SENA REGIONAL VALLE	Centro Nacional de Asistencia Técnica a la Industria – ASTIN **LISTA DE CHEQUEO - PROCESO Y/O PRODUCTO**	Código: 9230-FP-F-216 Versión: 3

1. IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO:

Programa de Formación: Fabricante de moldes y troqueles								*Ficha de caracterización: 2888488*	
Resultado(s) de aprendizaje correspondiente: *Construir el sistema guiado del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado, Construir el sistema de refrigeración del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado, Construir el sistema amarre del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado, Construir el sistema matriz del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado, Construir el sistema expulsión del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado, Construir el sistema de alimentación del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado.*								*Código de la guía: 9230-FP-O-534 v.3*	
Evidencia a evaluar: Proceso De Rectificado plano y cilíndrico para construir el sistema amarre, el sistema guiado, el sistema de refrigeración, el sistema de alimentación, el sistema expulsión y el sistema matriz del molde y/o troquel según el diseño y el proceso de mecanizado.									
Nombre/s del Instructor/es: Guido Orlando Benítez Acevedo									
Duración de la evaluación:	Durante el proceso	*Tipo de evidencia (marcar con una x):*	*Producto:*		*Desempeño:*		*Ambos:*	X	

2. PRESENTACIÓN E INSTRUCCIONES PARA EL DILIGENCIAMIENTO:

Señor/a Instructor/a:

- Observe en detalle el proceso y/o valore el producto y evalúe con objetividad.
- Comparta, con el Aprendiz, los resultados obtenidos y acuerde, si es necesario, un nuevo momento de evaluación.
- Firme el instrumento, verifique la firma del Aprendiz y registre la fecha de la evaluación.

3. CUERPO DEL INSTRUMENTO:

Criterios/Variables	Indicadores	APRENDICES																															
		1- CRISTHIAN CAMILO INSUASTI ESPINOSA	2- CRISTIAN EDUARDO VILLOTA GOMEZ	3- DAVID ESTEBAN ORDOÑEZ TABA	4- FABER ARLEY RAMIREZ BUENO	5- JAMES AIRTON RICO CRUZ	6- JEAN CARLOS PERLAZA PEREA	7- SEGUNDO SIGIFREDO TORRES CABEZAS	8- YONNY ALBERTO PAPAMIJA BOLAÑOS																							
		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)																															

Escaneado con CamScanner

	plano.																														
	Reajusta las desviaciones según secuencia lógica del procedimiento	S	S	S	S	S	S	S	S																						
Mecaniza convencional y/o CNC los Sistemas de los moldes según el plan de fabricación.	Realiza las operaciones de rectificado para mecanizar el sistema de amarre del molde y/o troquel según el plan de fabricación establecido.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza adecuadamente las operaciones de rectificado para mecanizar el sistema de guiado del molde y/o troquel según el plan de fabricación establecido.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza adecuadamente las operaciones de rectificado para mecanizar el sistema de refrigeración del molde y/o troquel según el plan de fabricación definido	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza adecuadamente las operaciones de rectificado para mecanizar el sistema de expulsión del molde y/o troquel según el plan de fabricación.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza adecuadamente las operaciones de rectificado para mecanizar el sistema matriz del molde y/o troquel según el plan de fabricación definido.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza adecuadamente las operaciones de rectificado para mecanizar el sistema de alimentación del molde y/o troquel según el plan de fabricación.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
Limpieza y aseo de máquina.	Realiza limpieza de maquina según indicaciones dadas por el instructor	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza limpieza de área de trabajo según indicaciones dadas por el instructor	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Hace disposición correcta de los residuos producidos en el mecanizado según normatividad	S	S	S	S	S	S	S	S																						
La evidencia es:	DE CALIDAD (Si cumple con los criterios e indicadores anteriores.)	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	PERTINENTE	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	VIGENTE	S	S	S	S	S	S	S	S																						

Escaneado con CamScanner

Aplica normas de seguridad industrial y salud ocupacional según el proceso de fabricación y normatividad.	Utiliza los elementos de seguridad necesarios para el trabajo en máquinas herramientas según la normatividad vigente.	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Se comporta de acuerdo a las normas establecidas para el ambiente de aprendizaje (taller de mecanizado) según normatividad interna e internacional	S	S	S	S	S	S	S	S																					
Emplea los instrumentos de medición, considerando la geometría de cada una de las piezas a elaborar y su precisión de acuerdo con procedimientos establecidos.	Hace alistamiento de los instrumentos de medición necesarios para el proceso a realizar según indicaciones	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Hace control metrológico antes, durante y Después del proceso de rectificado según normatividad vigente..	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Aplica buenas prácticas en el manejo del Instrumento de medición según normatividad vigente de metrología.	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Interpreta plano para mecanizado de acuerdo a la normatividad de interpretación grafica vigente	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Interpreta tolerancias y acabados según normatividad vigente	S	S	S	S	S	S	S	S																					
Utiliza las herramientas y equipos de rectificado según el sistema de molde y o troquel a fabricar y el plan de fabricación.	Realiza limpieza y descarburación de la pieza según indicaciones dadas.	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Limpia la mesa magnética según procedimiento establecido en el taller	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Sujeta la pieza con la mesa magnética de acuerdo a procedimiento establecido.	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Ajusta los topes de recorrido de acuerdo al tamaño de la pieza a mecanizar	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Selección de los avances y velocidades de corte según material y requerimientos de acabado de la pieza definidos en tablas de parámetros.	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Rectifica la muela.antes de realizar la operación según procedimiento establecido	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Rectifica la superficie de la pieza según tipo de acabado a realizar	S	S	S	S	S	S	S	S																					
	Verifica el paralelismo de la pieza mecanizada según tolerancias del	S	S	S	S	S	S	S	S																					

Escaneado con CamScanner

	AUTÉNTICA	S	S	S	S	S	S	S	S
RESULTADO FINAL **A:Aprobado; D:Deficiente:**		A	A	A	A	A	A	A	A
Firma del Aprendiz:		1- Cristhian insuasti	2- Cristian Villota.	3- David Ordoñez.	4-	5- Jamel Rico.	6- Jean carlos peralta	7- Bernardo torres.	8- Henry A. P.
Ciudad y fecha: 04 de diciembre de 2024									
Firma del/los Instructor/es:									

Escaneado con CamScanner