| | | |
|---|---|---|
| SENA REGIONAL VALLE | Centro Nacional de Asistencia Técnica a la Industria – ASTIN<br>**LISTA DE CHEQUEO - PROCESO Y/O PRODUCTO** | Código: 9230-FP-F-216<br>Versión: 2 |

**1. IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO:**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| *Programa de Formación: Relación de los parámetros del proceso de extrusión de tubos y perfiles en la calidad del producto obtenido* | | | | | | | | *Ficha de caracterización:* | |
| *Nombre de la Guía: N/A* | | | | | | | | *Código de la guía:* 9230 FP O 413 | |
| *Evidencia a evaluar:* Matriz de defectos vs posibles soluciones y producto extruido aplicando acciones de mejora | | | | | | | | | |
| *Nombre/s del Instructor/es:* ***Andrés Felipe Peña*** | | | | | | | | | |
| *Duración de la evaluación*: | ***N/A*** | *Tipo de evidencia (marcar con una x):* | *Producto:* | | *Proceso:* | x | *Ambos:* | | |

**2. PRESENTACIÓN E INSTRUCCIONES PARA EL DILIGENCIAMIENTO:**

Señor/a Instructor/a:

- Observe en detalle el proceso y/o valore el producto y evalúe con objetividad.
- Comparta, con el Aprendiz, los resultados obtenidos y acuerde, si es necesario, un nuevo momento de evaluación.
- Firme el instrumento, verifique la firma del Aprendiz y registre la fecha de la evaluación.

**3. CUERPO DEL INSTRUMENTO:**

| **Criterios/Variables** | **Indicadores** | **APRENDICES** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Sebastián Alvarado | Ana Karyna Arguello | Maritza Perilla Vento | Daniel Acevedo G. | Gerardine Bustos M. | Leidy Johanna Torres | Jenifer Yorlady Novoa | Carla L. Cifuentes | Norbey A. Alba | Yuri Paola Mahecha | Esteban Pineda V. | Jairo A. Gutiérrez | Daryi A. Gualteros | Jose H. Valverde | Gustavo A. Atehortua | | | | | | | | | | | |
| | | **EVALUACIÓN** (S o √: Si cumple. N o X: No cumple) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Las acciones de mejora propuestas conducen a la optimización del proceso | El producto extruido cumple con las especificaciones descritas en la ficha técnica del mismo | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | El lote de productos se fabrica en los tiempos establecidos según la orden de producción | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | La producción cumple con el estándar definido por la organización | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | El producto obtenido evidencia la mejora propuesta para el proceso | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | El lote de producción muestra la optimización de los recursos | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | La matriz muestra los defectos generados en los productos extruidos | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | En la matriz se clasifican los defectos según al tipo que pertenece | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |
| | El defecto se asocia correctamente a la causa, teniendo en cuenta lo aprendido en las | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | |

| Criterios/Variables | Indicadores | APRENDICES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Sebastián Alvarado | Ana Karyna Arguello | Maritza Perilla Vento | Daniel Acevedo G. | Gerardine Bustos M. | Leidy Johanna Torres | Jenifer Yorlady Novoa | Carla L. Cifuentes | Norbey A. Alba | Yuri Paola Mahecha | Esteban Pineda V. | Jairo A. Gutiérrez | Daryi A. Gualteros | Jose H. Valverde | Gustavo A. Atehortua | | | | | | | | | | | | |
| | | **EVALUACIÓN** (S o √: Si cumple. N o X: No cumple) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | actividades de formación | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| La evidencia es: | En la matriz se propone las soluciones correctas y óptimas según la causa y el defecto analizado. | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | | |
| | DE CALIDAD (Si cumple con los criterios e indicadores anteriores.) | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | | |
| | PERTINENTE | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | | |
| | VIGENTE | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | | |
| | AUTÉNTICA | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | S | | | | | | | | | | | | |
| **RESULTADO FINAL A:Aprobado; D:Deficiente:** | | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | **A** | | | | | | | | | | | | |
| **Firma del Aprendiz:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Ciudad y fecha:**<br>Puerto Inírida; 15 septiembre 2023 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Firma del/los Instructor/es:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |