**ESCALA DE VALORACIÓN ACTIVIDAD N°1
“ESTUDIO DE CASO”**

## Nombre: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_­­­­\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Puntaje Ideal: 48 Pts. Puntaje obtenido: \_\_\_\_\_\_\_ Nota:**

|  |
| --- |
| **Objetivo de la evaluación** |
| Identificar los conocimientos, habilidades y actitudes respecto a los parámetros de corte, ángulos de corte y componentes de un torno convencional, mediante la metodología de estudio de caso de una pieza mecánica, utilizando información técnica. |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **N°** | **ACCIONES A EVALUAR** | **Muy bien logrado****3** | **Logrado****2** | **En proceso de logro****1** | **No logrado****0** | **P** |
| **1** | Identifica datos, parámetros y herramientas de corte de la pieza N°1. |  |  |  |  |  |
| **2** | Identifica datos, parámetros y herramientas de corte de la pieza N°2. |  |  |  |  |  |
| **3** | Identifica datos, parámetros y herramientas de corte de la pieza N°3. |  |  |  |  |  |
| **4** | Identifica ángulos de la herramienta de corte de la pieza N°1. |  |  |  |  |  |
| **5** | Identifica ángulos de la herramienta de corte de la pieza N°2. |  |  |  |  |  |
| **6** | Identifica ángulos de la herramienta de corte de la pieza N°3. |  |  |  |  |  |
| **7** |  Selecciona útiles y accesorios del torno necesarios para fabricar la pieza N°1. |  |  |  |  |  |
| **8** | Selecciona útiles y accesorios del torno necesarios para fabricar la pieza N°2. |  |  |  |  |  |
| **9** | Selecciona útiles y accesorios del torno necesarios para fabricar la pieza N°3. |  |  |  |  |  |
| **10** | Selecciona las operaciones de mecanizado necesarias para realizar la pieza N°1  |  |  |  |  |  |
| **11** | Argumenta la elección de las operaciones de mecanizado para la pieza N°1 de acuerdo a la información obtenida del plano de fabricación.  |  |  |  |  |  |
| **12** | Selecciona las operaciones de mecanizado necesarias para realizar la pieza N°2. |  |  |  |  |  |
| **13** | Argumenta la elección de las operaciones de mecanizado para la pieza N°**2** de acuerdo a la información obtenida del plano de fabricación.  |  |  |  |  |  |
| **14** | Selecciona las operaciones de mecanizado necesarias para realizar la pieza N°3. |  |  |  |  |  |
| **15** | Argumenta la elección de las operaciones de mecanizado para la pieza N°3 de acuerdo a la información obtenida del plano de fabricación.  |  |  |  |  |  |
| **16** | Elabora un informe que detalla los principales hallazgos encontrados en el caso. |  |  |  |  |  |
| **% TOTAL** |  |

|  |
| --- |
| **Observaciones:** |
|  |

**CRITERIOS PARA DEFINIR LOS DESEMPEÑOS:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Muy bien logrado****3** | **Logrado****2** | **En proceso de logro****1** | **No logrado****0** |
| Señala todos los elementos solicitados en la guía de trabajo. | Señala la mayoría de los elementos solicitados en la guía de trabajo. | Señala algunos elementos solicitados en la guía de trabajo.  | No señala ninguno de los elementos solicitados en la guía de trabajo. |

**ESCALA DE EVALUACIÓN AL 60 %:**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Puntaje** | **Nota** | **Puntaje** | **Nota** | **Puntaje** | **Nota** | **Puntaje** | **Nota** | **Puntaje** | **Nota** |
| **1** | [1.1](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=1.0) | **10** | 2.0 | **20** | 3.1 | **30** | 4.2 | **40** | 5.8 |
| **2** | [1.2](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=2.0) | **11** | 2.1 | **21** | 3.2 | **31** | 4.3 | **41** | 5.9 |
| **3** | [1.3](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=3.0) | **12** | 2.3 | **22** | 3.3 | **32** | 4.5 | **42** | 6.1 |
| **4** | [1.4](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=4.0) | **13** | 2.4 | **23** | 3.4 | **33** | 4.7 | **43** | 6.2 |
| **5** | [1.5](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=5.0) | **14** | 2.5 | **24** | 3.5 | **34** | 4.8 | **44** | 6.4 |
| **6** | [1.6](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=6.0) | **15** | 2.6 | **25** | 3.6 | **35** | 5.0 | **45** | 6.5 |
| **7** | [1.7](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=7.0) | **16** | 2.7 | **26** | 3.7 | **36** | 5.1 | **46** | 6.7 |
| **8** | [1.8](https://escaladenotas.cl/?nmin=1.0&nmax=7.0&napr=4.0&exig=60.0&pmax=48.0&explicacion=1&p=8.0) | **17** | 2.8 | **27** | 3.8 | **37** | 5.3 | **47** | 6.8 |
| **9** | 1.9 | **18** | 2.9 | **28** | 3.9 | **38** | 5.4 | **48** | 7.0 |
|  | **19** | 3.0 | **29** | 4.0 | **39** | 5.6 |  |