

*Plan de prácticas de taller.
Primer año del Ciclo Básico
-según decreto 1574/1965-*

3



Autoridades

Presidente de la Nación

Néstor C. Kirchner

Ministro de Educación, Ciencia y Tecnología

Daniel Filmus

Directora Ejecutiva del Instituto Nacional de Educación Tecnológica

María Rosa Almandoz

Director Nacional del Centro Nacional de Educación Tecnológica

Juan Manuel Kirschenbaum

Ministerio de Educación, Ciencia y Tecnología
Instituto Nacional de Educación Tecnológica
Saavedra 789. C1229ACE
Ciudad Autónoma de Buenos Aires
República Argentina

serie/educación tecnológica

Títulos

1. De la tecnología a la Educación Tecnológica
2. Algo más sobre la Tecnología...
3. Los procedimientos de la Tecnología
4. Tecnología en el aula
5. ¿Qué son las TOG?
6. La educación tecnológica. Aportes para su implementación
7. Tecnología. Finalidad educativa y acercamiento didáctico
8. Tecnología. Estrategia didáctica
9. Educación tecnológica, empresa y emprendimientos

serie/documentos de la escuela técnica

Títulos

1. Ley 15.240 –15 de noviembre de 1959–: Consejo Nacional de Educación Técnica
2. Reglamento General de los Establecimientos del Consejo Nacional de Educación Técnica.
3. Plan de prácticas de taller. Primer año del ciclo básico –según decreto 1574/1965–

Índice

| | |
|---|----|
| El Centro Nacional de Educación Tecnológica | 7 |
| La serie <i>Documentos de la Escuela Técnica</i> | 9 |
| Plan de prácticas de taller. Primer año del ciclo básico –según decreto 1574/1965– | |
| • Premisa | 13 |
| • Taller. Generalidades | 13 |
| • Programa panorámico | 14 |
| • Abreviaturas | 16 |
| Taller Ajuste | |
| • Lista de herramientas | 19 |
| • Lista de materiales | 19 |
| • Lista de máquinas | 19 |
| • Programa panorámico | 20 |
| • Fichas de calificación | 26 |
| Taller Carpintería | |
| • Lista de herramientas | 31 |
| • Lista de materiales individuales | 31 |
| • Programa panorámico | 32 |
| • Fichas de calificación | 36 |
| Taller Electricidad | |
| • Lista de herramientas | 41 |
| • Lista de materiales | 41 |
| • Programa panorámico | 42 |
| • Fichas de calificación | 50 |
| Taller Hojalatería | |
| • Lista de herramientas | 57 |
| • Lista de materiales | 57 |
| • Lista de máquinas | 57 |
| • Programa panorámico | 58 |
| • Fichas de calificación | 62 |

El Centro Nacional de Educación Tecnológica

**Generar valor con equidad
en la sociedad del conocimiento.**

La misión del Centro Nacional de Educación Tecnológica –CeNET– comprende el diseño, el desarrollo y la implementación de proyectos innovadores en el área de la educación tecnológica y de la educación técnico profesional, que vinculan la formación con el mundo del trabajo.

Acorde con esta misión, el CeNET tiene como propósitos los de:

- Constituirse en referente nacional del Sistema de Educación Tecnológica, sobre la base de la excelencia de sus prestaciones y de su gestión.
- Ser un ámbito de capacitación, adopción, adaptación y desarrollo de metodología para la generación de capacidades estratégicas en el campo de la Educación Tecnológica.
- Coordinar, mediante una red, un Sistema de Educación Tecnológica.
- Favorecer el desarrollo de las pequeñas y medianas empresas, a través del sistema educativo.
- Capacitar en el uso de tecnologías a docentes, jóvenes, adultos, personas de la tercera edad, profesionales, técnicos y estudiantes.
- Brindar asistencia técnica.
- Articular recursos asociativos, integrando los actores sociales interesados en el desarrollo del Sistema de Educación Tecnológica.

Desde el CeNET venimos trabajando, así, en distintas líneas de acción que convergen en el objetivo de reunir a profesores, a especialistas en Tecnología y a representantes de la industria y de la empresa, en acciones compartidas que permitan que la Educación Tecnológica se desarrolle en la escuela de un modo sistemático, enriquecedor, profundo... auténticamente formativo, tanto para los alumnos como para los docentes.

Una de nuestras líneas de acción es la de **diseñar, implementar y difundir trayectos de capacitación y de actualización**. En CeNET contamos con quince unidades de gestión de aprendizaje en las que se desarrollan cursos, talleres, pasantías, encuentros, destinados a cada educador y a cada miembro de la comunidad que desee integrarse en ellos:

- Autotrónica.
- Centro multimedial de recursos educativos.
- Comunicación de señales y datos.
- Cultura tecnológica.
- Diseño gráfico industrial.
- Electrónica y sistemas de control.
- Fluidica y controladores lógicos programables.
- Gestión de la calidad.
- Gestión de las organizaciones.
- Informática.
- Invernadero computarizado.
- Laboratorio interactivo de idiomas.
- Procesos de producción integrada. CIM.
- Proyecto tecnológico.
- Simulación por computadora.

Otra de nuestras líneas de trabajo asume la responsabilidad de **generar y participar en redes** que integren al Centro con organismos e instituciones educativos ocupados en la Educación Tecnológica, y con organismos, instituciones y empresas dedicados a la tecnología en general. Entre estas redes, se encuentra la que conecta a CeNET con los Centros Regionales de Educación Tecnológica –CeRET– y con las Unidades de Cultura Tecnológica instalados en todo el país.

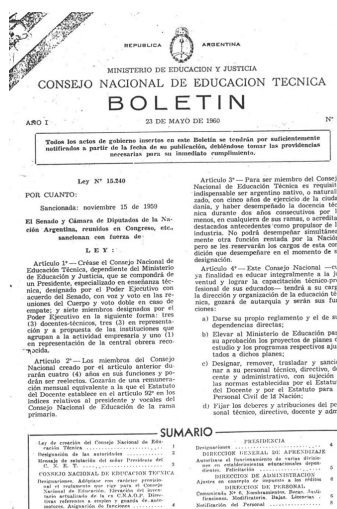
También nos ocupa la tarea de **producir materiales didácticos**. Desde CeNET hemos desarrollado cinco series de publicaciones:

- *Educación Tecnológica*, que abarca materiales (uni y multimedia) que buscan posibilitar al destinatario una definición curricular del área de la Tecnología en el ámbito escolar y que incluye marcos teóricos generales, de referencia, acerca del área en su conjunto y de sus contenidos, enfoques, procedimientos y estrategias didácticas más generales.
- *Desarrollo de contenidos*, nuestra segunda serie de publicaciones, que nuclea fascículos de capacitación que pueden permitir una profundización en los campos de problemas y de contenidos de las distintas áreas del conocimiento tecnológico (los quince ámbitos que puntualizábamos y otros que se les vayan sumando) y que recopila, también, experiencias de capacitación docente desarrolladas en cada una de estas áreas.
- *Educación con tecnologías*, que propicia el uso de las nuevas tecnologías de la información y de la comunicación como recursos didácticos, en las clases de todas las áreas y espacios curriculares.
- *Educadores en Tecnología*, que focaliza el análisis y las propuestas en uno de los constituyentes del proceso didáctico: el profesional que enseña Tecnología, ahondando en los rasgos de su formación, de sus prácticas, de sus procesos de capacitación, de su vinculación con los lineamientos curriculares y con las políticas educativas, de interactividad con sus alumnos, y con sus propios saberes y modos de hacer.
- *Documentos de la escuela técnica*, que difunde los marcos normativos y curriculares que desde el CONET –Consejo Nacional de Educación Técnica– delinearon la educación técnica de nuestro país.

A partir de estas líneas de trabajo, el CeNET intenta constituirse en un ámbito en el que las escuelas, los docentes, los representantes de los sistemas técnico y científico, y las empresas puedan desarrollar proyectos innovadores que redunden en mejoras para la enseñanza y el aprendizaje de la Tecnología.

Buenos Aires, octubre de 2003.

La serie Documentos de la Escuela Técnica



La ley 15.240 del 15 de noviembre de 1959 sanciona la creación del Consejo Nacional de Educación Técnica. El CONET asumiría, desde entonces, la gestión de la escuela técnica argentina, al

- a) Darse su propio reglamento y el de sus dependencias directas;
- b) Elevar al Ministerio de Educación para su aprobación los proyectos de planes de estudio y los programas respectivos ajustados a dichos planes;
- c) Designar, remover, trasladar y sancionar a su personal técnico, directivo, docente y administrativo, con sujeción a las normas establecidas por el Estatuto del Docente y por el Estatuto para el Personal Civil de la Nación;
- d) Fijar los deberes y atribuciones del personal técnico, directivo, docente y administrativo y estatuir todo lo referente a las tareas de los institutos a su cargo;
- e) Fijar los derechos de exámenes, matrículas y otros análogos;
- f) Proyectar su presupuesto anual de gastos y manejar los fondos asignados por la ley de lo que dará cuenta en la forma establecida por las disposiciones legales en vigencia;
- g) Disponer sobre la construcción, refección y conservación de edificios educacionales, así como adquisición de material didáctico, y todo cuanto concurra a los fines especificados en el enunciado de este artículo;
- h) Estudiar los libros de textos y elevar dictamen al Ministerio de Educación y Justicia para su aprobación;
- i) Reglamentar las condiciones de ingreso del alumnado, correlación de estudios, sistemas de clasificaciones, exámenes, promociones y la revalidación de certificados; establecer un sistema de becas a otorgarse a estudiantes de todo el país;
- j) Otorgar los respectivos certificados de estudios, elevando al Ministerio de Educación los legajos de los graduados para el otorgamiento de los títulos y, habilitación profesional;
- k) Ejercer el contralor de los establecimientos adscriptos;
- l) Reglamentar el funcionamiento de cooperadoras, asociaciones de ex alumnos y egresados. (Artículo 4)

El CONET cierra su ciclo de gestión en 1995.

Desde el INET –el organismo creado con la disolución del Consejo Nacional de Educación Técnica– nos proponemos rescatar y difundir los marcos históricos que desde el CONET delinearon la educación técnica de nuestro país; por esto, formando parte de la serie de materiales de capacitación “Educación tecnológica”, desarrollamos la colección **Documentos de la Escuela Técnica**.

El primer documento de esta serie es la *Ley de creación del CONET*; luego, publicamos el *Reglamento General de los Establecimientos del Consejo Nacional de Educación Técnica*; y, finalmente, el Plan de prácticas de taller. Primer año del ciclo básico –según decreto 1574/1965– que usted está leyendo.

***PLAN DE PRÁCTICAS DE TALLER
PRIMER AÑO DEL CICLO BÁSICO
-SEGÚN DECRETO 1574/1965-***

Premisa

Dadas las exigencias que impone el vertiginoso progreso tecnológico, conjuntamente con la necesidad de un racional aprovechamiento de la Enseñanza Práctica en las ENET, el CONET se abocó al estudio de una programación orgánica y metodológica.

Los fundamentos de este Programa se basan en principios experimentados con éxito en países muy avanzados en materia educacional.

El equipo técnico al que se confió el estudio de esta planificación tuvo como principal preocupación el enfoque panorámico de toda la Enseñanza Práctica en las ENET, con el objeto de lograr la unificación de los métodos, propendiendo a la sistemática utilización del equipamiento por igual en todos los establecimientos, posibilitando idéntica preparación práctica con programas coherentes y progresivos en todos los años de estudios, ajustados a las nuevas existencias del proceso técnico educativo.

Taller. Generalidades

Primer año:

| | |
|----------------|------------|
| Ajuste I | 12 semanas |
| Carpintería | 12 semanas |
| Electricidad I | 6 semanas |
| Hojalatería | 6 semanas |

Segundo año:

| | |
|----------------------|------------|
| Ajuste II | 12 semanas |
| Herrería y soldadura | 12 semanas |
| Electricidad II | 6 semanas |
| Moldeo | 6 semanas |

Tercer año:

| | |
|-----------------------------|------------|
| Máquinas-herramienta | 12 semanas |
| Práctica de la especialidad | 24 semanas |

La rotación prevista en segundo año para taller de Ajuste II se cumplirá en los casos en que la Escuela tenga especialidad Mecánica, Electricidad, Electromecánica, Automotores o Aviación, y además para aquellos alumnos que no opten –en una preorientación– por otra especialidad que pueda tener la Escuela. En los casos restantes (escuelas que no cuentan con las especialidades mencionadas y alumnos que se preorientan a otra especialidad existente en la Escuela), Ajuste II será reemplazado por Práctica de la Especialidad.

Las Prácticas de taller de Moldeo, en segundo año, se realizarán de acuerdo con las probabilidades de los Establecimientos; es decir, podrá realizarse para fundición de metales, en algunos casos, cemento, arcilla, etc., entre otros.

**CICLO BÁSICO TALLER. GENERALIDADES
PROGRAMA PANORÁMICO**

| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS |
|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Partiendo del concepto que la función principal de la enseñanza práctica es capacitar al alumno en el dominio de determinadas "Técnicas operativas", el objetivo fundamental de esta programación está basado en el desarrollo y aplicación de estas técnicas. - La elección del trabajo práctico fue realizada en función de la cantidad y dificultad de las técnicas operativas que requiere su ejecución. - En esta columna están indicados ordenadamente los objetivos a cumplir en cada trabajo práctico. | <ul style="list-style-type: none"> - Se denomina «fase» a cada una de las etapas que se hace necesario superar durante la ejecución de un determinado trabajo. - La subdivisión del trabajo total en etapas es aprovechada, además, para la evaluación, ya que la misma debe efectuarse al término de cada fase. - En esta columna, el Maestro encontrará ordenadas de manera cronológica las fases de cada trabajo práctico | <ul style="list-style-type: none"> - Cuando, para dar cumplimiento a determinadas fases de trabajo, es necesario aplicar una técnica operativa desconocida hasta ese momento, se debe efectuar una práctica previa de la misma hasta superar sus dificultades. Esta práctica se denomina "adiestramiento". - El adiestramiento no debe ser evaluado y será repetido tantas veces como las dificultades lo exijan. - El alumno aplicará las nuevas técnicas sobre el trabajo práctico, una vez que el Maestro considere que está lo suficientemente adiestrado. - En esta columna se indica el adiestramiento y el momento a realizarlo, en relación a la fase que lo contiene. - Cuando el Maestro comprueba que el adiestramiento indicado ya fue efectuado en rotaciones anteriores, deberá realizar una rápida verificación a fin de cerciorarse si el alumno está en condiciones de pasar a la aplicación, sin necesidad de insistir en el mismo. |

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Para lograr el dominio de una técnica operativa, además de los adiestramientos, son necesarios una serie de conocimientos teóricos. A éstos se los denomina, por su íntima relación con la técnica operativa, "conocimientos relacionados". - Los conocimientos a impartir se dividen en grupos: <ul style="list-style-type: none"> 1°. Los referentes a la tecnología de máquinas, herramientas y/o materiales (Tec.). 2°. Los referentes a la seguridad en el uso de los mismos (Seg.). 3°. Lo referente al cálculo (Cal.); es decir, los conocimientos de aritmética y geometría mínimos y necesarios para realizar el trabajo. 4°. Los referentes al Dibujo Técnico (DT) mínimos y necesarios para la interpretación del plano de la pieza a ejecutar. - Estos conocimientos deben ser dados en su justo momento; es decir, si para aplicar determinada técnica operativa se hace necesario utilizar una nueva máquina o herramienta, inmediatamente antes de su uso se deberán impartir los conocimientos de tec., cal. y seg. relacionados a la misma. - En esta columna el Maestro encontrará en forma ordenada la nómina de los conocimientos a impartir. | <ul style="list-style-type: none"> - El trabajo adoptado como medio para el aprendizaje aparece en esta columna en forma de croquis o plano. - A modo de guía para el Maestro figuran los materiales a emplear, y el título y número de orden de cada trabajo práctico. |

Abreviaturas

Significado de las abreviaturas:

| | |
|------|---------------------------------------|
| CB | Ciclo Básico |
| 1 CB | 1° Año Ciclo Básico |
| G | Generalidades |
| Tec. | Tecnología |
| Cal. | Cálculo |
| Seg. | Seguridad |
| DT | Dibujo Técnico |
| AJ | Ajuste |
| 1 AJ | Trabajo práctico N° 1 de Ajuste |
| 2 AJ | Trabajo práctico N° 2 de Ajuste |
| 3 AJ | Trabajo práctico N° 3 de Ajuste |
| Rp. | Reprobado |
| A | Aplazado |
| R | Regular |
| B | Bueno |
| M | Muy bueno |
| D | Distinguido |
| S | Sobresaliente |
| CA | Carpintería |
| 1 CA | Trabajo práctico N° 1 de Carpintería |
| 2 CA | Trabajo práctico N° 2 de Carpintería |
| HO | Hojalatería |
| 1 HO | Trabajo práctico N° 1 de Hojalatería |
| 2 HO | Trabajo práctico N° 2 de Hojalatería |
| EL | Electricidad |
| 1 EL | Trabajo práctico N° 1 de Electricidad |
| 2 EL | Trabajo práctico N° 2 de Electricidad |
| 3 EL | Trabajo práctico N° 3 de Electricidad |
| 4 EL | Trabajo práctico N° 4 de Electricidad |

TALLER AJUSTE




Lista de herramientas

- 1 morsa
- 1 martillo de bola
- 1 lima plana paralela picado fino
- 1 lima plana paralela picado mediano
- 1 cepillo para lima (carda)
- 1 escuadra de sombrero
- 1 regla milimetrada
- 1 calibre a coliza
- 1 punta de trazar
- 1 punto de marcar (graneta)
- 1 arco y sierra de mano

Por Banco de ajustador (de acuerdo a la cantidad de alumnos)

- 1 juego de números o letras a percusión (por división)
- 1 regla de ajustador (cada 3 alumnos)
- 1 compás de punta (cada 3 alumnos)
- 1 mordaza de cobre o plomo (juego)
- 3 de c/u broca helicoidal 2-5-6-9-10-12.
- 3 avellanador (uno por máquina)
- 1 mármol de trazado (por división)
- 1 mármol de ajustador (por cada banco)
- 2 gramiles (por división)
- 3 manijas manda machos (por división)
- 3 juegos de machos de ¼" (por división)
- 3 manijas porta terrajas (por división)
- 3 terrajas de ¼" (por división)
- 1 compás hermafrodita (cada 3 alumnos)

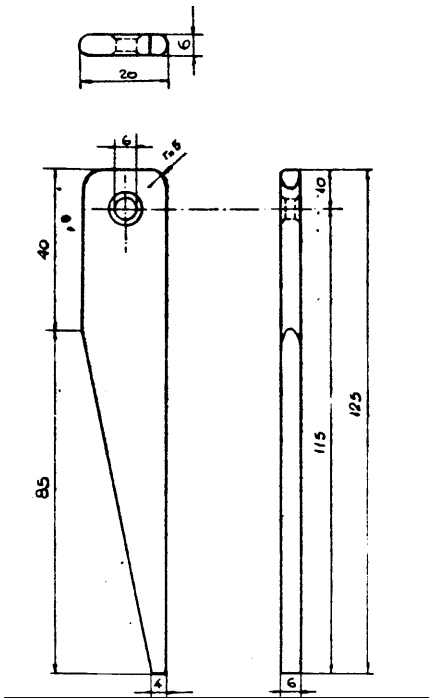

Lista de materiales

- Acero SAE. 1045  22,22 x 8 x 135
- Acero SAE. 1020  25 x 25 x 47
- Acero SAE. 1045  12,7 x 12,7 x 150
- Tornillos de cabeza exagonal de 2" x ¼" (50,8 x 6,35)

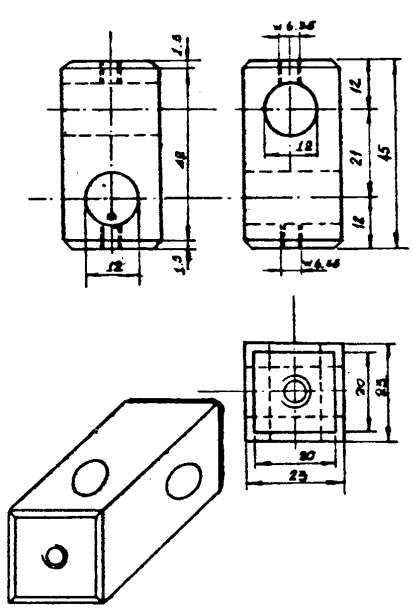

Lista de máquinas

- 3 taladradoras con morsa (por división)
- 2 amoladoras (por división)

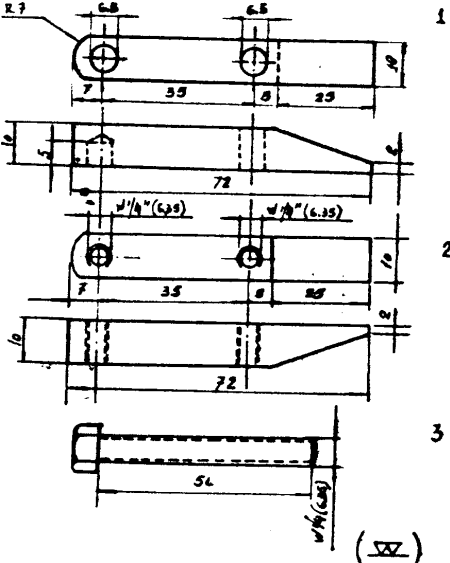

| CICLO BÁSICO TALLER AJUSTE | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 1 AJ |
|---|--|---|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción al ajuste. - Introducción a la lectura de planos. - Croquizar. - Grabar con letras o números de percusión. - Trazar y puntear líneas rectas, curvas y centros de agujeros. - Desbastar a lima superficies planas y curvas externas, siguiendo el trazado como referencia y terminar controlando medidas con calibre a coliza, planitud con regla de ajustador y perpendicularidad con escuadra. - Taladrar pasante y avellanar. - Aserrar con sierra de mano. | Grabar: <ul style="list-style-type: none"> - Con números o letras de percusión. | <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar martillo y letras o números de percusión para identificación. | |
| | Limar: <ul style="list-style-type: none"> - Cara de referencia controlando con regla de ajustador. - Plano y a escuadra canto de referencia. - Plano y paralelo a medida cara opuesta a la de referencia. - Extremo a escuadra. | <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar la morsa de ajustador. - A limar plano una cara de referencia, controlando con regla de ajustador. - A utilizar la escuadra. - A limar plano y a escuadra un canto de referencia. - A utilizar el calibre a coliza. - A limar plano y paralelo cara opuesta a la de referencia. | |
| | Trazar: <ul style="list-style-type: none"> - Perpendicular, paralelo y oblicuo. - Centros de agujero y curvas. | <ul style="list-style-type: none"> - A trazar perpendicular, paralelo y oblicuo. - A trazar para determinar centros de agujero y curvas. | |
| | Puntear: <ul style="list-style-type: none"> - Centros de agujero y curvas. | <ul style="list-style-type: none"> - A puntear centros para trazar curvas. - A puntear centro para taladrar. | |
| | Trazar: <ul style="list-style-type: none"> - Curvas. | <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar compás de punta. | |
| | Puntear: <ul style="list-style-type: none"> - Rectas y curvas. | <ul style="list-style-type: none"> - A puntear rectas y curvas. | |
| | Taladrar: <ul style="list-style-type: none"> - Pasante. | <ul style="list-style-type: none"> - A montar la pieza en la morsa para taladrar. - A montar broca en el mandril. - A taladrar pasante. | |
| | Avellanar: <ul style="list-style-type: none"> - De ambos lados. | <ul style="list-style-type: none"> - A avellanar con avellanadora o broca. | |
| | Aserrar: <ul style="list-style-type: none"> - Extremo y plano oblicuo. | <ul style="list-style-type: none"> - A aserrar a mano perpendicular y oblicuo. | |
| | Limar: <ul style="list-style-type: none"> - Plano y a escuadra canto oblicuo. - Extremo a medida y a escuadra. - Plano, paralelo y a medida canto opuesto al de referencia. - Curvas trazadas en un extremo. | <ul style="list-style-type: none"> - A limar plano y escuadra canto oblicuo según trazo. - A limar a escuadra a medida el otro extremo. - A limar plano, paralelo y a medida canto opuesto al de referencia. - A limar extremo curvo. | |
| | Trazar: <ul style="list-style-type: none"> - Límite del canto curvo. | <ul style="list-style-type: none"> - A trazar paralelas con compás hermafrodita. | |
| | Limar: <ul style="list-style-type: none"> - Para redondear cantos. | <ul style="list-style-type: none"> - A limar redondeando cantos. | |
| | Pulir: <ul style="list-style-type: none"> - Terminación de superficies. | <ul style="list-style-type: none"> - A ejecutar limado de terminación y eliminar filos. - A lubricar la pieza terminada. | |

| 1 CB 1 AJ | |
|---|--|
| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
| <p>Seg. Orden y ropa de trabajo. DT. Croquizado. Tec. Metales ferrosos.</p> <p>Tec. El martillo. Seg. Peligros del mal acabado. Tec. Números y letras de percusión.</p> <p>Tec. La morsa y el banco de ajustador. Tec. La lima (plana paralela). Seg. Peligros del mal acabado. Tec. Cepillo de lima (carda). Tec. Regla de ajustador. Tec. La escuadra.</p> <p>Cal. Sistema métrico decimal. Tec. El calibre a coliza.</p> <p>Tec. Sulfato de cobre, punta de trazar y regla milimetrada. Seg. Peligro con la punta de trazar. Seg. Peligro con el sulfato de cobre. Tec. Punto de marcar y normas del punteado.</p> <p>Tec. Compás de punta.</p> <p>Tec. Taladradora y morsa. Tec. Broca helicoidal y mandril. Tec. Refrigeración en el taladro. Seg. Peligros durante el taladro.</p> <p>Tec. Avellanador.</p> <p>Tec. Arco y hoja de sierra. Seg. Peligros en el aserrado.</p> <p>Tec. Compás hermafrodita.</p> <p>Tec. Lija paralela (picado fino). Tec. Lubricantes sólidos y líquidos.</p> |  <p>Nota:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Material acero SAE 1045  de 2 x 8 x 135 cm. - El material se entregará cortado a la medida estipulada. <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 1 EXTRACTOR DE BROCAS</p> |

[illegible]

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|---|--|
| <p>DT. Croquizado.</p> <p>Cal. Volumen del cubo y prisma rectangular.</p> <p>Tec. Gramil. Mármol de trazado.</p> <p>DT. Representación de rosca interna.</p> <p>Tec. Relación entre agujero y rosca.</p> <p>Tec. Rosca métrica y whitworth, machos y man- da machos.</p> <p>Cal. Conversión de pulgadas a milímetros.</p> | <p>1 CB 2 AJ</p>  <p>Nota: - Material acero SAE 1020  de 25 x 47 mm.</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 2 NUEZ (Para pie universal)</p> |

| CICLO BÁSICO TALLER AJUSTE | PROGRAMA PANORÁMICO | | 1 CB 3 AJ |
|--|---|--|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Afilar herramientas para trazar. - Limar plano utilizando el mármol de ajustador. - Trazar piezas superpuestas y ciego. - Roscar exterior con terraja a mano. | <p>Grabar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con números o letras de percusión. <p>Limar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cara de referencia controlando con el mármol. - Plano y a escuadra otra cara. - A medida y a escuadra los lados restantes. - A escuadra los extremos. <p>Amolar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Útiles de trazar. <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eje longitudinal. - Sobre una de las caras para determinar centros de agujeros y curvas. - Planos oblicuos. <p>Puntear:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Centros para taladrado y trazado de curvas. <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Curvas. <p>Puntear:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rectas y curvas. <p>Aserrar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Por la mitad entre curvas. <p>Taladrar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pasante y ciego. <p>Roscar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con macho a mano. - Con terraja a mano. <p>Aserrar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plano oblicuo. <p>Limar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plano oblicuo a escuadra. - Extremos curvos a escuadra y a medida, en ambas piezas a la vez. <p>Pulir:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Terminación de superficie. | <ul style="list-style-type: none"> - A distribuir azul de prusia en el mármol de ajustador. - A controlar planitud con el mármol de ajustador - A afilar punta de trazar y granete. - A montar piezas superpuestas. - A taladrar la pieza superior hasta puntear la inferior. - A taladrar pieza inferior, pasante y ciego. - A roscar con terraja completando rosca de tornillo. - A montar piezas con sus tornillos. | |

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|---|---|
| <p>DT. Croquizar.</p> <p>Tec. mármol de ajustador y azul de prusia.</p> <p>Tec. La amoladora. Seg. Peligros en la amoladora. Cál. Ángulos.</p> <p>Tec: Terraja y porta-terreja. DT. Representación de la rosca externa.</p> | <p>1 CB 3 AJ</p>  <p>Nota:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Material acero SAE 1045  de 12,7 x 150 mm. - El material se entregará cortado a la medida estipulada. - Los tornillos serán entregados. <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 3 MORSETA PARALELA</p> |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|--|----------------|-------|-----------------------|---|--------------------------|------------|---|---|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Grabar: - Letras o números. - Claridad y alineación. | | | 2 | Transporte..... | | | 48 | | |
| 2. Limar: - Cara de referencia. - Planitud. - Canto de referencia. - Escuadrado y planitud. - Cara opuesta a la de referencia. - Planitud. - Cota 1 de 8 + 0,1. - Un extremo. - Escuadrado. | | | 7 7 4 3 4 | 8. Avellanar: - De ambos lados - Centrado | | | 2 | | |
| 3. Trazar: - Centro de agujero y de curvas. - Exactitud y claridad. - Perpendicular y paralelo y oblicuo. - Exactitud y claridad. | | | 3 3 | 9. Aserrar: - Transversal. - Paralelismo y distancia trazado. - Perpendicularidad. - Oblicuo. - Paralelismo y distancia trazado. - Perpendicularidad. | | | 4 2 4 2 | | |
| 4. Puntear: - Centro de agujero y de curvas. - Exactitud y profundidad. | | | 3 | 10. Limar: - Canto oblicuo. - Escuadrado y planitud. - Exactitud respecto del trazo. - Extremo menor. - Escuadrado. - Cota 1 de 125 + 0,1. - Canto menor. - Escuadrado. - Cota 1 de 20 + 0,1. - Curvo. - Escuadrado. - Exactitud respecto del trazo. - Redondear cantos. - Uniformidad. | | | 6 2 4 3 4 3 4 2 4 | | |
| 5. Trazar: - Curvas. - Exactitud y claridad. | | | 3 | 11. Pulir: - Terminación de superficie. - Presentación final. | | | 3 2 | | |
| 6. Puntear: - Rectas y curvas. - Exactitud y proporcionalidad | | | 4 | | | | | | |
| 7. Taladrar: - Pasante. - Centrado. | | | 5 | | | | | | |
| Total parcial | | | 48 | Calificación final | | | 100 | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | Inicio: | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | | |
| EXTRACTOR DE BROCAS | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | AJUSTE | | 1 CB 1 AJ |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|--|----------------|-------|-----|--|---------|--------------------------|------------|--------|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Trazar: - Largo del material. - Exactitud y claridad. | | | 2 | Transporte..... | | | 60 | | |
| 2. Aserrar: - Largo del material. - Sobre el trazo y perpendicularidad. | | | 5 | 7. Taladrar: - Pasante. - Centrado y perpendicularidad. | | | 7 | | |
| 3. Grabar: - Letras o números. - Claridad y alineación. | | | 2 | 8. Roscar: - Interior. - Perpendicularidad y terminación. | | | 10 | | |
| 4. Limar: - Cara de referencia. - Planitud. - Cara a escuadra con la de referencia. - Escuadrado y planitud. - Caras restantes. - Escuadrado y planitud. - 2 cotas 1 de 23 + 0,1. - Los extremos. - Encuadrado y planitud. - 1 cota de 45 + 0,1. | | | 6 | 9. Trazar: - Chaflanes. - Exactitud y claridad. - Perpendicularidad | | | 6 2 | | |
| | | | 7 | 10. Limar: - Chaflanes. - Planitud. - Exactitud respecto del trazo. | | | 6 5 | | |
| | | | 7 | 11. Pulir: - Terminación de superficie. - Presentación final. | | | 4 2 | | |
| | | | 8 | | | | | | |
| 5. Trazar: - Centros de agujeros. - Exactitud y claridad. | | | 8 | | | | | | |
| 6. Puntear: - Centros de agujeros. - Exactitud y profundidad. | | | 4 | | | | | | |
| Total parcial | | | 60 | Calificación final | | | 100 | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | | Inicio: | | ENET N°: | | |
| Nombres: | | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | |
| NUEZ (Para pie universal) | | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | AJUSTE | 1 CB 2 AJ |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|---|----------------|-------|-----------------------|---|-----|-----------------------|---|--------|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Grabar: - Letras o números. - Claridad y alineación | | | 1 | Transporte..... | | 53 | | | |
| 2. Limar: - Cara de referencia. - Planitud. - Cara a escuadra con la de referencia. - Planitud y escuadrado. - Caras restantes. - Planitud y escuadrado. - Cota 2 de 10 + 0,1. - Los extremos. - Escuadrado. | | | 4 | 8. Aserrar: - Por la mitad entre líneas. - Paralelismo y perpendicularidad. | | 2 | | | |
| | | | 4 | 9. Taladrar: - Pasante y ciego. - Centrado y perpendicularidad. | | 3 | | | |
| | | | 5 | 10. Roscar: - Con macho. - Perpendicularidad y terminación. | | 8 | | | |
| | | | 6 | - Con terraja. - Perpendicularidad y terminación. | | 9 | | | |
| 3. Amolar: - Punta de trazar. - Continuidad de la superficie. - Punto de marcar. - Continuidad de la superficie. - Exactitud del ángulo. | | | 6 | 11. Aserrar: - Oblicuo. - Paralel. y distancia del trazado. - Perpendicularidad. | | 2 | | | |
| | | | 6 | | | 1 | | | |
| 4. Trazar: - Eje longitudinal, rectas, centro de agujero y de curvas. - Curvas. Exactitud y claridad. | | | 3 | 12. Limar: - Plano oblicuo. - Encuadrado y planitud. - 1 cota de 47 + 0,1. - 1 cota de 2 + 0,1. - Extremos curvos. - Escuadrado. - Exactitud respecto del trazo. | | 4 | | | |
| 5. Puntear: - Centro de agujeros y de curvas. - Exactitud y profundidad. | | | 3 | | | 3 | | | |
| 6. Trazar: - Curvas. - Exactitud y claridad. | | | 2 | | | 4 | | | |
| 7. Puntear: - Rectas y curvas. - Exactitud y proporcionalidad | | | 3 | 13. Pulir: - Terminación de superficie. - Presentación final. | | 2 | | | |
| Total parcial | | | 53 | Calificación final | | 100 | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | Interés | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | Inicio: | | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | Term: | | | FIRMA MEP: | | | |
| MORSETA PARALELA | | | CONET Diciembre 67 | | | Ficha de calificación | | AJUSTE | 1 CB 3 AJ |

TALLER CARPINTERÍA

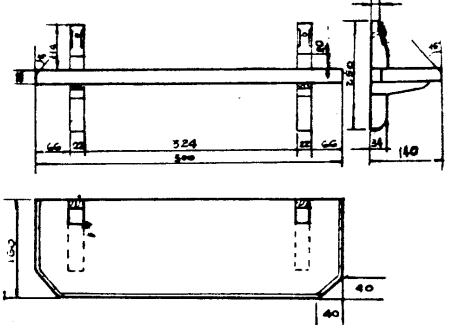
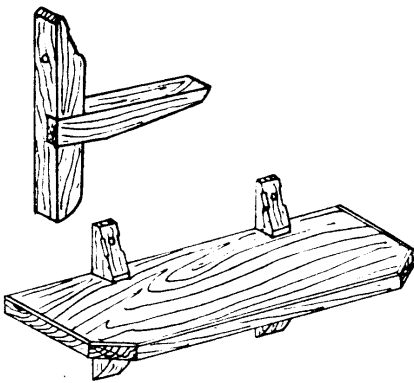
Lista de herramientas

- Punta de trazar
- Reglita milimetrada (300 mm)
- Escuadra de 90° (200 mm)
- Escuadra móvil
- Compás
- Gramil
- Serrucho de costilla
- Cepillo
- Garlopín
- Formón de 20 mm
- Formón de 10 mm
- Formón de 8 mm
- Mazo
- Martillo de pena N° 20
- Tenaza de 200 mm
- Punzón
- Destornillador 250 mm largo total
- Piedra de asentar
- Sobre bancos de aserrar
- Bancos de carpintero
- Corchetes

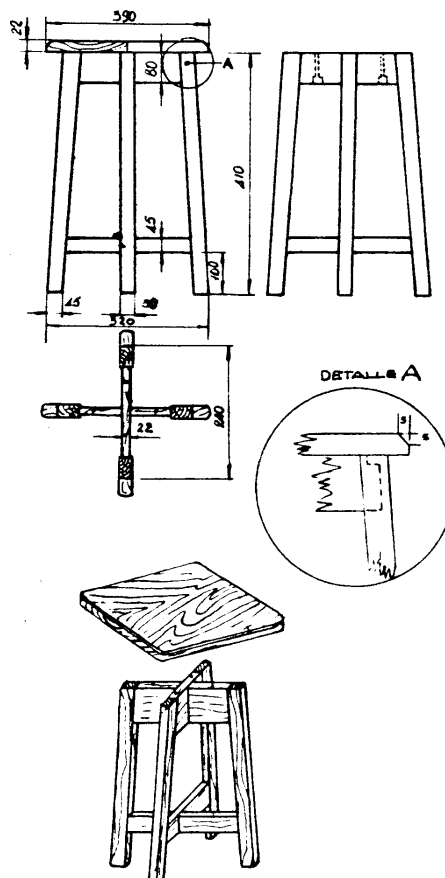
Lista de materiales individuales

- Madera. 4 patas de 460 mm x 50 mm x 37 mm
- Madera. 1 tapa de 300 mm x 300 mm x 25 mm
- Madera. 2 fajas de 250 mm x 80 mm x 25 mm
- Madera. 2 travesaños de 300 mm x 50 mm x 25 mm
- Madera. 1 estante de 500 mm x 160 mm x 25 mm
- Madera. 2 parantes de 200 mm x 37 mm x 25 mm
- Madera. 4 ménsulas de 150 mm x 37 mm x 25 mm
- Colas. ¼ kg cola sintética
- Lijas. 1 hoja n° 1 ½
- Clavos. 10 gr. 25 mm s/cabeza
- Tornillos. 4 tornillos c/fresada 21/60 por rotación
- Pinceles. 1 redondo de 10 mm
- Pinceles. 1 plano de 25 mm

| CICLO BÁSICO TALLER CARPINTERÍA | | | PROGRAMA PANORÁMICO | | 1 CB 1 CA |
|---|--|--|----------------------------|--|------------------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción al oficio. - Introducción a la interpretación de planos. - Ejecutar entalles transversales. - Perfilar limitados y pasantes. - Ejecutar superficies curvas. - Cepillar a pico de flauta y ochava. - Ensamblar a media madera en "T". - Perforar pasantes oblicuos. - Armar conjunto. | Trazar: <ul style="list-style-type: none"> - Extremos. - Pico de flauta. - Contorneado. - Media madera. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso del banco. - En el uso del metro y lápiz. - En el uso de la escuadra y punta de trazar. - En el uso del gramil. - En el uso del compás. - En el uso de la escuadra móvil. | | | |
| | Entallar: <ul style="list-style-type: none"> - ½ madera en T. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso del serrucho de costilla. - En el uso del formón y el mazo. - En el aserrado oblicuo. | | | |
| | Aserrar: <ul style="list-style-type: none"> - Para obtener el contorneado. - Para tronzar. | <ul style="list-style-type: none"> - En la eliminación de aristas para el contorneado. | | | |
| | Cepillar: <ul style="list-style-type: none"> - A pico de flauta. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso del cepillo. - A cepillar a pico de flauta. | | | |
| | Contornear: <ul style="list-style-type: none"> - Ménsulas. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso de la escofina. | | | |
| | Perforar: <ul style="list-style-type: none"> - Pasante oblicuo. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso de berbiquí. - A perforar pasante oblicuo. | | | |
| | Lijar: <ul style="list-style-type: none"> - Ménsulas. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso de lija. | | | |
| | Perfilar: <ul style="list-style-type: none"> - Las ménsulas. | <ul style="list-style-type: none"> - A perfilar limitado. | | | |
| | Armar: <ul style="list-style-type: none"> - Ménsulas. | <ul style="list-style-type: none"> - A encolar. - En el uso del martillo para clavar. - A extraer clavos. - A punzonar. | | | |
| | Trazar: <ul style="list-style-type: none"> - Estante. | | | | |
| | Entallar: <ul style="list-style-type: none"> - Estante para ensamblar con ménsula. | | | | |
| | Aserrar: <ul style="list-style-type: none"> - Ochava. | | | | |
| | Cepillar: <ul style="list-style-type: none"> - En ochava. | <ul style="list-style-type: none"> - A cepillar en ochava. | | | |
| | Perfilar: <ul style="list-style-type: none"> - Frente del estante. | <ul style="list-style-type: none"> - A perfilar pasante longitudinal. - A perfilar pasante en ochava. - A perfilar pasante transversal. | | | |
| | Lijar. | | | | |
| | Armar. | | | | |

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|---|---|
| <p>DT. Interpretación de planos. Tec. El banco. Cal. El metro y sus submúltiplos. Tec. Útiles de trazado. Seg. Herramientas punzantes. Cal. Tipos de líneas rectas y curvas.</p> <p>Tec. El serrucho de costilla. Seg. El serrucho de costilla. Tec. El formón y el mazo. Tec. Asentado del formón. Seg. El formón.</p> <p>Tec. El cepillo y su uso. Seg. Uso del cepillo.</p> <p>Tec. Tipos de escofinas.</p> <p>Tec. El berbiquí y mechas.</p> <p>Tec. La lija.</p> <p>Tec. Tipos de colas. Tec. Martillo, punzón y clavos. Seg. Martillos. Tec. La tenaza. Seg. Clavos</p> <p>Cal. Magnitudes angulares.</p> | <p>1 CB 1 CA</p>   <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 1 REPISA</p> |

| CICLO BÁSICO TALLER CARPINTERÍA | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 2 CA |
|---|---|--|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | |
| <ul style="list-style-type: none">- Armar conjunto de acuerdo a una plantilla.- Escoplear y espigar.- Perfilar curvo.- Atornillar. | <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Largo total, patas, travesaños y fajas.- Escopleaduras en las patas.- Espigas en las fajas y travesaños.- Para entallar, media madera de canto.- El perfilado de las patas.- La posición de los tornillos de las patas. | <ul style="list-style-type: none">- A trazar escopleaduras. | |
| | <p>Aserrar transversal:</p> <ul style="list-style-type: none">- Para obtener largo total de pasas, travesaños y fajas. | <ul style="list-style-type: none">- A aserrar transversal. | |
| | <p>Escoplear:</p> <ul style="list-style-type: none">- No pasante para alojar travesaño inferior y faja. | <ul style="list-style-type: none">- A escoplar. | |
| | <p>Espigar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Travesaños inferiores y fajas. | <ul style="list-style-type: none">- A espigar. | |
| | <p>Entallar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Travesaño y fajas a media madera de canto. | <ul style="list-style-type: none">- A entallar a media madera de canto. | |
| | <p>Perfilar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Cantos externos de las patas. | <ul style="list-style-type: none">- A perfilar curvo. | |
| | <p>Perforar:</p> <ul style="list-style-type: none">- No pasante para alojar cabeza de tornillo.- Pasante para atornillar la tapa. | <ul style="list-style-type: none">- A perforar no pasante. | |
| | <p>Lijar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Patas, fajas y travesaños. | <ul style="list-style-type: none">- A lijar curvo. | |
| | <p>Armar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Presentar costados según plantilla. | <ul style="list-style-type: none">- A verificar medidas en la plantilla. | |
| | <p>Encolar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Prensar.- Escuadrar según plantilla. | <ul style="list-style-type: none">- A prensar. | |
| | <p>Aflorar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Parte superior de la base. | | |
| | <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none">- El perfilado de la tapa en la cara superior. | | |
| | <p>Perfilar:</p> <ul style="list-style-type: none">- La tapa. | | |
| | <p>Atornillar:</p> <ul style="list-style-type: none">- La tapa a la base. | <ul style="list-style-type: none">- A atornillar. | |
| | <p>Lijar:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tapa.- Pulido final. | | |

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|--|--|
| <p>Seg. Orden en el lugar de trabajo.</p> <p>Tec. El escoplo. Seg. El escoplo. Tec. Tipos de espigas.</p> <p>Tec. Obtención comercial de la madera.</p> <p>Tec. Defectos de la madera.</p> <p>Tec. Transguardo.</p> <p>Tec. Tipos de prensas.</p> <p>Tec. Superficie de las maderas.</p> <p>Tec. Los tornillos. Seg. Precauciones con el destornillador.</p> | <p>1 CB 2 CA</p>  <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 2 TABURETE</p> |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | |
|---|--|-------|------------------|---|-----|-------|--------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | |
| 1. Trazar: - Exactitud de los extremos. - Inclinação del pico de flauta. - Radio del contorneado. - Exactitud de la media madera. | | | 3 4 4 6 | Transporte..... | | | 70 |
| 2. Entallar: - Ajuste de la media madera - Transversal del travesaño | | | 8 5 | 11. Entallar: - Ajuste del estante con las ménsulas. | | | 8 |
| 3. Aserrar: - Escuadría de los extremos. - Aproximación al contorneado. | | | 5 2 | 12. Aserrar: - Concordancia con el trazo. | | | 3 |
| 4. Cepillar: - Planitud del pico de flauta. | | | 5 | 13. Cepillar: - Planitud de la ochava | | | 5 |
| 5. Contornear: - Escuadra y concordancia del arco. | | | 5 | 14. Perfilar: - Rectitud de los perfiles y concordancia con los trazos. | | | |
| 6. Perforar pasante: - Dirección y limpieza del agujero | | | 4 | 15. Lijar: - Acabado de las superficies. | | | 3 |
| 7. Lijar: - Acabado de las superficies. | | | 4 | 16. Armar: - Escuadría y solidez del conjunto. - Presentación final. | | | 4 2 |
| 8. Perfilar: - Planitud de los perfiles limitados. | | | 6 | | | | |
| 9. Armar ménsulas: - Escuadría y solidez. | | | 6 | | | | |
| 10. Trazar: - Exactitud de las medidas. | | | 3 | | | | |
| Total parcial | | | 70 | Calificación final | | | 100 |

| | | | | | | | | | |
|-----------------------|----------------|----|---|---|---|---|---|---|---------------|
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |

| | | | | | |
|-----------|--|-----------------------|--|--------------------------|------------------|
| Apellido: | | Inicio: | | ENET N°: | |
| Nombres: | | Term: | | FIRMA MEP: | |
| REPISA | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | CARPIN- TERÍA |
| | | | | 1 CB 1 CA | |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|---|----------------|-------|-----|--|-----|--------------------------|------------------|-----------|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Trazar: - Exactitud de los extremos de las piezas. - Posición y proporción de las escopleaduras. - Proporción y centrado en las espigas. - Posición de la media madera. - Paralelismo del gramilado en el perfil. - Exactitud de la posición de los tornillos. | | | 1 | Transporte..... | | 65 | | | |
| | | | 1 | 7. Perforar: - Profundidad y dirección de los agujeros. - Dirección de los agujeros. | | 4 3 | | | |
| | | | 2 | 8. Lijar: - Acabado de la superficie. | | 1 | | | |
| | | | 1 | 9. Armar: - Escuadría según plantilla. | | 8 | | | |
| 2. Aserrar: - Escuadría de los extremos. | | | 2 | 10. Encolar: - Escuadría y solidez. | | 6 | | | |
| 3. Escoplear: - Verticalidad y limpieza de las paredes. - Paralelismo. | | | 9 | 11. Aflorar: - Planitud. | | 2 | | | |
| | | | 6 | 12. Trazar: - Rectitud. | | 2 | | | |
| 4. Espigar: - Paralelismo y planitud de las paredes. - Centrado. - Rasamentos. | | | 8 | 13. Atornillar: - Centrado. - Solidez. | | 3 2 | | | |
| | | | 6 | 14. Lijar: - Acabado de la superficie. - Presentación final. | | 1 2 | | | |
| 5. Entallar: - Escuadría y planitud. | | | 9 | | | | | | |
| 6. Perfilar: - Rectitud y simetría del perfil. | | | 8 | | | | | | |
| Total parcial | | | 65 | Calificación final | | 100 | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | Inicio: | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | | |
| TABURETE | | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | CARPIN- TERÍA | 1 CB 2 CA | |

TALLER ELECTRICIDAD

Lista de herramientas

- 1 pinza universal de, aproximadamente, 280 mm de largo, aislada.
- 1 pinza de corte de, aproximadamente, 140 mm de largo, aislada.
- 1 pinza de punta de, aproximadamente, 140 mm de largo, aislada.
- 1 destornillador DPH N° 1220 o similar calidad.
- 1 cortaplumas o pelacables.
- 1 martillo de pena de, aproximadamente, 200 g.
- 1 barrenita a dos torsiones de, aproximadamente, 6 mm de \varnothing .
- 1 regla graduada de acero de 300 mm.
- 1 lápiz HB.
- 1 escuadra de 90° de, aproximadamente, 200 mm.

Lista de materiales

Madera:

- Pino Brasil 350 x 250 x 22 lijada.

Conductores:

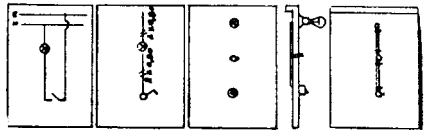
- Alambre aislado plástico de 1 x 0,8 mm² bajo vaina de plástico.
- Bipolar aislado plástico de 2 x 0,8 mm² bajo vaina de plástico.

Artefactos:

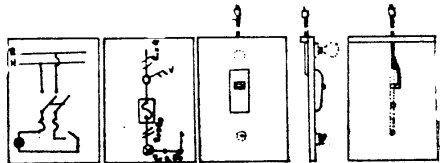
- Llave unipolar exterior de 5 A. 250 v.
- Receptáculo recto de porcelana o bakelita, rosca Edison.
- Grapa "U" n° 3.
- Ficha bipolar macho de 6 A. 250 v.
- Llave bipolar con fusible exterior de bakelita de 20 A. 250 v.
- Tomacorriente exterior de bakelita bipolar de 6 A. 250 v.

Cinta aisladora plástica.

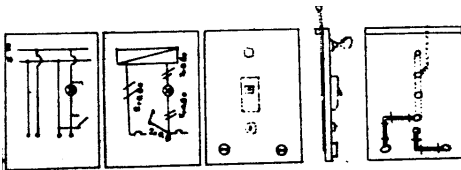
| CICLO BÁSICO TALLER ELECTRICIDAD | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 1 EL |
|---|---|--|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción a la electricidad (conceptos de corriente eléctrica, definición de potencial, circuito eléctrico). - Interpretación de símbolos para representar circuito de lámpara y llave de un punto. - Introducción a la interpretación de planos. - Instalación sobre tablero de circuito de lámpara y llave. | <p>Trazar (cara ant.):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ubicación de elementos. - Centros de agujeros. <p>Barrenar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciego y pasante. <p>Trazar (cara post.):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tendido de conductores. <p>Cortar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor a medida. <p>Pelar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor aislado. <p>Conectar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pasar conductor a través de tablero. - Conectar receptáculo y llave. <p>Montar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Llave y receptáculo. <p>Agrapar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductores. <p>Colocar lámpara:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sobre receptáculo. <p>Probar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El circuito. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso de útiles de trazar: regla, escuadra 90°, lápiz, punto de marcar. - En el uso de la barrenita. - En el uso de la pinza de corte. - En el uso de pelacables. - En el uso del destornillador. - En el uso de la pinza de punta para formar ojales. - A conectar en borne formado por cabeza de tornillo. - En el montaje de llave y receptáculo de bakelita. - En el uso del martillo para clavar grapas "U". - A colocar lámpara. - A probar el circuito. | |

| 1 CB 2 EL | |
|--|--|
| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
| <p>Tec. Concepto de corriente eléctrica en base a teoría atómica.</p> <p>Tec. Concepto de diferencia de potencial en base a teoría atómica.</p> <p>Tec. Concepto de circuito eléctrico.</p> <p>DT. Interpretación de símbolos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - línea, - lámpara, - llave de un punto, - conductores. <p>DT. Interpretación de circuito de lámpara y llave de un punto.</p> <p>DT. Interpretación de planos sencillos.</p> <p>Seg. En instalaciones eléctricas.</p> <p>Cal. El metro y sus submúltiplos.</p> <p>Téc. Útiles de trazado:</p> <ul style="list-style-type: none"> - regla, - escuadra de 90°, - lápiz, - punto de marcar. <p>Tec. La barrenita.</p> <p>Sec. La barrenita.</p> <p>Tec. Materiales conductores y aisladores comunes.</p> <p>Tec. Conductor aislado unipolar.</p> <p>Tec. Pinza de corte.</p> <p>Seg. Pinza de corte.</p> <p>Tec. Pelacables.</p> <p>Seg. Pelacables.</p> <p>Tec. Destornillador.</p> <p>Seg. Destornillador.</p> <p>Tec. Pinza de punta.</p> <p>Tec. Llave unipolar exterior.</p> <p>Tec. Receptáculo exterior.</p> <p>Tec. El martillo.</p> <p>Seg. El martillo.</p> <p>Tec. Grapa "U".</p> <p>Seg. Grapa "U".</p> <p>Tec. La lámpara incandescente.</p> <p>Seg. La lámpara incandescente.</p> |  <p>Esquema conexiones Esquema simbólico Esquema montaje Esquema tendido de conductores</p> <p>Material del tablero: Pino Brasil 350 x 250 x 22 mm; se entregará a los alumnos con el listón (53 x 22 x 250) ya colocado y totalmente lijado.</p> <p>Conductores: Alambre bajo plástico de 1 x 0,8 mm²</p> <p>Artefactos: Llave unipolar exterior de 5 amperes 250 v. Receptáculo recto de porcelana o bakelita, rosca Edison. Grapa "U" N° 3.</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 1 INSTALACIÓN DE LÁMPARA Y LLAVE DE UN PUNTO</p> |

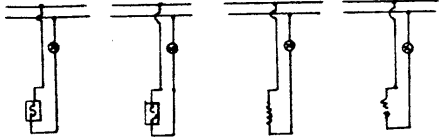
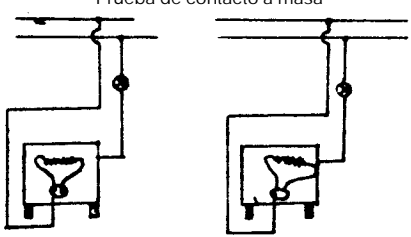

| CICLO BÁSICO TALLER ELECTRICIDAD | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 2 EL |
|---|--|--|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción al concepto de intensidad de corriente y resistencia. - Interpretación de símbolos para representar circuito de llave bipolar y fusibles. - Interpretación de circuitos de llave bipolar y fusibles. - Instalación sobre tablero de circuito de llave bipolar y fusibles. | <p>Trazar (cara ant.):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ubicación de elementos. - Centros de agujeros. <p>Barrenar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciego y pasante. <p>Trazar (cara post.):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tendido de conductores. <p>Montar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Llave bipolar. <p>Cortar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor a medida. <p>Pelar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor aislado bipolar. <p>Conectar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pasar conductor a través de tablero. - Llave bipolar y ficha. <p>Armar fusibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cortar a medida alambre para fusibles. - Conectar fusibles <p>Agrapar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductores. <p>Probar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El circuito. | <ul style="list-style-type: none"> - En el montaje de llave bipolar con fusibles. - A pelar conductores bipolares en-vainados. - A conectar fichas. - A armar fusibles. - A probar el circuito. | |

| 1 CB 2 EL | |
|--|---|
| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
| <p>Tec. Concepto de intensidad de corriente en base a teoría atómica.</p> <p>Tec. Concepto de resistencia al paso de la corriente eléctrica en base a la teoría atómica –Ley de Ohm–.</p> <p>DT. Interpretación de símbolos: - llave bipolar, - fusibles.</p> <p>DT. Interpretación de circuito de llave bipolar y fusibles.</p> <p>Tec. La llave bipolar con fusibles de bakelita exterior.</p> <p>Tec. Conductores eléctricos bipolares envainados.</p> <p>Tec. Pinza universal.</p> <p>Tec. Las fichas de conexión.</p> <p>Seg. Las fichas de conexión.</p> <p>Tec. Los fusibles.</p> <p>Seg. Los fusibles.</p> |  <p>Esquema conexiones Esquema simbólico Esquema montaje Esquema tendido de conductores</p> <p>Conductores: Bipolar baño plástico de 2 x 0,8 mm² envainado.</p> <p>Ficha bipolar macho de 6 amperes 250 v.</p> <p>Llave bipolar con fusible, exterior de bakelita, de 20 A. 250 v.</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 2 INSTALACIÓN DE LLAVE BIPOLAR CON FUSIBLES</p> |

| CICLO BÁSICO TALLER ELECTRICIDAD | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 3 EL |
|--|---|--|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADiestramientos | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción al concepto de conexiones en serie y paralelo. - Interpretación de símbolos para representar circuito de tomacorrientes y resistencia en serie y paralelo. - Interpretación de circuitos de tomacorrientes en serie y paralelo. - Instalación sobre tablero de circuito de tomacorrientes en serie y paralelo. | <p>Trazar (cara ant.):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ubicación de elementos. - Centros de agujeros. <p>Barrenar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciego y pasante. <p>Trazar (cara post.).</p> <p>Cortar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor a medida. <p>Pelar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor aislado. <p>Conectar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pasar conductor a través de tablero. - Tomacorrientes en serie y paralelo. <p>Montar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tomacorrientes en serie y paralelo. <p>Agrapar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductores. <p>Probar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El circuito. | <ul style="list-style-type: none"> - A montar tomacorrientes - A probar el circuito. | |

| 1 CB 3 EL | |
|---|--|
| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
| <p>Tec. Concepto de conexiones en serie y paralelo.</p> <p>DT. Interpretación de símbolos: - tomacorrientes, - resistencias.</p> <p>DT. Interpretación de circuito de tomacorrientes en serie y paralelo.</p> <p>Cal. Suma de resistencias en serie y paralelo.</p> <p>Ttec. Tomacorrientes bipolares exteriores.</p> |  <p>Esquema conexiones Esquema simbólico Esquema montaje Esquema tendido de conductores</p> <p>Tomacorrientes exteriores de bakelita bipolares de 6 A. 250 v.</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 3 INSTALACIÓN DE TOMACORRIENTES DIRECTO Y EN SERIE CON UNA LÁMPARA</p> |

| CICLO BÁSICO TALLER ELECTRICIDAD | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 4 EL |
|---|--|---|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADiestramientos | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción en el uso del tomacorrientes en serie con una lámpara, para probar fusibles, resistencias y contactos a masa. - Interpretación del circuito resultante en cada una de las pruebas realizadas. - Construcción de puntas para pruebas. | <p>Cortar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductores a medida. <p>Pelar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conductor aislado. <p>Conectar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ficha. <p>Encintar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar nudo. - Encintar salida de ficha. - Encintar puntas. <p>Prueba:</p> <ul style="list-style-type: none"> - De las puntas de prueba. | <ul style="list-style-type: none"> - En el uso de la cinta aisladora plástica. - En el uso de las puntas de prueba. | |

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|--|---|
| <p>Tec. Contactos a masa.</p> <p>Tec. La cinta aisladora plástica.</p> | <p>1 CB 4 EL</p> <p>Prueba de fusibles Prueba de resistencia</p>  <p>Enciende la lámpara No enciende la lámpara Enciende la lámpara No enciende la lámpara</p> <p>Prueba de contacto a masa</p>  <p>No enciende la lámpara Enciende la lámpara</p>  <p>Puntas de prueba</p> <p>Cinta aisladora y plástica</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 4 CONSTRUCCIÓN Y USO DE PUNTAS PARA PRUEBAS</p> |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|---|----------------|-------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|------------|--------------|---|---------------|
| | | OBT | MAX | | | OBT | MAX | | |
| 1. Trazar: - Ubicación elementos. - Centro de agujeros. | | | 12 8 | | | | | | |
| 2. Barrenar: - Ciego y pasante. | | | 7 | | | | | | |
| 3. Trazar: - Tendido de conductores. | | | 6 | | | | | | |
| 4. Cortar: - Conductores. | | | 5 | | | | | | |
| 5. Pelar: - Conductores. | | | 10 | | | | | | |
| 6. Conectar: - Pasar conductores. - Conectar receptáculo y llave. | | | 3 17 | | | | | | |
| 7. Montar: - Llave y receptáculo. | | | 10 | | | | | | |
| 8. Agrapar: - Conductores. | | | 7 | | | | | | |
| 9. Colocar: - Lámpara. | | | 5 | | | | | | |
| 10. Probar: - Circuito. | | | 10 | | | | | | |
| Calificación final | | | 100 | | | | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | Inicio: | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | | |
| INSTALACIÓN DE LÁMPARA Y LLAVE DE 1 PUNTO | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | ELECTRICIDAD | | 1 CB 1 EL |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|---|----------------|-------|---------|---------------------------|---------|--------------------------|------------|-------------------|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Trazar: - Ubicación elementos. - Centro de agujeros. | | | 10 6 | | | | | | |
| 2. Barrenar: - Ciego y pasante. | | | 6 | | | | | | |
| 3. Trazar: - Tendido de conductores. | | | 5 | | | | | | |
| 4. Montar: - Llave bipolar. | | | 10 | | | | | | |
| 5. Cortar: - Conductores. | | | 5 | | | | | | |
| 6. Pelar: - Conductor aislado. | | | 15 | | | | | | |
| 7. Conectar: - Pasar conductores. - Conectar llave y ficha. | | | 3 17 | | | | | | |
| 8. Armar fusibles: - Cortar a medida. - Conectar. | | | 2 5 | | | | | | |
| 9. Agrapar: - Conductores. | | | 6 | | | | | | |
| 10. Probar: - Circuito. | | | 10 | | | | | | |
| Calificación final | | | 100 | | | | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | | Inicio: | | ENET N°: | | |
| Nombres: | | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | |
| INSTALACIÓN LLAVE BIPOLAR CON FUSIBLES | | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | ELECTRI- CIDAD | 1 CB 2 EL |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|---|----------------|-------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|------------|--------------|---|---------------|
| | | OBT | MAX | | | OBT | MAX | | |
| 1. Trazar: - Ubicación elementos. - Centro de agujeros. | | | 10 6 | | | | | | |
| 2. Barrenar: - Ciego y pasante. | | | 6 | | | | | | |
| 3. Trazar: - Tendido de conductores. | | | 5 | | | | | | |
| 4. Cortar: - Conductor. | | | 5 | | | | | | |
| 5. Pelar: - Conductor. | | | 10 | | | | | | |
| 6. Conectar: - Pasar conductores. - Conectar tomacorriente. | | | 3 17 | | | | | | |
| 7. Montar: - Tomacorriente | | | 12 | | | | | | |
| 8. Agrapar: - Conductores. | | | 6 | | | | | | |
| 9. Probar. | | | 20 | | | | | | |
| Calificación final | | | 100 | | | | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | Inicio: | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | | |
| INSTALACIÓN DE TOMACORRIENTE DIRECTO Y EN SERIE CON UNA LÁMPARA | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | ELECTRICIDAD | | 1 CB 3 EL |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|---|--------------------------|-------|-----|---------------------------|-----|-----------------------|---|--------------|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Cortar: | - Conductores. | | 10 | | | | | | |
| 2. Pelar: | - Conductores. | | 15 | | | | | | |
| 3. Conectar: | - Ficha. | | 20 | | | | | | |
| 4. Encintar: | - Realizar nudo. | | 15 | | | | | | |
| | - Encintar salida ficha. | | 10 | | | | | | |
| | - Encintar puntos. | | 10 | | | | | | |
| 5. Probar: | - Puntos de prueba. | | 20 | | | | | | |
| Calificación final | | | 100 | | | | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | Inicio: | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | | |
| CONSTRUCCIÓN Y USO DE PUNTAS PARA PRUEBAS | | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | ELECTRICIDAD | 1 CB 4 EL |

TALLER HOJALATERÍA

Lista de materiales

- Hojalata
- Estaño
- Sal de amoníaco
- Solución de cloruro de cinc
- Remaches de aluminio

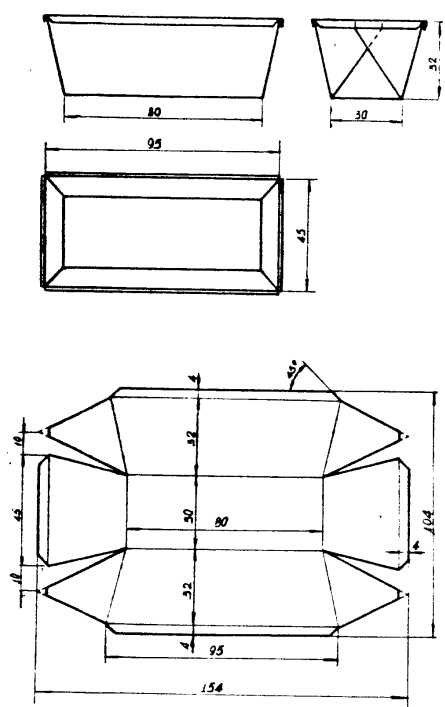
Lista de herramientas

- 1 martillo de bola
- 1 escuadra de sombrero
- 1 metro articulado
- 1 regla milimetrada
- 1 punta de trazar
- 1 tijera de corte recto
- 1 tijera de corte universal
- 1 morsa
- 1 prensa de carpintero (tipo "G")
- 1 punzón
- 1 maceta de madera
- 1 compás de punta
- 1 soldador
- 1 grafador
- 2 juegos de cabeceros (por división)
- 1 juego de números o letras a percusión (por división)

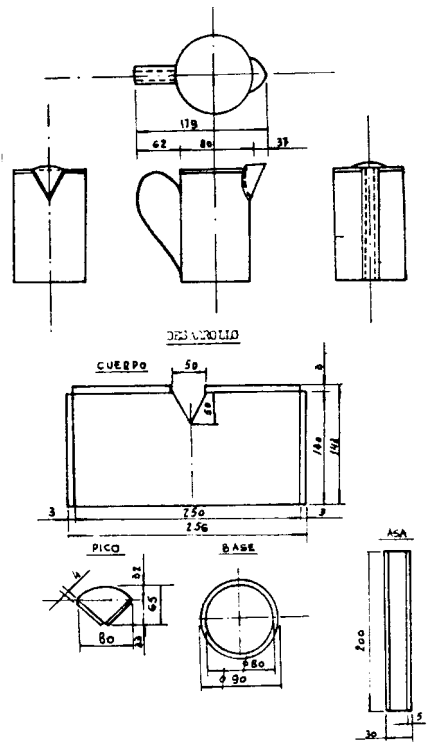
Lista de máquinas

- 1 pestañadora
- 1 bombito
- 1 cilindradora

| CICLO BÁSICO TALLER HOJALATERÍA | | | PROGRAMA PANORÁMICO | | 1 CB 1 HO |
|---|--|--|----------------------------|--|------------------|
| OBJETIVOS | FASES | ADIESTRAMIENTOS | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Introducción en la hojalatería. - Introducción a la lectura de planos. - Grabar con letras o números de percusión. - Trazar rectas y perpendiculares. - Cortar, pestañar y doblar hojalata. - Perforar con punzón y remachar con cabecero. | <p>Grabar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con números y letras de percusión. <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rectángulo de referencia. - Desarrollo. <p>Cortar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rectángulo de referencia. - Desarrollo. <p>Pestañar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extremos y lados. <p>Doblar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extremos. - Lados <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Centros de agujeros. <p>Perforar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los extremos. <p>Remachar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los extremos. | <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar martillo y números o letras de percusión. - A trazar perpendiculares y paralelas utilizando escuadra, metro articulado o regla milimetrada, y punta de trazar. - A cortar utilizando tijera recta. - A efectuar cortes encontrados. - A utilizar la máquina pestañadora. - A utilizar hierro ángulo y morsa. - A utilizar prensa de carpintero y taco de madera. - A trazar centros de agujeros. - A utilizar el punzón. - A utilizar el cabecero. | | | |

| 1 CB 1 HO | |
|--|---|
| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
| <p>Seg. Orden y ropa de trabajo. Tec. La hojalata. Seg. Peligro con la hojalata.</p> <p>Tec. El martillo. Tec. Números y letras de percusión.</p> <p>DT. Lectura de plano. Tec. Escuadra de sombrero, metro articulado, regla milimetrada, punta de trazar. Cal. Sistema métrico decimal. Seg. Peligros con la punta de trazar.</p> <p>Tec. Tijera recta. Seg. Peligros al cortar.</p> <p>Tec. La pestañadora. Seg. Peligros al pestañar.</p> <p>Tec. Perfiles. Tec. La morsa. Tec. Prensa en G.</p> <p>Tec. El punzón. Tec. El cabecero. Tec. Tipos de remaches</p> |  <p>Material: Hojalata de 160 x 110 x 0,3 mm. El material se entregará a la medida estipulada. Los remaches de aluminio se entregarán.</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 1 MOLDE PARA BUDÍN</p> |

| CICLO BÁSICO TALLER HOJALATERÍA | | PROGRAMA PANORÁMICO | 1 CB 2 HO |
|---|--|---|-----------|
| OBJETIVOS | FASES | ADiestramientos | |
| <ul style="list-style-type: none"> - Trazar y cortar curva. - Pestañar con bombito. - Cilindrar con cilindradora. - Grafar. - Soldar con estaño. | <p>Enderezar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hojalata. <p>Grabar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con números y letras de percusión. <p>Trazar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desarrollo del cilindro. - Asa. - Base. - Pico. <p>Cortar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desarrollo del cilindro. - Asa. - Base. - Pico. <p>Pestañar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cilindro, asa y pico. - Base. <p>Cilindrar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cilindro. <p>Grafar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cilindro. <p>Doblar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asa y pico. <p>Soldar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Grafado del cilindro, base, pico y asa. | <ul style="list-style-type: none"> - A enderezar hojalata usando mace-ta de madera. <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar el compás de punta. - A utilizar plantilla. <ul style="list-style-type: none"> - A cortar curvo. <ul style="list-style-type: none"> - A pestañar con bombito. <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar la máquina cilindradora. <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar el grafador. <ul style="list-style-type: none"> - A doblar con molde. <ul style="list-style-type: none"> - A utilizar el soldador. | |

| CONOCIMIENTOS DE TECNOLOGÍA, CÁLCULO, SEGURIDAD Y DIBUJO TÉCNICO | CROQUIS, TIEMPOS, TÍTULO Y NÚMERO |
|---|--|
| <p>Tec. Maceta de madera.</p> <p>Tec. Compás de punta. Seg. Compás de punta.</p> <p>Tec. Tijera de corte universal.</p> <p>Tec. Tipos de uniones. Tec. El bombito.</p> <p>Tec. La cilindradora. Seg. Peligros con la cilindradora.</p> <p>Tec. El grabador.</p> <p>Tec. El soldador –estaño–, sal amoníaco y solución de cloruro de cinc. Seg. Peligros en el uso del soldador y decapante.</p> | <p>1 CB 2 HO</p>  <p>Material: Hojalata de 280 x 270 x 0,3 mm. El material se entregará a la medida estipulada.</p> <p>TRABAJO PRÁCTICO N° 2 JARRO CON PICO</p> |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | | |
|--|--------------|-------|-----------------------|--|--------------------------|------------|------------------|---|---------------|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | | | |
| 1. Grabar: - Letras o números. - Claridad y alineación. | | | 4 | Transporte | | 92 | | | |
| 2. Trazar: - Rectángulo. - Exactitud y claridad. - Desarrollo. - Exactitud y claridad. | | | 5 17 | 8. Remachar: - Los extremos. - Terminación. - Presentación final. | | 6 2 | | | |
| 3. Cortar: - Rectángulo. - Exactitud con respecto al trazo. - Desarrollo. - Exactitud con respecto al trazo. | | | 5 19 | | | | | | |
| 4. Pestañar: - Lados y extremos - Exactitud y prolijidad | | | 9 | | | | | | |
| 5. Doblar: - Extremos. - Exactitud y prolijidad. - Lados. - Exactitud y prolijidad. | | | 13 11 | | | | | | |
| 6. Trazar: - Centros de agujeros. - Centrado. | | | 4 | | | | | | |
| 7. Perforar: - Los extremos. - Centrado. | | | 5 | | | | | | |
| Total parcial | | | 92 | Calificación final | | 100 | | | |
| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| Concepto final | | | | | | | | | |
| Apellido: | | | | Inicio: | | ENET N°: | | | |
| Nombres: | | | | Term: | | FIRMA MEP: | | | |
| MOLDE PARA BUDIN | | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | | HOJALA- TERÍA | | 1 CB 1 HO |

| ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | | ELEMENTOS DE CALIFICACIÓN | | NOTAS | |
|---|--|-------|-----|---|-----|-------|-----|
| | | OBT | MAX | OBT | MAX | | |
| 1. Enderezar: - Hojalata. - Uniformidad. | | | 3 | Transporte | | | 51 |
| 2. Grabar: - Letras o números. - Claridad y alineación. | | | 1 | 6. Cilindrar: - Cilindro. - Terminación. | | | 6 |
| 3. Trazar: - Cilindro. - Exactitud y claridad. - Asa. - Exactitud y claridad. - Base. - Exactitud y claridad. - Pico. - Exactitud y claridad. | | | 2 | 7. Grafar: - Cilindro. - Uniformidad. | | | 7 |
| | | | 3 | 8. Doblar: - Asa y pico. - Terminación. | | | 9 |
| | | | 3 | 9. Soldar: - Grafado del cilindro. - Estanqueidad y prolijidad. - Base. - Estanqueidad y prolijidad. - Pico. - Estanqueidad y prolijidad. - Asa. - Firmeza y prolijidad. - Presentación final. | | | 6 |
| | | | 1 | | | | 9 |
| 4. Cortar: - Cilindro. - Exactitud con respecto al trazo. - Asa. - Exactitud con respecto al trazo. - Base. - Exactitud con respecto al trazo. - Pico. - Exactitud con respecto al trazo. | | | 2 | | | | 6 |
| | | | 7 | | | | 9 |
| | | | 5 | | | | 6 |
| 5. Pestañar: - Cilindro. - Exactitud y prolijidad. - Asa. - Exactitud y prolijidad. - Base. - Exactitud y prolijidad. - Pico. - Exactitud y prolijidad. | | | 4 | | | | 5 |
| | | | 4 | | | | 1 |
| | | | 10 | | | | |
| | | | 4 | | | | |
| Total parcial | | | 51 | Calificación final | | | 100 |

| ELEMENTOS DE CONCEPTO | | Rp | A | R | B | M | D | S | Observaciones |
|-----------------------|----------------|----|---|---|---|---|---|---|---------------|
| | Interés | | | | | | | | |
| | Asimilación | | | | | | | | |
| | Colaboración | | | | | | | | |
| | Organización | | | | | | | | |
| | Conducta | | | | | | | | |
| | Concepto final | | | | | | | | |

| | | | | | |
|----------------|--|-----------------------|--|--------------------------|--|
| Apellido: | | Inicio: | | ENET N°: | |
| Nombres: | | Term: | | FIRMA MEP: | |
| JARRO CON PICO | | CONET Diciembre 67 | | Ficha de calificación | |
| | | | | HOJALA- TERIA | |
| | | | | 1 CB 2 HO | |