

Rúbrica Analítica para Evaluación de Soldadura de Arco Eléctrico en Ingeniería Metalúrgica

Rúbrica Analítica | Ingeniería | Ingeniería Metalúrgica | 4 niveles

Descripción

Esta rúbrica evalúa las competencias técnicas y teóricas de los estudiantes en los procesos de soldadura TIG, MIG, SMAW, FCAW y SAW, permitiendo identificar fortalezas y áreas de mejora en cada técnica de forma detallada.

Rúbrica

Rúbrica Analítica para Evaluación de Soldadura de Arco Eléctrico en Ingeniería Metalúrgica

Esta rúbrica evalúa las competencias técnicas y teóricas de los estudiantes en los procesos de soldadura TIG, MIG, SMAW, FCAW y SAW, permitiendo identificar fortalezas y áreas de mejora en cada técnica de forma detallada.

Criterio	Excelente	Bueno	Aceptable	Bajo
Dominio Técnico de Soldadura TIG	Realiza soldaduras TIG con técnica impecable, control de calor y cordones uniformes sin defectos visibles.	Soldaduras TIG con buena técnica, mínimo control de calor erróneo y pequeños defectos superficiales.	Soldaduras TIG con técnica básica, presencia de defectos moderados y control de calor inconsistente.	Soldadura TIG con técnica deficiente, defectos graves y mal control del arco y calor.
Dominio Técnico de Soldadura MIG	Ejecuta soldaduras MIG con excelente control de velocidad y penetración, cordones uniformes y sin porosidades.	Soldaduras MIG con buen control, algunos defectos menores y penetración adecuada.	Soldaduras MIG con técnica irregular, presencia de defectos y penetración insuficiente.	Soldaduras MIG con técnica pobre, múltiples defectos y falta de fusión.
Dominio Técnico de Soldadura SMAW	Aplicación precisa de SMAW con correcta selección de electrodos, cordones limpios y sin inclusiones.	Soldaduras SMAW con buena aplicación y algunos defectos superficiales menores.	Soldaduras SMAW con técnica básica y defectos moderados en cordones.	Soldaduras SMAW con técnica inadecuada, electrodos mal seleccionados y defectos graves.

Criterio	Excelente	Bueno	Aceptable	Bajo
Dominio Técnico de Soldadura FCAW	Realiza soldaduras FCAW con excelente control de velocidad y arco, cordones consistentes sin defectos.	Soldaduras FCAW con buen control y defectos superficiales limitados.	Soldaduras FCAW con técnica irregular y defectos evidentes.	Soldaduras FCAW con técnica deficiente y defectos graves que comprometen la unión.
Dominio Técnico de Soldadura SAW	Ejecuta soldaduras SAW con control óptimo de parámetros, cordones sólidos y sin defectos internos.	Soldaduras SAW con buena ejecución y defectos internos mínimos.	Soldaduras SAW con técnica básica y defectos internos moderados.	Soldaduras SAW con técnica deficiente y presencia de defectos internos graves.
Identificación y Corrección de Defectos	Detecta y corrige eficazmente todos los defectos en las soldaduras aplicadas.	Identifica la mayoría de defectos y corrige algunos con efectividad.	Reconoce defectos básicos pero corrige pocos o de forma parcial.	No identifica ni corrige defectos en las soldaduras realizadas.
Conocimiento de Parámetros y Seguridad	Demuestra conocimiento exhaustivo de parámetros, normas y medidas de seguridad en todos los procesos.	Conoce y aplica adecuadamente la mayoría de parámetros y normas de seguridad.	Conoce parámetros básicos y normas de seguridad, con aplicación parcial.	Desconoce parámetros clave y no cumple con normas de seguridad.
Presentación y Documentación del Trabajo	Documenta claramente todos los procesos, resultados y análisis con formato profesional y sin errores.	Documenta adecuadamente el trabajo con pequeños errores o faltantes menores.	Documentación incompleta o con errores importantes que dificultan la comprensión.	No presenta documentación o esta es insuficiente y confusa.