SENA REGIONAL VALLE	Centro Nacional de Asistencia Técnica a la Industria – ASTIN **LISTA DE CHEQUEO PROCESO Y/O PRODUCTO**	Código: 9230-FP-F-216 Versión: 3

1. IDENTIFICACION DEL INSTRUMENTO:

Programa de formacion: Tecnico en transformación de Polimeros por extrusión de peliculas							Ficha de caracterización:	
Resultados (s) de aprendizaje correspondiente (s): Realizar la puesta a punto de la linea de extrusión de pelicula soplada LEPS, los equipos periféricos y el herramental, segun la orden de producción y teniendo en cuenta las normas de seguridad y salud en el trabajo.							Código de la guía: 9230-FP-O-	
Evidencia a evaluar: LEP organizada de acuerdo con orden de producción y ficha de proceso. Producto prueba de acuerdo con ficha técnica de producto								
Nombre/s de/los Instructor(es)								
Duración de la evaluación	3 HORAS	Tipo de evidencia (marcar con una X)	Producto		Desempeño		Ambos	x

2. PRESENTACIÓN E INSTRUCCIONES PARA EL DILIGENCIAMIENTO:

Señor/a Instructor/a
-Observe en detalle el proceso y/o valore el producto y evalue 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																					
		EVALUACIÓN (S o V: Si cumple, N o X: No cumple)																					
Organiza la linea de extrusión de película soplada LEPS, el herramental y los equipos periféricos de acuerdo a la orden de producción.	Porta los elementos de protección personal durante la organización de la LEPS, herramental y equipos periféricos, de acuerdo con el manual del usuario																						
	Enciende la LEPS y equipos periféricos de acuerdo con el manual de usuario o procedimiento establecido																						
	Verifica que la presión en la linea de aire (manometro) esten de acuerdo con el manual de usuario																						
	Verifica que el funcionamiento del sistema de enfriamiento (temperatura, caudales) este encendido de cuerdo con el manual de usuario del equipo																						
	Simula los niveles de materia prima en la tolva para verificar el funcionamiento de los sensores de nivel																						
	Verifica el estado del herramental instalado de acuerdo con su respectiva ficha tecnica.																						
	Verifica funcionamiento sistema de halado de acuerdo con la velocidad establecida en control																						
	Inicia la maquina sin alarmas audibles o visuales segun los manuales de operacion del equipo																						
Ajusta los parametros de proceso teniendo en cuenta a orden de producción.	Ajusta los valores de temperatura para el precalentamiento de la materia prima segun las caracteristicas del material y de la ficha tecnica del producto.																						
	Configura los valores de temperatura en las diferentes zonas de acuerdo a la solicitud de la orden de produccion																						
	Interviene variadores de velocidad en motor, motorreductor o husillo para dar cumplimiento a la orden de trabajo																						
	Chequea los valores de presion del polimero segun el manual de usuario de la maquina																						
	Setea el elemento de halado a las RPM indicadas de acuerdo con el manual de usuario de la maquina.																						
	Registra los valores de todas las variables en el formato establecido por la compañia.																						
Obtiene el producto prueba de acuerdo con la orden de producción y la ficha tecnica del producto a orden de producción.	Cumple con la MORFOLOGIA de acuerdo a la orden de producción y ficha técnica del producto.																						
	Cumple con los valores fisicos en el producto final PESO de acuerdo a la orden de producción y ficha técnica del producto.																						
	Cumple con los valores fisicos en el producto final COLOR de acuerdo a la orden de producción y ficha tecnica del producto.																						
	Cumple con los valores fisicos en el producto final ESPESOR de acuerdo a la orden de producción y ficha tecnica del producto.																						
	Cumple con los valores fisicos en el producto final LONGITUD, DIAMETRO de acuerdo a la orden de producción y ficha tecnica del producto.																						
	Elabora el producto de prueba dentro de los tiempos establecidos por e la organización.																						
	Diligencia los formatos establecidos por la organización al momento de terminar el proceso de producción correspondiente.																						
La evidencia es:	DE CALIDAD (si cumple con los criterios e indicadores anteriores)																						
	PERTINENTE																						
	VIGENTE																						
	AUTENTICA																						
RESULTADO FINAL A: Aprobado; D: Deficiente:																							
Firma del aprendiz:		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
Ciudad y fecha:	Bogotá, Agosto de 2023																						
Firma del/los instructor/es:	Fraviles L. Montoya P.																						

Escaneado con CamScanner