**ESCALA DE VALORACIÓN ETAPA DE EJECUCIÓN**

 **FABRICACIÓN DE UN TENSOR MECÁNICO**

**Nombre: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**Puntaje Ideal: 21 puntos Puntaje obtenido: \_\_\_\_\_\_\_ Nota:**

|  |  |
| --- | --- |
| **APRENDIZAJE ESPERADO** | **1.** Realiza trabajos de sujeción de piezas y componentes mecánicos, utilizando herramientas eléctricas y manuales, considerando las medidas de seguridad y de protección del medio ambiente.**2.** Pule piezas y componentes mecánicos, utilizando herramientas eléctricas y manuales, considerando las medidas de seguridad y de protección del medio ambiente.**4.** Aplica normas básicas de seguridad en el manejo de herramientas, máquinas y materiales, así como su orden y mantenimiento. |
| **OBJETIVO DE LA EVALUACIÓN** | Demostrar habilidades de sujeción y pulido de piezas y componentes mecánicos, a través de la fabricación de un tensor mecánico, aplicando constantemente normas de seguridad y trabajando eficazmente en equipo. |

La siguiente Escala de Valoración tiene como objetivo evaluar el desempeño en la realización de trabajos de sujeción y pulido de piezas y componentes mecánicos. Para ello se describen una serie de indicadores, es importante leer detalladamente con anterioridad para saber exactamente lo que se está evaluando.

|  |  |
| --- | --- |
|  | **CATEGORÍA DE DESEMPEÑO** |
| **DIMENSIÓN** | **Muy bien logrado****(4)** | **Logrado****(3)** | **Parcialmente logrado****(2)** | **Por lograr****(1)** |
| 1. Identificación de componente de sujeción: Selecciona tornillo mecánico adecuado de acuerdo con los 3 siguientes criterios: tamaño, forma, y material de la pieza.
 |  |  |  |  |
| 1. Selección de herramientas manuales: Selecciona las 4 siguientes herramientas manuales, considerando la pieza que debe fabricar: 1) tipo de lima, 2) hoja de sierra, 3) tipo de macho, y 4) herramientas de trazado
 |  |  |  |  |
| 1. Corte de material: El corte realizado con marco sierra es: a través de una línea recta, en una línea continua y las caras forman un ángulo recto
 |  |  |  |  |
| 1. Uso de limas: La superficie limada es plana, sin rebabas, y sin golpes.
 |  |  |  |  |
| 1. Uso de taladro pedestal: Las perforaciones realizadas con taladro pedestal: Tienen el diámetro necesario para realizar el hilo, se encuentran ubicadas según el plano de fabricación y utiliza las RPM necesarias.
 |  |  |  |  |
| 1. Fabricación de roscas: Las roscas exteriores e interiores fabricadas calzan perfectamente una con otra.
 |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **CATEGORÍA DE DESEMPEÑO** |
| **DIMENSIÓN** | **Muy bien logrado****(4)** | **Logrado****(3)** | **Parcialmente logrado****(2)** | **Por lograr****(1)** |
| 1. Pulido: La pieza termina cumple con la calidad superficial indicada en el plano de fabricación.
 |  |  |  |  |
| 1. Medidas: Todas las medidas corresponden con las indicadas en el plano de fabricación
 |  |  |  |  |
| 1. Cumplimiento de las normas de seguridad: Respeta las normas de seguridad establecidas: utilizando en todo momento los EPP.
 |  |  |  |  |
| 1. Trabajo en equipo: Los miembros del equipo se coordinan y organizan durante la fabricación.
 |  |  |  |  |
| **PUNTAJE OBTENIDO** |  |

|  |
| --- |
| **OBSERVACIONES** |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

**ESCALA DE EVALUACIÓN AL 60 %:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Puntaje** | **Nota** |  | **Puntaje** | **Nota** |
| **40** | 7 |  | **20** | 3,5 |
| **39** | 6,8 |  | **19** | 3,4 |
| **38** | 6,6 |  | **18** | 3,3 |
| **37** | 6,4 |  | **17** | 3,1 |
| **36** | 6,3 |  | **16** | 3 |
| **35** | 6,1 |  | **15** | 2,9 |
| **34** | 5,9 |  | **14** | 2,8 |
| **33** | 5,7 |  | **13** | 2,6 |
| **32** | 5,5 |  | **12** | 2,5 |
| **31** | 5,3 |  | **11** | 2,4 |
| **30** | 5,1 |  | **10** | 2,3 |
| **29** | 4,9 |  | **9** | 2,1 |
| **28** | 4,8 |  | **8** | 2 |
| **27** | 4,6 |  | **7** | 1,9 |
| **26** | 4,4 |  | **6** | 1,8 |
| **25** | 4,2 |  | **5** | 1,6 |
| **24** | 4 |  | **4** | 1,5 |
| **23** | 3,9 |  | **3** | 1,4 |
| **22** | 3,8 |  | **2** | 1,3 |
| **21** | 3,6 |  | **1** | 1,1 |