| 1 | Para tener en cuenta los siguientes aspectos para calific | RUBRICA DE AUTOEVALUACION APM 2020-2022 | Rigor teórico Modelado | Coherencia y fluidez Calidad y claridad del soporte | Anligación Completitud | | | | | | |
|--------------|---|--|--|---|--|---|--|----------------------|----------------------|-------------------------------------|-----------------------------|
| | r ara terier errouerita ios siguierites aspectos para calific | ar la autoevaluación por trabajo. | Rigor teorico Moderado | Calidad y Claridad del Soporte | Completitu | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| Tema | | La Flexibilidad Tecnológica y la Automatización- Sistemas Flexibles | Motion Control-Profile Movement | Primera entrega PCEV | Artículos IEEE Analizados | Manufactura Aditiva-LabRI AM | CAD/CAM | Segunda entrega PCEV | Tercera entrega PCEV | | |
| rema | | FMS | | Pilitiela efiliega PCEV | | | | Segunda entrega PCEV | Telcela enllega PCEV | Comentarios Autoevaluación | Cálculo Aritmético/Item |
| | | "Continuando con la temática de nuestro programa está la temática " La Flexibilidad | En esta ocasión el tema referido a Control de Movimiento en | | Por la circunstancia restrictiva presente de "Quédate en Casa" he | | Extrusión de las letras de 20 mm | | | Sustentación Espectro Escala Grises | Actividad/Temática Específi |
| | | Tecnológica y la Automatización- Sistemas Flexibles FMS* | Manufactura estimo pertinente direccionar hacia el Diseño | | estimado prudente sugerir la estructuración de un trabajo tipo | | Plano de manufactura del producto | | | | , |
| | | Sugiero que este trabajo se enmarque hacia aplicaciones en el sector de la Salud | Geométrico-Cinemático y Modelamiento pertinente con su | | artículo -IEEE- que motive y posibilite consolidar la temática | base para explorar tema de Manufactura | | | | | |
| | | Pública y con base en las estadísticas continuas sobre la propagación de la pandemia | respectiva simulación de Un Sistema (mecanismo-instalación- | | relevante contextualizada en Automatización de productos-procesos | | Rasgos de diseno a partir del | | | | |
| | | que hoy soportamos como humanidad toda (por continentes, por países o estados, regiones y ciudades), procurando asimilar la comprensión y utilidad del por qué el tipo de | mini equipo/manipulador-robot-folding complaint minirobot) en | | hacia sector de la Salud Pública que hemos transitado en estas SEIS semanas de cuarentena | focalizando el modelado y manufactura virtual de un producto y proceso específico que cada | piano (curvaturas, empaime, radios | | | | |
| | | regiones y ciudades), procurando asimilar la comprensión y utilidad del por que el tipo de distribución probabilística específica con enfoque de intercomunicación en línea v | dos versiones: a)Clásico a partir de mecanismos clásicos y energía alternativa-renovable (explorar los aportes de los | | SEIS semanas de cuarentena Entre otras temáticas recuerdo: Modelamiento y Simulación | estudiante selecciona desplegando hacia el | Análisis do planos paralelos os | | | | |
| | | procesamiento Big Data puede ser muy útil la metódica del paradigma Industria 4.0-lloT. | creadores-inventores universales como ARQUIMEDES, HERON, | | Automatización de Procesos Discretos y controlador lógico | sector salud pública con base en lo realizado | decir los planos de cada extrusión | | | | |
| E | | métrica de eficiencia del OEE (hacia la prevención-detección-contención y tratamiento de | PILON, DAVINCI, GALILEO, EULER, entre otros perennes | | programable PLC (diagramas de lógica de bloques de control- | en trabajos anteriores. Escrito tipo artículo y el | con respecto a los planos XY. XZ v | | | | |
| ¥ | | | personaies: consulten por favor la página de la ONG argentina " Un | | diagramas POA de estado, contadores y temporizadores) con | modelado y simulación de la fabricación por | YZ | | | | |
| ^ | | pandemia de este inusual y agresivo Virus con el ejercicio que les sugiero explorar de la | | | instrumentación sensórica básica I/O hacia IIoT-Industria 4.0. | AM del producto la meta es poder llegar a | Composición química del | | | | |
| р | | Gestión y Realización Sostenida de Capacidad de la Calidad del Proceso Preventivo- | Industria 4.0 | | Flexibilidad Tecnológica en la Automatización y Manufactura Virtual, | fabricar en JUNIO si hay posibilidad de acceso | | | | | |
| 1 | | Diagnóstico-Curativo en el Sistema de Salud Pública Colombiana " | La finalidad funcional de diseño del aparato es atender de manera | | Modelamiento y Simulación Control de Movimiento con Perfiles | | los parámetros de procesos como | | | | |
| 1 | | - | preventiva (protección del personal médico-enfermería-asistentes | | Suavizados aplicado en diseño clásico y contemporáneo de | | por ejemplo, la velocidad de corte, | | | | |
| | | | de salud) para la recolección de pruebas de diagnóstico o | | equipos-procesos médicos para diagnóstico y tratamiento del | | el avance, el ancho de fresado y el | | | | |
| С | | | despistaje de muestra en faringe del paciente, o el diseño del | | Covid19 con criterio de eficiencia y energía alternativa, avance del | | tiempo de manufactura | | | | |
| a | | | equipo para asistir la rutina de entubación y suministro de oxígeno | | proyecto de curso en contexto de Manufactura Virtual | | Presentar el plan de proceso o "Bulk planning" | | | | |
| | | | (protegiendo al personal de salud que realiza esta actividad) | | | | Escoger las fresas según el bulk | | | | |
| L C | | | La sugerencia específica es fundamentar de manera teórica y tecnológica el proceso de diseño-fabricación-operación simulada | | | | planning y el catálogo de algún | | | | |
| i | | | UNO de los DOS PRODUCTOS a partir del diseño integrado de | | | | fabricante como por ejemplo | | | | |
| ó | | | producto y proceso DIPP cabinas para "entubar" pacientes o | | | | sandik | | | | |
| | | | recolección de muestras de diagnóstico en faringe, siempre se | | | | Radios de curvatura de la fresa | | | | |
| n | | | debe garantizar proteger al personal de la salud Debe | | | | Optimización del orden del corte | | | | |
| | | | acompañarse de la simulación fundamentada pertinente de | | | | (Cut Order Optimization) | | | | |
| | | | procesos- CAD desde el explosionado 3D-FABRICACION y | | | | Argumentar la ubicación del cero | | | | |
| | | | CONTROL DE CALIDAD- ARMADO y OPERACION FUNIONAL | | | | de máquina | | | | |
| | | | SIMULADA | | | | Rampas de movimiento de la | | | | |
| | | | | | | | herramienta | | | | |
| | | | | Criterio Integrado de Completitud | | | Microlift en la herramienta ¿Cómo se hace para evitar las | | | | |
| Calificación | 5 | 4 | 3 | 3.8 | 3 | 4 | 5 | 3 | 5 | | |

| labla de Grise | Nota |
|----------------|------|
| | 5 |
| | 4 |
| | 3 |
| | 2 |
| | 1 |
| | 0 |
| | |

| Temas | Nota | Rigor Teórico | Modelado | erencia y Fluidad del sopor | Aplicación |
|-----------------|-----------|---------------|----------|-----------------------------|------------|
| POA | | | | | |
| itización Indus | tria 4.0 | | | | |
| ntrol & Profile | Movement | | | | |
| xiomatic Desig | n | | | | |
| inufacturing & | LabR I AM | | | | |
| PCEV avance | | | | | |
| idad Automati | zación | | | | |
| temoto II SDV' | UN | | | | |
| PECV | | | | | |
| Promedio | | | | | |

Nota: Ausencias y No Entrega Ni Presentación de Tarabajos en Talleres Mini Seminarios