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. IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO:

Programa de Formación: ***Tecnólogo en Fabricación de productos plásticos por inyección y soplado***							*Ficha de caracterización:* ***1820058***		
Resultado(s) de aprendizaje correspondiente: **Registrar y/o informar clara y oportunamente las actividades desempeñadas y/o anomalías presentadas durante la programación de producción.** **Evaluar el programa de producción de acuerdo con los productos a fabricar y prioridades establecidas para generar procesos de mejora.**							Código de la guía:8		
Evidencia a evaluar**:** Cronograma de producción									
Nombre/s del Instructor/es: **PEDRO ZAFRA**									
Duración de la evaluación:	6 horas	Tipo de evidencia (marcar con una x)**:**	Producto:		Desempeño:	X	Ambos:		

2. PRESENTACIÓN E INSTRUCCIONES PARA EL DILIGENCIAMIENTO:

Señor/a Instructor/a:

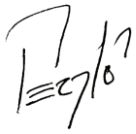
- Observe en detalle el proceso y/o valore el producto y evalúe con objetividad.
- Comparta, con el Aprendiz, los resultados obtenidos y acuerde, si es necesario, un nuevo momento de evaluación.
- Firme el instrumento, verifique la firma del Aprendiz y registre la fecha de la evaluación.

3. CUERPO DEL INSTRUMENTO:

Criterios de Evaluación	**Indicadores**	**APRENDICES**																									
		ROBINSON RAMIREZ VARELA	VICTOR ALFONSO YANES PINTO	MARIA PAULA PEÑUELA TROCHEZ																							
		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)																									
Interpreta solicitudes de	Organiza los turnos de producción de acuerdo	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S															

Criterios de Evaluación	Indicadores	APRENDICES ROBINSON RAMIREZ VARELA	VICTOR ALFONSO YANES PINTO	MARIA PAULA PEÑUELA TROCHEZ	
		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)			
producción de acuerdo con las necesidades del cliente.	con la disponibilidad de personal				
	Genera ordenes de producción según especificaciones técnicas del producto	S	S	S	
	Supervisa de manera permanente el desarrollo de las actividades según orden de producción	S	S	S	
	Verifica el uso de los elementos de protección personal según normatividad de seguridad y salud en el trabajo	S	S	S	
	Coordina la solución de problemas técnicos de las máquinas según procedimiento de operación.	S	S	S	
	Calcula los indicadores del proceso según plan de producción	S	S	S	
	Ajusta las variables de proceso de acuerdo a los resultados de los indicadores	S	S	S	
	Registra en la bitácora de producción las desviaciones según el cronograma de producción	S	S	S	

Criterios de Evaluación	Indicadores	APRENDICES																									
		ROBINSON RAMIREZ VARELA	VICTOR ALFONSO YANES PINTO	MARIA PAULA PEÑUELA TROCHEZ																							
		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)																									
	Actualiza fichas técnicas de procesos de acuerdo a ajustes realizados a las máquinas	S	S	S																							
	Verifica el estado final de las instalaciones según programa de orden y aseo	S	S	S																							
La evidencia es:	DE CALIDAD (Si cumple con los criterios e indicadores anteriores.)	S	S	S																							
	PERTINENTE	S	S	S																							
	VIGENTE	S	S	S																							
	AUTÉNTICA	S	S	S																							
RESULTADO FINAL A:Aprobado; D:Deficiente:		A	A	A																							
Firma del Aprendiz:																											
Ciudad y fecha: DICIEMBRE 2020																											
Firma del/los Instructor/es																											

Criterios de Evaluación	Indicadores	APRENDICES
		ROBINSON RAMIREZ VARELA VICTOR ALFONSO YANES PINTO MARIA PAULA PEÑUELA TROCHEZ
		EVALUACIÓN (S o √: Si cumple. N o X: No cumple)
 **Observaciones: Fue imposible las firmas de los aprendices debido a que muchos desconocen como digitalizar una imagen o incluso no tienen computador.**		