

## Lista de verificación del portafolio de evidencias

<b>Nombre del candidato:</b>					
<b>Clave y Centro de Evaluación:</b>					
<b>Código y estándar de competencias:</b> <span style="float: right;"><b>EC0520 Fabricación de piezas por desprendimiento de viruta</b></span>					
<b>Folio del lote:</b>	<b>Folio del proceso:</b>	<b>Fecha de elaboración:</b>	<b>Día:</b>	<b>Mes:</b>	<b>Año</b>
<b>Documento</b>	<b>Cumple/Firmado</b>	<b>Observaciones al documento</b>			



**Ficha de Registro**

Sí     No

Este documento se debe integrar al portafolio, en caso de que el candidato haya decidido hacer públicos sus datos personales se deberá anexar copia de su identificación oficial y de su CURP



**Diagnóstico**

Sí     No

Fecha de aplicación: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_



**Plan de evaluación**

Sí     No

Fecha de elaboración: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_



**Instrumentos de Evaluación integrados**

Sí     No

Fecha de aplicación: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_



**Evidencias**

Sí     No

Las evidencias deben estar en orden conforme al listado de evidencias que se encuentra en el portafolio de evidencias, con nombre y firma al calce de forma autógrafa



**Cédula de evaluación**

Sí     No

Fecha de elaboración: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

### Observaciones Generales

\_\_\_\_\_  
**Nombre y firma del Coordinador del Centro de Evaluación**

\_\_\_\_\_  
**Nombre y firma del Evaluador**

Este documento representa el cumplimiento de la integración del portafolio de evidencias que contribuye al aseguramiento de la calidad y es responsabilidad de quienes lo firman. Para efectos de auditoría deberá estar perfectamente validado e integrado, en caso contrario, se corre el riesgo de ser penalizado con la suspensión de los prestadores de servicios encargados.

# Portafolio de Evidencias

Nombre completo del Candidato(a):

EC0520 Fabricación de piezas por desprendimiento de viruta.

Nombre del evaluador (a):

No. de cédula de acreditación/Denominación del Centro de Evaluación:

# Índice

## 1. Datos del Candidato(a).

- ✓ Ficha de Referencia del Candidato(a) firmada
  - (En caso de haber aceptado hacer públicos sus datos favor de enviar copia de su identificación oficial y copia de su CURP)
- ✓ Diagnóstico del candidato(a).
- ✓ Tríptico de derechos y obligaciones (acuse de recibido)

## 2. Recopilación de evidencias.

- ✓ Plan de Evaluación Acordado con el Candidato(a)  
(Acuse de recibido)
- ✓ Instrumento de Evaluación Aplicado al Candidato(a) (únicamente en el caso de que los resultados hayan sido registrados en el IEC impreso)
- ✓ Evidencias complementarias (si y solo si el IEC lo establece como requerimiento adicional: fotografías, videos, documentos, etc.).
- ✓ Evidencia histórica y reporte de comprobación correspondiente (aplica si y solo si para la emisión del juicio de competencia se tomó como referente evidencia histórica).

## 3. Cierre de la evaluación.

- ✓ Cédula de Evaluación del Candidato(a)  
(Acuse de recibido)
- ✓ Encuesta de satisfacción del candidato(a)

# 1. Datos del Candidato(a)

<b>Fecha:</b>	<b>Día:</b>	<b>Mes:</b>	<b>Año:</b>
---------------	-------------	-------------	-------------

**DATOS GENERALES**

<b>Código:</b> EC0520	<b>Estándar de competencia:</b> Fabricación de piezas por desprendimiento de viruta.	<b>Nivel</b> Dos
--------------------------	---	---------------------

Este diagnóstico tiene el propósito de identificar las posibilidades de éxito del candidato(a) al realizar un proceso de evaluación en competencia laboral.

**Instrucciones para el candidato(a):**

Lea cuidadosamente los siguientes reactivos y únicamente responda aquellas opciones que están numeradas.

Si usted realiza o ha realizado la actividad descrita marque "✓" en la casilla correspondiente a "SI", de lo contrario márquela en la casilla "NO".

Las secciones sombreadas no requieren respuesta, indican una instrucción para los reactivos siguientes.

Si usted cuenta con alguna evidencia física generada con anterioridad, que se relacione con alguno(s) de los reactivos, infórmelo al evaluador.

<b>CRITERIOS DE DESEMPEÑO</b>		<b>Sí</b>	<b>No</b>
-------------------------------	--	-----------	-----------

**Cuando maquina piezas por torneado y taladrado, usted:**

1.	Conoce los requerimientos de Higiene/seguridad personal en el taller		
2.	Sabe preparar el torno/taladro para el maquinado de una pieza		
3.	Sabe preparar el maquinado de la pieza por torneado		
4.	Realiza el maquinado de la pieza por torneado		
5.	Prepara el maquinado de la pieza por taladro		
6.	Maquina la pieza por taladro		
7.	Sabe interpretar el plano del taller		
8.	Conoce la seguridad en torno		
9.	Conoce las partes del torno		
10.	Conoce el RPM del torno		
11.	Conoce las herramientas del torno		
12.	Conoce los instrumentos de medición		

**Al maquinar pieza por fresado, usted:**

13.	Sabe preparar la fresadora para el maquinado de una pieza		
14.	Sabe maquinar la pieza por fresado		
15.	Conoce las características de una fresadora		

**Al maquinar por rectificado, usted:**

16.	Sabe preparar la rectificadora para el maquinado de la pieza		
17.	Sabe realizar el maquinado de una pieza por rectificado		
18.	Conoce los procesos de corte y características de una rectificadora		
19.	Promoviendo la participación / evaluación / retroalimentación / colaboración / actualización continua del producto final		

**Usted puede demostrar los siguientes conocimientos acerca de los siguientes conceptos:**

20.	Interpretación del plano de taller		
21.	Seguridad en torno		
22.	Partes del torno		
23.	RPM del Torno		
24.	Herramientas del taladro		
25.	Instrumentos de medición		
26.	Características de la fresadora		

**RESULTADOS DEL ANÁLISIS DEL DIAGNÓSTICO**

**Evaluador:**

Deberá calcular el resultado del diagnóstico en porcentaje, dividiendo el número de respuestas afirmativas entre el total de reactivos y multiplicado por 100.

La diferencia del resultado, que son los reactivos negativos, deberá ser retroalimentada por el evaluador.

<b>Marque con una (✓) el resultado del diagnóstico:</b>	<input type="checkbox"/>	<b>Favorable al proceso de evaluación, si las respuestas afirmativas son igual o mayor al 85%, sobre el total de respuestas</b>
	<input type="checkbox"/>	<b>No Favorable al proceso de evaluación, si las respuestas afirmativas son igual o menor al 84.9%, sobre el total de respuestas</b>

Nombre y firma del candidato

Nombre y firma del evaluador

## 2. Recopilación de Evidencias

## Plan de Evaluación

<b>Evaluador:</b>	Nombre completo
<b>Centro de Evaluación:</b>	Clave de la Cédula de Evaluación/Denominación del Centro de Evaluación
<b>Fecha:</b>	Día – Mes – Año en que se acordó del Plan de Evaluación
<b>Estándar de Competencia:</b>	<b>EC0520 Fabricación de piezas por desprendimiento de viruta</b>
<b>Candidato(a):</b>	Nombre completo

<b>Resultado del Diagnóstico:</b>	Resultado numérico del diagnóstico aplicado (%):	<b>Favorable</b> <input type="checkbox"/>	<b>No favorable</b> <input type="checkbox"/>
<b>Se sugirió capacitación:</b>	<b>Sí</b> <input type="checkbox"/>	<b>No</b> <input type="checkbox"/>	

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
<b>Desempeños (acciones) a evaluarse con Técnica de Campo e instrumento Guías de Observación:</b>		
1.	<b>Cumplirá con los requerimientos de higiene/seguridad personal en el taller mecánico:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Portando camisola abotonada completamente,</li> <li>▪ Utilizando gafas transparentes de protección,</li> <li>▪ Portando calzado tipo industrial antiderrapante con puntera de protección, y</li> <li>▪ Presentando cabello corto/recogido y sin accesorios personales</li> </ul>	
2.	<b>Preparará el torno/taladro para el maquinado de la pieza:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando que el torno/taladro esté limpio, libre de rebaba/aceite/refrigerante,</li> <li>▪ Revisando que la lubricación en carros/bancada/husillos corresponda con el nivel requerido para el torno,</li> <li>▪ Revisando la lubricación del taladro en la columna/cremalleras, y</li> <li>▪ Revisando que se encuentren en condiciones de operación los paros de emergencia/conexiones eléctricas</li> </ul>	
3.	<b>Preparará el maquinado de la pieza por torneado:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando dimensiones/material/forma en las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a tornear en el plano de taller,</li> <li>▪ Solicitando la materia prima, dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición al almacén de acuerdo a las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a maquinar,</li> <li>▪ Acomodando por separado los dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición para prevenir el desorden alrededor del torno,</li> <li>▪ Realizando los cálculos técnicos de avances/revoluciones por minuto de acuerdo con la pieza a tornear,</li> <li>▪ Corroborando que la descripción de la pieza a tornear corresponda con las especificaciones técnicas de diseño del plano de taller,</li> <li>▪ Seleccionando los instrumentos de medición correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando herramientas de corte correspondientes al diseño de la pieza, • Seleccionando dispositivos de sujeción correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Habilitando la herramienta de corte de acuerdo con las características de la pieza,</li> <li>▪ Montando los herramientales/dispositivos para la sujeción de la pieza hasta que permanezcan totalmente fijos sin que se tambaleen,</li> <li>▪ Montando el material de acuerdo con las especificaciones técnicas correspondientes al torno, y</li> <li>▪ Montando la herramienta de corte de acuerdo con la altura del eje de rotación del torno/geometría de la pieza/secuencia de torneado</li> </ul>	

## Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
4.	<p><b>Realizará maquinado de la pieza por torneado:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Manteniendo el área de trabajo limpia/despejada durante el proceso de torneado de la pieza,</li> <li>▪ Utilizando las líneas de seguridad establecidas durante el proceso de torneado de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando avances/revoluciones en el torno con base en los cálculos técnicos realizados,</li> <li>▪ Verificando que la pieza se encuentre asegurada con los dispositivos de sujeción de acuerdo con el tipo de material/operación,</li> <li>▪ Ajustando el ángulo de inclinación de acuerdo con las especificaciones técnicas de diseño señaladas en el plano de taller,</li> <li>▪ Aplicando la profundidad de corte correspondiente al tipo de herramienta/tipo de material a utilizar,</li> <li>▪ Realizando el ciclo de torneado conforme a la configuración geométrica de la pieza/dirección de corte/descanso para evitar rayar la pieza,</li> <li>▪ Desbastando el material sobrante de la pieza hasta conseguir la configuración geométrica/dimensiones referidos en el plano de taller,</li> <li>▪ Verificando que las dimensiones/acabado de la pieza correspondan con las especificaciones técnicas de diseño, antes de desmontarla,</li> <li>▪ Desmontando la pieza sin maltratarla, evitando colisión con los herramientas/partes de la máquina para no dañarla,</li> <li>▪ Desmontando los dispositivos/herramientas/accesorios sin dañar al usuario/maquinaria,</li> <li>▪ Limpiando la pieza para su entrega,</li> <li>▪ Dejando el torno/área de trabajo libre de basura/residuos de materiales,</li> <li>▪ Aplicando lubricación constante en carros/bancada/husillos del torno sin que ninguna de las partes quede sin lubricación, y</li> <li>▪ Entregando dispositivos/herramientas/accesorios/instrumentos de medición libres de grasa/rebaba al almacén de herramientas</li> </ul>	
5.	<p><b>Preparará el maquinado de la pieza por taladrado:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando dimensiones/material/forma en las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a taladrar en el plano de taller,</li> <li>▪ Solicitando los materiales, dispositivos/herramientas/accesorios/instrumentos al almacén de acuerdo a las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a taladrar,</li> <li>▪ Acomodando por separado los dispositivos/herramientas/accesorios/instrumentos de medición para prevenir el desorden alrededor del taladro,</li> <li>▪ Realizando los cálculos técnicos de revoluciones por minuto de acuerdo con la pieza a taladrar,</li> <li>▪ Corroborando que la descripción de la pieza a taladrar corresponda con las especificaciones técnicas de diseño,</li> <li>▪ Seleccionando los instrumentos de medición correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando herramientas de corte correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando dispositivos de sujeción correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Habilitando la herramienta de corte de acuerdo con las características de la pieza,</li> <li>▪ Montando los herramientas/dispositivos para la sujeción de la pieza hasta que permanezcan totalmente fijos sin que se tambaleen, y</li> <li>▪ Montando la herramienta de corte de acuerdo con el plano de taller, geometría de la pieza y secuencia de taladrado</li> </ul>	
6.	<p><b>Maquinará la pieza por taladrado:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Manteniendo el área de trabajo limpia/despejada durante el proceso de taladrado de la pieza,</li> <li>▪ Utilizando las líneas de seguridad establecidas durante el proceso de taladrado de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando revoluciones en el taladro con base en los cálculos técnicos realizados</li> <li>▪ Trazando con los herramientas la pieza conforme a las indicaciones de taladrado del plano de taller,</li> <li>▪ Montando la pieza de acuerdo con las especificaciones técnicas correspondientes al taladro,</li> <li>▪ Verificando que el material de trabajo se encuentre asegurado con los dispositivos de sujeción de acuerdo con el tipo de pieza/material/operación,</li> <li>▪ Ajustando la herramienta de corte de acuerdo con las especificaciones técnicas de diseño señaladas en el plano de taller,</li> <li>▪ Aplicando la profundidad de corte correspondiente al tipo de herramienta/tipo de material a utilizar,</li> <li>▪ Realizando el ciclo de taladrado conforme a la configuración geométrica de la pieza/dirección de corte/descanso para no rayar la pieza,</li> <li>▪ Barrenando la pieza hasta conseguir la configuración geométrica/dimensiones referidos en el plano de taller,</li> <li>▪ Verificando que las dimensiones/acabado de la pieza correspondan con las especificaciones técnicas de diseño, antes de desmontarla,</li> <li>▪ Desmontando la pieza sin maltratarla, evitando colisión con los herramientas y partes del taladro para no dañarla,</li> <li>▪ Desmontando los dispositivos/herramientas/accesorios sin dañar al usuario/maquinaria,</li> <li>▪ Limpiando la pieza para su entrega,</li> </ul>	

## Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Dejando el taladro/área de trabajo libre de basura/residuos de materiales,</li> <li>▪ Aplicando lubricación constante en columna/cremalleras del taladro sin que ninguna de las partes quede sin lubricación, y</li> <li>▪ Entregando dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición libres de grasa/rebaba al almacén de herramientas</li> </ul>	
7.	<b>Preparará la fresadora para el maquinado de la pieza:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando que la fresadora esté limpia, libre de rebaba/aceite/refrigerante,</li> <li>▪ Revisando que la lubricación en husillos/guías corresponda con el nivel requerido para la fresadora, y</li> <li>▪ Revisando que se encuentren en condiciones de operación los paros de emergencia/conexiones eléctricas</li> </ul>	
8.	<b>Preparará el maquinado de la pieza por fresado:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando dimensiones/material/forma en las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a fresar en el plano de taller,</li> <li>▪ Solicitando los materiales, dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición al almacén de acuerdo a las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a fresar,</li> <li>▪ Acomodando por separado los dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición para prevenir el desorden alrededor de la fresadora,</li> <li>▪ Realizando los cálculos técnicos de avances/revoluciones por minuto de acuerdo con la pieza a fresar,</li> <li>▪ Corroborando que la descripción de la pieza a fresar corresponda con las especificaciones técnicas de diseño,</li> <li>▪ Seleccionando los instrumentos de medición correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando herramientas de corte correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando dispositivos de sujeción correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Habilitando la herramienta de corte de acuerdo con las características de la pieza,</li> <li>▪ Montando los herramientas/dispositivos para la sujeción de la pieza hasta que permanezcan totalmente fijos son que se tambaleen,</li> <li>▪ Montando la pieza de acuerdo con las especificaciones técnicas correspondientes a la fresadora, y</li> <li>▪ Montando la herramienta de corte de acuerdo al proceso de fresado a realizar</li> </ul>	
9.	<b>Realizará maquinado de la pieza por fresado:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Manteniendo el área de trabajo limpia/despejada durante el proceso de fresado de la pieza,</li> <li>▪ Utilizando las líneas de seguridad establecidas durante el proceso de fresado de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando avances/revoluciones en la fresadora con base en los cálculos técnicos realizados,</li> <li>▪ Verificando que el material de trabajo se encuentre asegurado con los dispositivos de sujeción de acuerdo con el tipo de pieza/material/operación,</li> <li>▪ Aplicando la profundidad de corte correspondiente al tipo de herramienta/tipo de material a utilizar,</li> <li>▪ Realizando el ciclo de fresado conforme a la configuración geométrica de la pieza/dirección de corte/descanso para no rayar la pieza,</li> <li>▪ Desbastando el material sobrante de la pieza hasta conseguir la configuración geométrica/dimensiones referidos en el plano de taller,</li> <li>▪ Verificando que las dimensiones/acabado de la pieza correspondan con las especificaciones técnicas de diseño, antes de desmontarla,</li> <li>▪ Desmontando la pieza sin maltratarla, evitando colisión con los herramientas y partes de la fresadora para no dañarla,</li> <li>▪ Desmontando los dispositivos/herramientales/accesorios sin dañar al usuario/ maquinaria,</li> <li>▪ Limpiando la pieza para su entrega,</li> <li>▪ Dejando la fresadora/área de trabajo libre de basura/residuos de materiales,</li> <li>▪ Aplicando lubricación constante en bancada/husillos/guías de la fresadora sin que ninguna de las partes quede sin lubricación</li> <li>▪ Entregando dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición libres de grasa/rebaba al almacén de herramientas</li> </ul>	
10.	<b>Cumplirá con los requerimientos de higiene/seguridad personal en el taller mecánico:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Portando bata de trabajo abotonada completamente,</li> <li>▪ Utilizando goggles transparentes de protección,</li> <li>▪ Portando calzado tipo industrial antiderrapante con puntera de protección,</li> <li>▪ Presentando cabello corto/recogido, y</li> <li>▪ Evitando el uso de accesorios personales</li> </ul>	

## Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
11.	<b>Preparará la rectificadora para el maquinado de la pieza:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando que la rectificadora esté limpia, libre de rebaba/aceite/refrigerante,</li> <li>▪ Revisando que la lubricación en la columna/cremalleras corresponda con el nivel requerido para la rectificadora, y</li> <li>▪ Revisando las condiciones de operación en paros de emergencia/conexiones eléctricas</li> </ul>	
12.	<b>Preparará el maquinado de la pieza por rectificado:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Revisando dimensiones/material/forma en las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a rectificar en el plano de taller,</li> <li>▪ Solicitando los materiales, dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos al almacén de acuerdo a las especificaciones técnicas de diseño de la pieza a rectificar,</li> <li>▪ Acomodando por separado los dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición para prevenir el desorden alrededor de la rectificadora,</li> <li>▪ Realizando los cálculos técnicos de avances/revoluciones por minuto de acuerdo con la pieza a rectificar,</li> <li>▪ Corroborando que la descripción de la pieza a rectificar corresponda con las especificaciones técnicas de diseño,</li> <li>▪ Seleccionando los instrumentos de medición correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando la muela correspondiente al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Revisando las condiciones de la muela con las pruebas de sonido/balanceo/rectificado,</li> <li>▪ Seleccionando dispositivos de sujeción correspondientes al diseño de la pieza,</li> <li>▪ Montando los herramientas/dispositivos para la sujeción de la pieza hasta que permanezcan totalmente fijos sin que se tambaleen,</li> <li>▪ Montando el material de acuerdo con las especificaciones técnicas correspondientes a la rectificadora,</li> <li>▪ Revisando que las guardas de seguridad de la muela/pieza estén aseguradas, y</li> <li>▪ Ajustando los topes de carrera para el proceso de rectificado</li> </ul>	
13.	<b>Realizará maquinado de la pieza por rectificado:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Manteniendo el área de trabajo limpia/despejada durante el proceso de rectificado de la pieza,</li> <li>▪ Utilizando las líneas de seguridad establecidas durante el proceso de rectificado de la pieza,</li> <li>▪ Seleccionando avances/revoluciones en la rectificadora con base en los cálculos técnicos realizados,</li> <li>▪ Verificando que el material de trabajo se encuentre asegurado con los dispositivos de sujeción de acuerdo con el tipo de pieza/material/operación,</li> <li>▪ Ajustando el ángulo de inclinación de acuerdo con las especificaciones técnicas de diseño señaladas en el plano de taller,</li> <li>▪ Aplicando la profundidad de corte correspondiente al tipo de herramienta/tipo de material a utilizar,</li> <li>▪ Realizando el ciclo de rectificado conforme a la configuración geométrica de la pieza/dirección de corte/descanso para no rayar la pieza,</li> <li>▪ Desbastando el material sobrante de la pieza hasta conseguir la configuración geométrica/dimensiones referidos en el plano de taller,</li> <li>▪ Verificando que las dimensiones/acabado de la pieza correspondan con las especificaciones técnicas de diseño, antes de desmontarla,</li> <li>▪ Desmontando la pieza sin maltratarla, evitando colisión con los herramientas y partes de la máquina para no dañarla,</li> <li>▪ Desmontando los dispositivos/herramientales/accesorios sin dañar al usuario/ o maquinaria,</li> <li>▪ Limpiando la pieza para su entrega,</li> <li>▪ Dejando la máquina/área de trabajo libre de basura/residuos de materiales,</li> <li>▪ Aplicando lubricación constante en bancada/husillos/guías de la rectificadora sin que ninguna de las partes quede sin lubricación, y</li> <li>▪ Entregando dispositivos/herramientales/accesorios/instrumentos de medición libres de grasa/rebaba al almacén de herramientas</li> </ul>	
<b>Productos (evidencia física) a evaluarse con Técnica de Gabinete e instrumento Listas de Cotejo:</b>		
14.	<b>Presentará la pieza torneada:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se encuentra limpia/libre de rebaba,</li> <li>• Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>• Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>• Cumple con el acabado pulido</li> </ul>	

## Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
15.	<b>Presentará la pieza taladrada:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se encuentra limpia y libre de rebaba,</li> <li>• Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>• Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>• Cumple con la perpendicularidad sobre la superficie de la pieza</li> </ul>	
16.	<b>Cumplirá con los requerimientos de higiene/seguridad personal en el taller mecánico:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portando camisola abotonada completamente,</li> <li>• Utilizando gafas transparentes de protección,</li> <li>• Portando calzado tipo industrial antiderrapante con puntera de protección, y</li> <li>• Presentando cabello corto/recogido y sin accesorios personales</li> </ul>	
17.	<b>Presentará la pieza fresada:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Se encuentra limpia/libre de rebaba,</li> <li>▪ Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>▪ Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>▪ Cumple con el acabado pulido fino</li> </ul>	
18.	<b>Presentará la pieza rectificada:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Se encuentra limpia/libre de rebaba,</li> <li>▪ Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>▪ Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>▪ Cumple con el acabado especificado en el plano de taller</li> </ul>	
<b>Conocimientos (temas) a evaluarse con Técnica de Gabinete y con instrumentos Cuestionarios</b>		
19.	Interpretación del plano de taller	
20.	Seguridad en torno	
21.	Partes del torno	
22.	RPM del Torno	
23.	Herramientas del taladro	
24.	Instrumentos de medición	
25.	Características de la fresadora	
26.	Procesos de corte y características de una rectificadora	
<b>Actitudes, hábitos y valores (acciones o productos) a evaluarse con Guías de Observación o Lista de Cotejo</b>		
27.	<b>Amabilidad</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La manera en que interactúa de manera cordial con el personal de las áreas del taller durante la fabricación de la pieza</li> </ul>	
28.	<b>Iniciativa:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La manera en que propone alternativas para eficientar la fabricación de la pieza</li> </ul>	
<b>Situaciones Emergentes: Acciones o conocimientos a evaluarse con técnicas de campo o gabinete y con instrumentos Guías de Observación o Cuestionarios. Sólo registrar en caso de que existan en el IEC</b>		
29.	<b>Colisión de los carros con el chuck</b> <b>Respuesta(s) esperadas:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Accionar el paro de emergencia del torno/recorrer el carro longitudinal/investigar el motivo de la falla</li> </ul>	

## Plan de Evaluación

No.	Actividades del candidato y forma de desarrollo	Fecha (dd/mm/aaaa)
30.	<b>Ruptura de la broca en uso</b> <b>Respuesta(s) esperadas:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Accionar el paro de emergencia del taladro/desmontar la broca/reconocer las causas de la ruptura de la broca.</li> </ul>	
31.	<b>Ruptura de la herramienta de corte de la fresadora</b> <b>Respuesta(s) esperadas:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Accionar el paro de emergencia/desmontar la herramienta de corte de la fresadora/reconocer las causas de la ruptura</li> </ul>	
32.	<b>Colisión de la muela de la rectificadora contra la pieza de trabajo</b> <b>Respuesta(s) esperadas:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Accionar el paro de emergencia de la rectificadora/desmontar la herramienta de corte de la rectificadora/reconocer e investigar las causas de la ruptura.</li> </ul>	

Requerimientos para el desarrollo de la evaluación	
<b>Requerimientos:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Calculadora científica, lápiz, goma, sacapuntas, papel para anotar.</li> <li>Los dispositivos, herramientas, accesorios e instrumentos necesarios y suficientes para las operaciones a realizar, que correspondan con el material para maquinar, así como la habilitación de las herramientas cuando sea necesario.</li> <li>Al menos un plano de taller para la aplicación del IEC que contenga las especificaciones necesarias para la evaluación correspondiente a la maquinaria a utilizar y a los siguientes procesos: cilindrado, refrentado, conicidad, roscado, taladrado, fresado y rectificado.</li> </ul>
<b>Detalles de la práctica:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Para demostrar la competencia en este EC, se recomienda que se lleve a cabo en el lugar de trabajo y durante su jornada laboral, sin embargo, pudiera realizarse de manera simulada si el sitio para la evaluación cuenta con la infraestructura para llevar a cabo el desarrollo de todos los criterios de evaluación referidos en el EC.</li> </ul>
<b>Responsable de proveer los insumos:</b>	Evaluador, Candidato o Ambos
<b>Tiempo estimado para la evaluación:</b>	1 hora en gabinete y 7 horas en campo, <b>totalizando 8 horas</b>

Aspectos para obtener un juicio de competente:	
Cantidad	Requerimiento
<b>Primero:</b>	La suma total del peso relativo de los pesos del IEC que se aplique sea igual o mayor a: <b>99.41</b> .
<b>Segundo:</b>	Existe al menos un reactivo cumplido para cada criterio de evaluación, aplica solo para reactivos de Producto y Desempeño

Acuerdo para el desarrollo de la Evaluación		
Lugar:	Fecha:	Horario:
Dónde se evaluará, nombre del lugar de evaluación, y teléfonos	Día/mes/año	Hora de la evaluación

Acuerdo para la presentación de resultados de la evaluación (no debe ser mayor a cinco días hábiles posterior a la evaluación):		
Lugar:	Fecha:	Horario:
Dónde se entregarán los resultados, nombre del lugar, y teléfonos	Día/mes/año	Hora de la entrega de resultados

### Plan de Evaluación

Con la firma del presente confirmo que:

- Se me proporcionó la información suficiente y detallada respecto a los desempeños, productos y conocimientos a demostrar durante la evaluación, así como los lugares, fechas y horarios en que se realizará.
- Se me proporcionó y explicó el tríptico de derechos y obligaciones de los usuarios del Sistema Nacional de Competencias.

**Notas Importantes:**

- La emisión del certificado, deberá realizarse en un período estimado de 90 días naturales a partir de la entrega de resultados al candidato.
- Previo a la solicitud del certificado, el proceso de evaluación será revisado por un Grupo de Dictamen, para asegurar que el evaluador trabajó en apego a la normatividad establecida por el CONOCER y a lo solicitado en el Estándar de Competencia.
- En caso de que el Grupo de Dictamen determine que el evaluador NO se apegó a la normatividad el proceso de evaluación tendrá que reponerse al candidato, sin costo (para el candidato) y con un evaluador distinto.
- Si el Grupo de Dictamen Ratifica el juicio dado por el evaluador, el CE/Ei se pondrá en contacto con el candidato para indicarle los trámites correspondientes ante la ECE/OC para la emisión del Certificado de competencia.

---

Nombre y firma del Evaluador

---

Nombre y firma del Candidato(a)

Estoy de acuerdo

\*Se deberá entregar copia de este documento al candidato

A continuación, se listan las evidencias que se deben presentar y cumplir cada uno de los puntos

EC0520 Fabricación de piezas por desprendimiento de viruta	
LISTA DE EVIDENCIAS INTEGRADAS (Favor de identificar las evidencias con el número y nombre correspondiente)	
1. <b>Fotografía del candidato con la pieza torneada:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se encuentra limpia/libre de rebaba,</li> <li>Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>Cumple con el acabado pulido.</li> </ul>
2. <b>Fotografía del candidato con la pieza taladrada:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se encuentra limpia y libre de rebaba,</li> <li>Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>Cumple con la perpendicularidad sobre la superficie de la pieza.</li> </ul>
3. <b>Fotografía del candidato con la pieza fresada:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se encuentra limpia/libre de rebaba,</li> <li>Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>Cumple con el acabado pulido fino.</li> </ul>
4. <b>Fotografía del candidato con la pieza rectificada:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se encuentra limpia/libre de rebaba,</li> <li>Tiene la geometría especificada en el plano de taller,</li> <li>Cumple con las medidas especificadas en el plano de taller, y</li> <li>Cumple con el acabado especificado en el plano de taller.</li> </ul>
5. <b>* Fotografías o videos cortos (20 a 30 segundos) de los desempeños solicitados</b>	<p>en las guías de observación del instrumento de evaluación (se sugiere 4 fotografías por hoja tamaño carta escaneada) describiendo al pie de esta el momento que representa.</p> <p><b>MUY IMPORTANTE:</b></p> <p><b>En las fotografías que se solicitan, deberán aparecer el candidato, los participantes principalmente y si es el caso, el evaluador,</b> en las distintas situaciones que se mencionan en las guías de observación de los instrumentos de evaluación.</p> <p><b>Las evidencias integradas en el portafolio de evidencias deberán contener el nombre y firma de manera autógrafa del candidato(a).</b></p>

Se presentan evidencias históricas y/o adicionales (no obligatorias)	Sí	No

En caso de presentar evidencias históricas deberá integrar el

**“Reporte de autenticación y validación de evidencia histórica”**

### 3. Cierre de la Evaluación

## Cédula de Evaluación

<b>Evaluador:</b>	Nombre completo del Evaluador
<b>Centro de Evaluación:</b>	Clave de la Cédula de Evaluación/Denominación del Centro de Evaluación
<b>Candidato(a):</b>	Nombre completo
<b>Estándar de Competencia:</b>	<b>EC0520 Fabricación de piezas por desprendimiento de viruta</b>
<b>Fecha:</b>	Día – Mes – Año de la presentación de los resultados de la evaluación

RESULTADO DE LA EVALUACIÓN	
<b>Mejores prácticas:</b>	Describe, en su caso, los resultados sobresalientes del Candidato(a) presentados en la evaluación.
<b>Áreas de oportunidad:</b>	Describe, en su caso, los resultados del Candidato(a) donde podría mejorar sus actividades y que requieren de un punto de atención para la mejora.
<b>Criterios de Evaluación que no se cubrieron:</b>	Anote el o los componentes del EC, con su referencia a conocimientos, productos, desempeños y las evidencias que no demostró satisfactoriamente.
<b>Recomendaciones:</b>	Anote las recomendaciones de capacitación con base en competencias y la identificación de estándares en los que pudiera evaluarse y certificarse el Candidato(a).

JUICIO DE EVALUACIÓN

Evaluador
Nombre y Firma

Candidato(a)
Nombre y Firma

\*Se debe entregar copia al candidato

Estoy de acuerdo con el juicio de evaluación y satisfecho con los comentarios emitido: Sí  No 

<b>Notas:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>El Juicio de Competencia emitido, está sujeto a la ratificación del Grupo de Dictamen</li> <li>El candidato realizará el trámite para la emisión del certificado si y sólo si su juicio de competencia resulta ser Competente y es ratificado por el grupo de dictamen</li> </ul>
---------------	--

Contacto, sugerencias o quejas: buzón\_daoce@conalep.edu.mx

<b>Comentarios del candidato:</b>	Para uso libre y exclusivo del candidato
-----------------------------------	--

**Anexo IV**  
**F03-MO-COSU-05 Encuesta de satisfacción del proceso de evaluación**





La encuesta debe contener reactivos relacionados con la atención y tiempos del servicio en cuanto al procedimiento de evaluación, el presente formato es sugerido.

**Encuesta de Satisfacción del Proceso de Evaluación de Competencia**

**SU OPINIÓN ES MUY IMPORTANTE**

<b>Nombre y firma del Candidato:</b>	
--------------------------------------	--

Conteste las siguientes preguntas marcando con una **X** la opción que considere adecuada al servicio recibido, conforme a la siguiente escala de evaluación:

		Totalmente desacuerdo	Parcialmente en desacuerdo	De acuerdo	Muy de acuerdo
					
1.	¿La presentación del Estándar de Competencia y la aplicación del diagnóstico, fue realizada sin costo para usted?				
2.	¿La información proporcionada fue suficiente para iniciar sin dudas su proceso de evaluación?				
3.	¿Recibió un trato digno y respetuoso durante las etapas del proceso de evaluación?				
4.	¿Fue condicionada a tomar un curso de capacitación previo a la evaluación?				
5.	¿Le presentaron, explicaron y acordaron el Plan de Evaluación previo a la evaluación?				
6.	¿Recibió retroalimentación detallada de las etapas y resultados de su evaluación?				
7.	¿El evaluador atendió todas sus dudas?				
8.	¿En caso de haber resultado competente, le informaron los tiempos de entrega del certificado?				



[www.conocer.gob.mx](http://www.conocer.gob.mx)

Llama al 01 800 288 2666