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.								*Código de la guía: 9230-FP-O-534 v.3*	
Evidencia a evaluar: Mecanizado y entrega de piezas varias de práctica									
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)																																
Emplea los instrumentos de	Hace alistamiento de los instrumentos de Medición necesaria para el proceso a realizar según requerimientos del plan	S	S	S	S	S	S	S	S																								

Escaneado con CamScanner

medición, considerando la geometría de cada una de las piezas a elaborar y su precisión de acuerdo con procedimientos establecidos.	de fabricación.																																
	Hace control metrológico antes, durante y Después del proceso de torneado según normatividad vigente.	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 torneado de acuerdo con el sistema de guiado, refrigeración, amarre, matriz, expulsión y alimentación de molde y/o troquel a fabricar. Utiliza las herramientas y equipos de fresado de acuerdo con el sistema de guiado, refrigeración, amarre, matriz, expulsión y alimentación de molde y/o troquel a fabricar y el plan de fabricación.	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																								
	. Define 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																								
	Hace mejoras y correcciones operativas durante el proceso según necesidades de proceso detectadas	S	S	S	S	S	S	S	S																								
	Las piezas fabricadas cumplen con las dimensiones establecidas en el plano	S	S	S	S	S	S	S	S																								
	Las piezas son elaboradas dentro del tiempo establecido para la actividad	S	S	S	S	S	S	S	S																								
	Las piezas fabricadas cumplen con el rango de precisión solicitado	S	S	S	S	S	S	S	S																								
Aplicar normas de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional	Utiliza los elementos de protección personal necesarios para el trabajo a realizar según la normatividad vigente..	S	S	S	S	S	S	S	S																								
	Se comporta de acuerdo a las normas de seguridad establecidas para el ambiente de aprendizaje (taller de mecanizado) según normatividad interna e internacional	S	S	S	S	S	S	S	S																								

Escaneado con CamScanner

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- Cristian Villota.	3- David Ordoñez.	4-	5- James Rico	6- Jean carlos Peñalosa	7- [illegible]	8- Thoma A. P.

Ciudad y fecha: CALI, 28 de noviembre de 2024.

Firma del/los Instructor/es: [firma]

Escaneado con CamScanner