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 formación: Técnico en transformación de Polimeros por extrusión de peliculas						Ficha de caracterización:	
Resultados (s) de aprendizaje correspondiente (s): Realizar la puesta a punto de la línea de extrusión de película soplada LEPS, los equipos periféricos y el herramental, según 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):		Tipo de evidencia (marcar con una X):	Producto:	X	Desempeño:		Ambos:
Duración de la evaluación:							

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: Alejandro Glauma; Jeimer Hurtado; Angela Rojas; Cristhian David
		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)
Organiza la línea de extrusión de película soplada LEPS, el herramental y los equipos periféricos de acuerdo a la orden de producción.	Porta adecuadamente los elementos de protección personal en cumplimiento de las politicas de Salud Ocuapcional de la organización.	S S S S
	Diligencia los formatos de solicitud de insumos de acuerdo con la capacitación recibida	S S S S
	Solicita las cantidades de insumos adecuadas, con el objetivo de NO generar costos adicionales con la organización.	S S S S
	Verifica condiciones normales en el suministro de energia, niveles de agua en depositos, antes del arranque de la LEP	S S S S
	Coloca en marcha los sistemas neumaticos de la LEP de forma segura en cumplimiento de los procedmientos descritos por el fabricante en los manuales de usuario	S S S S
	Verifica el funcionamiento adecuado de los sistemas neumáticos con base en los parametros observados en instrumentos de medición (manometros), todo de acuerdo al manual de usuario del fabricante.	S S S S
	Coloca en marcha los sistemas de enfriamiento de la LEP de forma segura en cumplimiento de los procedmientos descritos por el fabricante en los manuales de usuario	S S S S
	Verifica el funcionamiento adecuado de los sistemas de enfriamiento con base en los parametros observados en instrumentos de medición como termometros, manometros, etc, todo de acuerdo al manual de usuario del fabricante.	S S S S

Escaneado con CamScanner

	Coloca en marcha los sistemas de vacio de la LEP de forma segura en cumplimiento de los procedimientos descritos por el fabricante en los manuales de usuario	S	S	S	S																				
	Verifica el funcionamiento adecuado de los sistemas de vacio con base en los parametros observados en instrumentos de medición (manometros, sellos, etc.) todo de acuerdo al manual de usuario del fabricante	S	S	S	S																				
	Arranca el mezclador de acuerdo con los procedimientos descritos por el fabricante. Tiene en cuenta la información consignada en la orden de producción.	S	S	S	S																				
	Ajusta cabezal, boquilla, bandeja y guias, de acuerdo a los procedimientos descritos por el fabricante en el manual de usario del equipo. Tiene en cuenta la información consignada en la orden de produccion y da cumplimiento a la misma	S	S	S	S																				
	Conoce el estado de indicadores del estado de la LEP, tales como led, bombillos, todo tipo de alarmas visuales y sonoras que puedan mostrar algún tipo de evento que impida el normal funcionamiento del equipo	S	S	S	S																				
Ajusta los parámetros de proceso teniendo en cuenta a orden de producción.	Realiza el arranque del sistema de acuerdo al procedmiento descrito por el fabricante del equipo en el manual del usario	S	S	S	S																				
	Ajusta parametros de temperatura de agua helada en el chiller de acuerdo con el proceso de porducción solicitado	S	S	S	S																				
	Verifica y ajusta las holguras de acuerdo a los requerimiento del proceso registradas en la orden de producción	S	S	S	S																				
	Manipula los controladores de temperatura de las resistencias eléctricas de la LEP. Interpreta los valores registrados	S	S	S	S																				
	Configura el motor y motoreductor en el valor de RPM requerido para el proceso teniendo en cuenta la orden de producción	S	S	S	S																				
	Ajusta la oruga de halado para el proceso, tiene en cuenta la orden de producción	S	S	S	S																				
	Cumple con los tiempos establecidos para el proceso teniendo en cuenta la orden de producción	S	S	S	S																				
	Diligencia los formatos establecidos por la organización para el proceso de producción correspondiente. Registra los valores de trabajo de las variables del sitema.	S	S	S	S																				

Escaneado con CamScanner

Obtiene el producto prueba de acuerdo con la orden de producción y la ficha técnica del producto a orden de producción.	Selecciona el instrumento de medición acuerdo con el tipo variable física a evaluar, considera la morfología de la pieza para la elección	S	S	S	S																			
	Cumple con los valores físicos en el producto final: PESO	S	S	S	S																			
	Cumple con los valores físicos en el producto final: COLOR	S	S	S	S																			
	Cumple con los valores físicos en el producto final: EXPESOR	S	S	S	S																			
	Cumple con los valores físicos en el producto final: LONGITUD, DIAMETRO	S	S	S	S																			
	Elabora el producto dentro de los tiempos establecidos por el área de planeación de la organización	S	S	S	S																			
	Alcanza la meta establecida en la orden de producción (número de piezas dentro de los paramtetros de calidad, número de piezas imperfectas).	S	S	S	S																			
	Diligencia los formatos establecidos por la organización para el proceso de producción correspondiente. Diligencia el formato en cumplimiento de la orden de producción	S	S	S	S																			
La evidencia es:	DE CALIDAD (si cumple con los criterios e indicadores anteriores)	S	S	S	S																			
	PERTINENTE	S	S	S	S																			
	VIGENTE	S	S	S	S																			
	AUTENTICA	S	S	S	S																			
RESULTADO FINAL A: Aprobado; D: Deficiente:		D	D	D	D																			
Firma del aprendiz:		Alejandro	Yennifer	Angela G.																				
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
Ciudad y fecha:																								
Firma del/los instructor/es:																								

Escaneado con CamScanner