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 Torneado 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

Escaneado con CamScanner

		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)																													
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	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 requerimientos del plan de fabricación.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Hace control metrológico antes, durante y Después del proceso de torneado 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																						
	Deja sobre medidas para tratamiento Térmico según procedimientos de T.T. definidos previamente.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
Utiliza las herramientas y equipos de torneado de	La ruta de trabajo tiene una secuencia lógica según procedimientos definidos para el mecanizado de piezas	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza alistamiento y la puesta a punto de la máquina según manuales técnicos de la misma	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza alistamiento de herramientas manuales y herramientas de corte necesarias a utilizar durante el proceso según procedimientos estándar de mecanizado definidos previamente.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Calcula parámetros de corte para la operación de desbaste y acabado según herramientas, materiales y procesos a utilizar	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Hace montaje de materia prima de acuerdo a la geometría de esta.	S	S	S	S	S	S	S	S																						

Escaneado con CamScanner

acuerdo con el sistema de guiado, refrigeración, amarre, matriz, expulsión y alimentación de molde y/o troquel a fabricar.	Posiciona herramientas de corte según operación a realizar.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Utiliza accesorios de sujeción para el montaje del material según la geometría de la pieza.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza cortes de desbaste según procedimientos estándar de mecanizado	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza cortes de acabado según procedimientos estándar de mecanizado	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Refrigera adecuadamente durante el Proceso según la herramienta a utilizar	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Hace mejoras y correcciones operativas durante el proceso según necesidades de proceso detectadas	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Acepta indicaciones del instructor y trabaja en equipo	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 torneado para mecanizar el sistema de amarre del molde y/o troquel según el plan de fabricación definido.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza adecuadamente las operaciones de torneado para mecanizar el sistema de guiado del molde y/o troquel según el plan de fabricación.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza las operaciones de torneado 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 las operaciones de torneado 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 las operaciones de torneado para mecanizar el sistema matriz del molde y/o troquel según el plan de fabricación.	S	S	S	S	S	S	S	S																						
	Realiza las operaciones de torneado para mecanizar el sistema de alimentación del molde y/o troquel según el plan de fabricación establecido.	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																						

Escaneado con CamScanner

	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																						
	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- Arbey Villota. 3- David Ordoñez. 4- 5- James Lico. 6- Jean Carlos Portilla 7- Brayan Pino 8- Yhony A. I.																														
Ciudad y fecha: 04 de diciembre de 2024																															
Firma del/los Instructor/es:																															

Escaneado con CamScanner