

Rúbrica Analítica para Evaluar el Procedimiento Técnico de Soldadura Industrial

Rúbrica Analítica | Ingeniería | Ingeniería Metalúrgica | 4 niveles

Descripción

Esta rúbrica está diseñada para evaluar de manera detallada los procedimientos técnicos de soldadura industrial aplicados por estudiantes de educación técnica/tecnológica, permitiendo identificar fortalezas y áreas de mejora en cada criterio específico.

Rúbrica

Rúbrica Analítica para Evaluar el Procedimiento Técnico de Soldadura Industrial

Esta rúbrica está diseñada para evaluar de manera detallada los procedimientos técnicos de soldadura industrial aplicados por estudiantes de educación técnica/tecnológica, permitiendo identificar fortalezas y áreas de mejora en cada criterio específico.

Criterios de Evaluación	Excelente (4)	Bueno (3)	Aceptable (2)	Bajo (1)
Identificación y selección del tipo de soldadura adecuado	Selecciona el tipo de soldadura óptimo considerando el material y la aplicación industrial, justificando claramente la elección.	Selecciona un tipo adecuado de soldadura con justificación básica y coherente.	Selecciona un tipo de soldadura adecuado pero la justificación es poco clara o incompleta.	No identifica ni justifica correctamente el tipo de soldadura necesario.
Preparación correcta de las piezas para soldar	Prepara las piezas con precisión, asegurando limpieza, ajuste y alineación óptimos según normas técnicas.	Prepara las piezas adecuadamente, con mínimos errores en limpieza o ajuste.	La preparación presenta errores que podrían afectar la calidad del soldado.	La preparación es insuficiente o incorrecta, comprometiendo el procedimiento.

Criterios de Evaluación	Excelente (4)	Bueno (3)	Aceptable (2)	Bajo (1)
Selección y configuración adecuada de equipos y materiales	Configura equipos y materiales seleccionados con precisión conforme a las especificaciones técnicas.	Configura equipos y materiales de forma correcta con pequeños ajustes necesarios.	Configura equipos y materiales con errores que afectan parcialmente el proceso.	No configura adecuadamente equipos ni materiales, afectando el procedimiento.
Aplicación correcta del procedimiento de soldadura	Aplica el procedimiento de forma metódica, siguiendo todas las etapas y técnicas recomendadas sin errores.	Aplica el procedimiento adecuadamente con mínimos errores que no afectan el resultado.	Aplica el procedimiento con errores que afectan la calidad del soldado.	Aplica el procedimiento incorrectamente o de forma incompleta.
Control de calidad y verificación del soldado	Realiza inspección detallada y pruebas de calidad que aseguran la integridad del soldado.	Realiza inspección y pruebas básicas con resultados satisfactorios.	Realiza inspección limitada o pruebas poco rigurosas que no garantizan calidad total.	No realiza inspección ni pruebas que aseguren la calidad del soldado.
Identificación y manejo de riesgos de seguridad durante el proceso	Identifica todos los riesgos y aplica medidas de seguridad estrictas durante todo el procedimiento.	Identifica riesgos principales y aplica medidas de seguridad adecuadas.	Reconoce algunos riesgos pero aplica medidas de seguridad insuficientes.	No identifica riesgos ni aplica medidas de seguridad apropiadas.
Documentación del procedimiento técnico	Documenta el procedimiento de forma clara, completa y ordenada, incluyendo todos los pasos y parámetros técnicos.	Documenta el procedimiento adecuadamente con información relevante, aunque con algunas omisiones menores.	Documenta el procedimiento de forma incompleta o poco clara.	No documenta o la documentación es insuficiente y desorganizada.
Presentación y explicación del procedimiento	Expone el procedimiento con claridad, detalle y dominio técnico, respondiendo con precisión a preguntas.	Expone el procedimiento de forma clara y coherente con algunas imprecisiones menores.	Expone el procedimiento de forma básica con dificultades para explicar algunos aspectos.	No logra explicar adecuadamente el procedimiento ni responde preguntas.