	Código: GFPI-F-147
SENA	Versión: 05

PROCESO

GESTIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL

NOMBRE DEL FORMATO

FORMATO BITÁCORA DE SEGUIMIENTO ETAPA PRODUCTIVA

CLASIFICACIÓN DE LA INFORMACIÓN

Pública	Pública Clasificada	Pública Reservada
X		

Bitácora N°	Período a reportar
3	**Desde** 26/05/2026 **hasta** 24/06/2026

Datos del aprendiz

Nombre completo del aprendiz	Tipo de documento	Número de identificación	Contacto telefónico
Maria del Carmen Cuero	cedula de cuidadania	38611587	313 3369211
Correo electrónico institucional	**Correo electrónico personal**		**Dirección de residencia**
MDC10498033@soy.sena.edu.co	mariadelcarmencuero280@gmail.com		CRA 26T 121-77, Santiago de cali
Número de grupo	**Modalidad de formación**		**Programa de formación**
	Presencial		técnico en transformación de polímeros por inyección
Modalidad de ejecución de la etapa productiva (presencial o virtual)	**¿Realiza la etapa productiva con una entidad u organización en el exterior? (si o no)**		**País donde realiza la etapa productiva**
Presencial	NO		Colombia

Datos del ente co-formador

Nombre de la entidad, empresa, institución u organización donde está realizando la etapa productiva	NIT	Dirección de la entidad, empresa, institución u organización
Plasticos Rimax S.A.S	890300794-6	Cra25 # 13-440 Yumbo - Colombia

Datos de la persona encargada del proceso formativo del aprendiz en la entidad co-formadora

Nombre completo del ente co-formador (Jefe inmediato/Supervisor)	Cargo del ente co-formador	Contacto telefónico del ente co-formador	Correo electrónico del ente co-formador
sebastian duarte	supervisor	3105909401	sebasyfl8@gmail.com

Datos del instructor de seguimiento

Nombre completo del instructor de seguimiento	Correo electrónico del instructor de seguimiento
Cristian Ocampo Alvarez	cocampoa@sena.edu.co

Seleccione con una "X" la alternativa de etapa productiva que está realizando

Alternativa de etapa productiva	Marque con una X	Alternativa de etapa productiva	Marquen con una X
Contrato de aprendizaje		Monitoria	
		Proyecto productivo	
Contrato de vínculo formativo		Vínculo laboral	X

Descripción de las actividades realizadas

Descripción de la actividad *(Ingrese cuantas filas sean necesarias)*	Competencias del programa de formación aplicadas en el desarrollo de la actividad	Fecha de inicio (dd/mm/aa)	Fecha de fin (dd/mm/aa)	Evidencia de cumplimiento (*Indique si corresponde a un documento, proceso, producto, entregable u otro*) En anexo puede fortalecer la evidencia si es el caso.	Observaciones, inasistencias, dificultades presentadas, y/o comentarios realizados por el aprendiz y/o jefe inmediato
Se realiza pulido y empaque de manija h-16 en canastillas comprobando su funcionalidad y apariencia mediante el analisis de calidad y tecnica 5s, se diligenciamiento del formato Hora a Hora en la Maquina I-50	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	26/05/2026	26/05/2026	Proceso	
Se realiza pulido y empaque de tapon puerta de Armario en canastillas comprobando su funcionalidad y apariencia mediante el analisis de calidad y tecnica 5s, se diligenciamiento del formato Hora a Hora en la Maquina I-35	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	27/05/2026	27/05/2026	No Aplica	
inspeccion visua,l revavado y pulido de tapa. Ensanble de manija y cerradura y enfriamiento con aire forzado. Apilado estibado y paletizado con pelicula plastica. Prueva funcional maquina I-51	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	28/05/2026	28/06/2026	No Aplica	
base cajonero fique se realizo inspeccion, enfriamiento, empaque y prueva funcional de las piezas, verificando su corrector ensamblaje y calidad final ,maquina I-45	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	29/05/2026	29/05/2026	No Aplica	
Se realiza analisis, pulido y rebabado bajo prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	30/05/2026	30/05/2026	No Aplica	
DESCANSO	N/A	31/05/2026	31/05/2026	No Aplica	
tapon perfil armarios se selecciona la pieza en buen estado y verificar el color revavar y pulir almacenar en canastillas con cuidado para no dañarla maquina I-15	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	1/06/2026	1/06/2026	No Aplica	
tapon perfil armarios se selecciona la pieza en buen estado y verificar el color revavar y pulir almacenar en canastillas con cuidado para no dañarla maquina I-15	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	2/06/2026	2/06/2026	No Aplica	

cuepo canasta movil ovalada verificacion de color revavado y pulido maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	3/06/2026	3/06/2026	No Aplica	
Se realiza analisis, pulido y rebabado bajo prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-22	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	4/06/2026	4/06/2026	No Aplica	
Se realiza inspección de cuerpos (selección, rebabado y pulido) y enfriamiento 5 min, ensamble (3 cuerpos, 8 tubos largos, 4 cortos, 4 rodachines y 4 tapones) y amarre; etiquetado (G-TIN13), empaque en corrugado (G-TIN14), estibado y paletizado con tensoencogible; prueba funcional (500 g, 5 ciclos sin salida de tubos); análisis de calidad y registro hora a hora en la Maquina I-21	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	5/06/2026	5/06/2026	Proceso	
Se realiza analisis, pulido y rebabado bajo prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	6/06/2026	6/06/2026	Proceso	
Se realiza el empaque y enfriamiento de tapas organizadoras CH22, incluyendo selección, pulido, ensamble de sobretapas, enfriado, organización en arrumes, estibado y paletizado, garantizando su correcto ajuste mediante prueba funcional. Además, se lleva a cabo análisis de calidad y el diligenciamiento del formato hora a hora, despeje de linea y tecnica 5s en la Maquina I-39	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	7/06/2026	7/06/2026	Proceso	
se realiza la inspección de tapas caja organizadora 330 rebabeo y pulido, ensamble tapa-cuerpo con ajuste de pestañas, etiquetado (G-TIN13 en tapa y G-TIN14 en corrugado); empaque, estibado y paletizado con tensoencogible; prueba funcional (ajuste y retención en apertura/cierre); análisis de calidad, se usa la tecnica 5s y registro hora a hora en la maquina I-48	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	8/06/2026	8/06/2026	Proceso	
Se realiza pulido y rebabado y prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	9/06/2026	9/06/2026	Proceso	
se realiza el pulido y empaque de la tapa CH19 ensamblando la cerradura/sobretapa y enfriamiento 5 min, arrume x6 y estibado, prueba funcional y análisis de calidad,por ultimmo registro hora a hora y almacenamiento controlado para evitar deformación y se aplica la tecnica 5s en la maquina I-44	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	10/06/2026	10/06/2026	Proceso	
Se realiza pulido y rebabado y prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	11/06/2026	11/06/2026	No Aplica	
Se realiza el empaque y enfriamiento de tapas de cesta redonda, incluyendo selección, pulido, enfriado, empaque en bolsas, estibado y paletizado, cuidando que no se dañen se aplica la tecnica 5s se efectúa análisis de calidad y el diligenciamiento del formato hora a hora en la maquina I-21	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	12/06/2026	12/06/2026	Proceso	
Se realiza el empaque y enfriamiento del cuerpo de canasta móvil ovalada, incluyendo selección, pulido, enfriado, ensamble de piezas, amarre, etiquetado, estibado y paletizado, asegurando su correcta conformación. se lleva a cabo la tecnica 5s, el análisis de calidad y el diligenciamiento del formato hora a hora en la maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	13/06/2026	13/06/2026	Proceso	
DESCANSO	N/A	14/06/2026	14/06/2026	Proceso	
Se realiza el empaque y enfriamiento de manijas, incluyendo selección, pulido, enfriado, estibado, garantizando su buen estado. se lleva a cabo análisis de calidad, la tecnica 5s y el diligenciamiento del formato Hora a Hora en la máquina I-35.	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	15/06/2026	15/06/2026	Proceso	
Se realiza pulido y rebabado y prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	16/06/2026	16/06/2026	Proceso	
Se realiza analisis, pulido y rebabado bajo prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-22	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	17/06/2026	17/06/2026	Proceso	
Se realiza el empaque y enfriamiento de sobre tapas CH16 apilables, incluyendo selección, pulido, presión en patas de ensamble, enfriado, almacenamiento en canastillas y paletizado, asegurando su correcto ajuste mediante prueba funcional. Además, se lleva a cabo la tecnica 5s y el análisis de calidad y el diligenciamiento del formato hora a hora en la maquina I-50	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	18/06/2026	18/06/2026	Proceso	

se realiza inspección, rebabado y enfriamiento de cuerpos de canasta; ensamble de las partes plasticas , etiquetado, empaque en corrugado, estibado y paletizado; prueba funcional con carga de 500 g en 5 ciclos sin deformaciones mediante análisis de calidad, tecnica 5s y el diligenciamiento del formato hora a hora en la maquina I-21	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	19/06/2026	19/06/2026	Proceso	
Se realiza el empaque y enfriamiento de sobre tapas CH16 apilables, incluyendo selección, pulido, presión en patas de ensamble, enfriado, almacenamiento en canastillas y paletizado, asegurando su correcto ajuste mediante prueba funcional. Además, se lleva a cabo análisis de calidad, tecnica 5s y el diligenciamiento del formato hora a hora en la maquina I-50	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	20/06/2026	20/06/2026	Proceso	
se realiza rebabado y pulido de la pieza entrepaño 12", se da enfriamiento controlado y se hace la inspección de calidad enfocada en funcionamiento, acabado y apariencia, aplicación de técnica 5S en el área de trabajo diligenciamiento de formato hora a hora para control del proceso en la maquina I-19	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	21/06/2026	21/06/2026	Proceso	
se realiza inspección, rebabado y enfriamiento de cuerpos de canasta; ensamble de componentes, etiquetado, empaque en corrugado, estibado y paletizado; prueba funcional con carga de 500 g en 5 ciclos sin deformaciones mediante análisis de calidad, tecnica 5s y el diligenciamiento del formato hora a hora en la maquina I-21	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	22/06/2026	22/06/2026	Proceso	
inspeccion visua,l revavado y pulido de tapa. Ensanble de manija y cerradura y enfriamiento con aire forzado. Apilado estibado y paletizado con pelicula plastica. Prueva funcional maquina I-51	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	23/06/2026	23/06/2026	Proceso	
Se realiza pulido y rebabado y prueba de calidad por funcionalidad y apariencia de la pieza Esquinero de baño, se usa la tecnica 5s y diligenciamiento del formato hora a hora en la Maquina I-26	PREPARAR MATERIALES Y HERRAMENTAL SEGÚN PRODUCTO PLÁSTICO A FABRICAR	24/06/2026	24/06/2026	No Aplica	

Información afiliación a la ARL

Decreto 055 de 2015, por el cual se reglamenta la afiliación de estudiantes al Sistema General de Riesgos Laborales y se dictan otras disposiciones

Este espacio debe ser siempre diligenciado.

Artículo 11. Obligaciones de la institución de educación. Corresponde a las instituciones de educación a las que pertenezcan los estudiantes, que deban ser afiliados al Sistema General de Riesgos Laborales de conformidad con el presente decreto:

1. Revisar periódicamente que el estudiante en práctica desarrolle labores relacionadas exclusivamente con su programa de formación o educación, que ameritaron su afiliación al Sistema General de Riesgos Laborales.
2. Verificar que el espacio de práctica cuente con los elementos de protección personal apropiados según el riesgo ocupacional.

¿El aprendiz se encuentra afiliado a la ARL?	**Indique el nivel de riesgo actual**	**¿El nivel de riesgo de la ARL corresponde a las actividades que desarrolla el aprendiz en la empresa?**	SI	**¿El aprendiz cuenta con los elementos de protección personal (EPP), requeridos para desarrollar su etapa productiva?**	SI
SI	3				

Aprendiz: *recuerde diligenciar completamente el formato de bitácora y entregarlo o cargarlo al espacio asignado para este*

Maria Cueto

Firma del aprendiz

25/06/2026

Fecha entrega bitácora

Cristian Ocampo A.

Firma del instructor de seguimiento

Firma del ente co-formador

Nota: Con el diligenciamiento de este formato autorizo al SENA para la recolección y tratamiento de mis datos personales, conforme a la política de datos personales de la entidad GOR-POL-006. Entiendo que los datos serán objeto de recolección, almacenamiento, uso, circulación, supresión, transferencia, transmisión, cesión y todo el tratamiento, realizados por el SENA.

Anexo: Es opcional relacionar evidencia fotográfica de las actividades desarrolladas

(No aplica documentos de la empresa u otros aspectos sensibles)