTO LAMINADO SEGÚN INSTRUCTIVOS OPERACIONALES Y NORMATIVA (SE EVALUA CON EL INFORME DE LA PRÁCTICA OPERACIONAL LAMINACIÓN) | 38 | 0,8 | |
| | | INDUCCION | 48 | 1 | | 48 | 1 | 816 |
| | | Razonar cuantitativamente frente a | | | | | | |