



## Sistema de Normalización y Certificación de Competencias Laborales

# SNCCCL

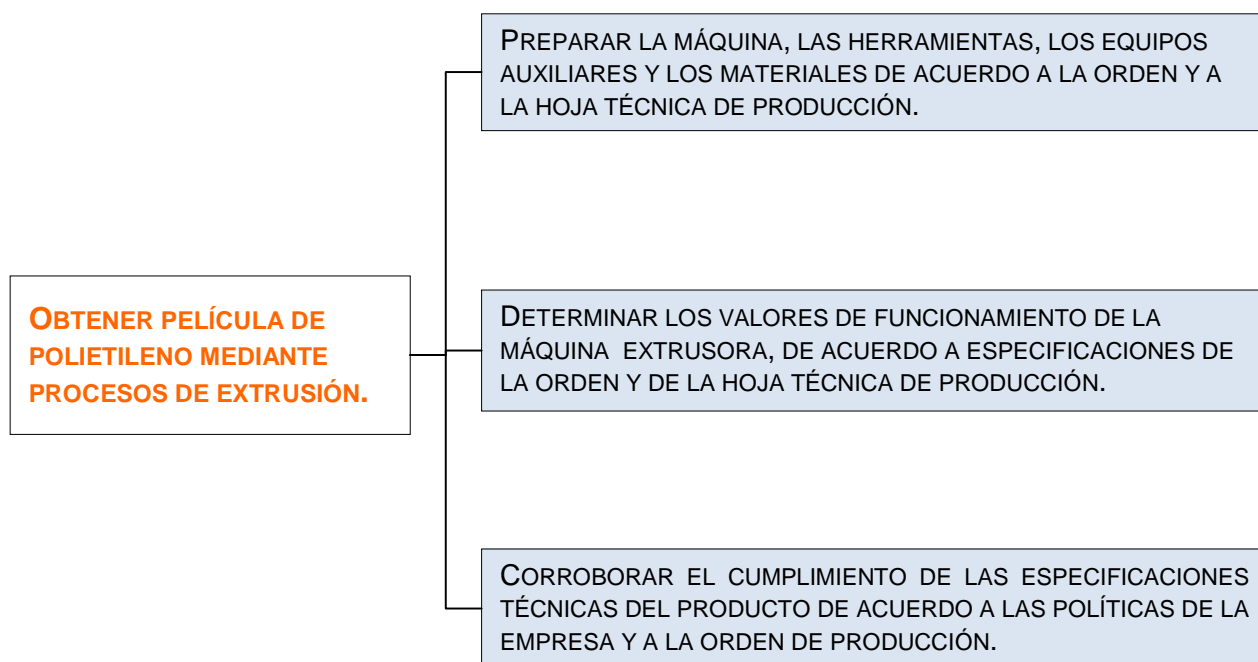
### PRUEBA DIAGNOSTICA DE LA NTCL: *"OBTENER PELICULA DE POLIETILENO MEDIANTE PROCESOS DE EXTRUSION"*

Normalización y  
Certificación  
de Competencias  
Laborales  
Industria del Plástico



PRUEBA DIAGNÓSTICA	
TITULO DE LA NTCL:	OBTENER PELICULA DE POLIETILENO MEDIANTE PROCESOS DE EXTRUSION.
CODIGO:	
SECTOR DE COMPETENCIA	PLASTICO.
NIVEL:	B.
FECHA DE EJECUCIÓN DE LA PRUEBA:	

### PERFIL DE LA NORMA TECNICA DE COMPETENCIA LABORAL



## EVALUACIÓN DIAGNÓSTICA DE CANDIDATO/A

Título de la NTCL:	OBTENER PELÍCULA DE POLIETILENO MEDIANTE PROCESOS DE EXTRUSION.
Nombre del Candidato/a:	

Fecha de aplicación:	Día	Mes	Año

Lo que usted tiene en sus manos es el diagnóstico de la Norma Técnica de Competencia Laboral: "Obtener película de polietileno mediante procesos de extrusión".

### La Norma tiene dos funciones fundamentales:

1. Es una referencia para evaluar la Competencia Laboral de un individuo dentro de la función laboral específica.
2. Es una referencia para reconocer el dominio de la función laboral específica y determinar, si es necesario, una estrategia de capacitación.

Por lo tanto, con el diagnóstico usted obtendrá información acerca de su Competencia Laboral de acuerdo con la Norma Técnica de Competencia Laboral: "Obtener película de polietileno mediante procesos de extrusión". Esta información le permitirá tomar una decisión para ingresar al proceso de evaluación.

### INDICACIONES GENERALES

1. Lea cuidadosamente cada uno de los apartados de la Norma Técnica de Competencia Laboral, que se le ha entregado, tomando en cuenta las actividades que usted sabe hacer, bajo que condiciones las ha hecho; cómo lo ha demostrado y qué conocimientos tienen de la actividad.
2. Compare lo que indica la Norma Técnica de Competencia Laboral, con lo que usted hace diariamente en su trabajo.
3. Una vez que haya leído toda la Norma Técnica de Competencia Laboral. Responda las preguntas que se incluyen, piense si lo que se solicita lo sabe y lo puede hacer, revise sus respuestas las veces que considere necesario.

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA:</b>	OBTENER PELICULA DE POLIETILENO MEDIANTE PROCESOS DE EXTRUSION.	<b>CÓDIGO:</b>	1 DE 1
-------------------------------	---	----------------	--------

**Clasificación:** Especifica.

**Propósito de la unidad:** Describir las competencias requeridas para operar la máquina de extrusión de película considerando su preparación, la determinación de los valores de funcionamiento, la puesta a punto de los equipos auxiliares y el cumplimiento de las especificaciones técnicas solicitadas para los productos elaborados.

<b>ELEMENTO:</b>	PREPARAR LA MAQUINA, LAS HERRAMIENTAS, LOS EQUIPOS AUXILIARES Y LOS MATERIALES DE ACUERDO A LA ORDEN Y A LA HOJA TECNICA DE PRODUCCION.	<b>CÓDIGO:</b>	1 DE 3
------------------	---	----------------	--------

**Instrucciones:** Marque con una **X** la opción que corresponda **SI** o **NO**

**CRITERIOS DE DESEMPEÑO:**

Nº:	¿H A REALIZADO O REALIZA ESTAS ACTIVIDADES?	SI	NO
1.	Usted selecciona el dado según lo establecido por la orden de producción.		
2.	Usted realiza la calibración del dado colocado en la máquina de acuerdo a las especificaciones técnicas de operación.		
3.	Usted selecciona las herramientas de acuerdo con las especificaciones de la máquina a emplear.		
4.	Usted verifica que las herramientas y accesorios del proceso de operación estén de acuerdo a la programación de producción.		
5.	Usted selecciona los equipos auxiliares teniendo en cuenta las características de operación requeridas para el producto a obtener y son compatibles con el tipo de maquinaria.		
6.	Usted ajusta el equipo auxiliar de acuerdo con las especificaciones de la orden de producción.		
7.	Usted realiza la interpretación del diagrama de tratamiento corona de acuerdo con las especificaciones de la orden de producción.		
8.	Usted realiza la verificación del sistema de tratamiento corona de acuerdo con las especificaciones de la orden de producción.		
9.	Usted realiza la verificación del sistema de corte de la máquina de acuerdo con las especificaciones de la orden de producción.		

10.	Usted realiza la verificación del sistema de succión de acuerdo con las especificaciones técnicas de producción.		
11.	Usted ajusta a cero el calibrador de espesores (micrómetro).		
12.	Usted procesa la materia prima cumpliendo con las especificaciones de la orden de producción.		
13.	Usted realiza la dosificación de la materia prima acuerdo con las especificaciones de la orden de producción.		
14.	Usted atiende los imprevistos y/o emergencias de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.		
15.	Usted aplica las disposiciones de seguridad y salud ocupacional de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.		

**EVIDENCIAS POR DESEMPEÑO:**

Nº.	¿H A REALIZADO O REALIZA LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	Usted efectúa la calibración del dado.		
2.	Usted selecciona las herramientas.		
3.	Usted verifica las herramientas y accesorios.		
4.	Usted interpreta el diagrama de tratamiento corona.		
5.	Usted verifica el sistema de tratamiento corona.		
6.	Usted verifica el sistema de corte de la máquina.		
7.	Usted verifica el sistema de succión.		
8.	Usted dosifica la materia prima.		
9.	Usted atiende los imprevistos y/o emergencias en la preparación de la máquina, las herramientas, los equipos auxiliares y los materiales.		
10.	Usted aplica las disposiciones de seguridad y salud ocupacional en la preparación de la máquina, las herramientas, los equipos auxiliares y los materiales.		

**EVIDENCIAS POR PRODUCTO:**

Nº	¿PRODUCE O HA PRODUCIDO LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	Usted verifica que el dado seleccionado corresponde al establecido en la orden de producción.		
2.	Usted verifica que los equipos auxiliares seleccionados tienen las características de operación requeridas para el producto a obtener y son compatibles con el tipo de maquinaria.		
3.	Usted ajusta el equipo auxiliar de acuerdo con las especificaciones de la orden de producción.		
4.	Usted ajusta a cero el calibrador de espesores (micrómetro).		
5.	Usted verifica que la materia prima a procesar cumple con las especificaciones de la orden de producción.		

**EVIDENCIAS DE CONOCIMIENTO:**

Nº	¿TIENE CONOCIMIENTOS DE LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	¿De qué depende la selección de los dados a utilizar en los procesos de extrusión de película?		
2.	¿En cual documento es posible conocer las especificaciones del cliente (libras a producir, color, calibre, ancho, si lleva tratamiento corona) y la materia prima a utilizar?		

<b>ELEMENTO:</b>	DETERMINAR LOS VALORES DE FUNCIONAMIENTO DE LA MAQUINA EXTRUSORA, DE ACUERDO A ESPECIFICACIONES DE LA ORDEN Y DE LA HOJA TECNICA DE PRODUCCION.	<b>CÓDIGO:</b>	2 DE 3
------------------	---	----------------	--------

**Instrucciones:** Marque con una **X** la opción que corresponda **SI** o **NO**

**CRITERIOS DE DESEMPEÑO:**

Nº	¿HA REALIZADO O REALIZA ESTAS ACTIVIDADES?	SI	NO
1.	Usted establece los perfiles de temperatura de operación de acuerdo con las especificaciones de la orden y hoja técnica de producción.		
2.	Usted establece la velocidad de operación de acuerdo con las especificaciones de la orden y hoja técnica de producción.		
3.	Usted atiende los imprevistos y/o emergencias de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.		
4.	Usted aplica las disposiciones de seguridad y salud ocupacional de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.		

**EVIDENCIAS POR DESEMPEÑO:**

Nº	¿HA REALIZADO O REALIZA LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	Usted atiende los imprevistos y/o emergencias en la determinación de los valores de funcionamiento de la máquina.		
2.	Usted aplica las disposiciones de seguridad y salud ocupacional establecidos en la determinación de los valores de funcionamiento de la máquina.		

**EVIDENCIAS POR PRODUCTO:**

Nº	¿PRODUCE O HA PRODUCIDO LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	Usted establece los perfiles de temperatura de operación de acuerdo con las especificaciones de la orden y hoja técnica de producción.		
2.	Usted establece la velocidad de operación de acuerdo con las especificaciones de la orden y hoja técnica de producción.		

<b>ELEMENTO:</b>	CORROBORAR EL CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES TECNICAS DEL PRODUCTO DE ACUERDO A POLITICAS DE LA EMPRESA Y DE LA ORDEN DE PRODUCCION.	<b>CÓDIGO:</b>	3 DE 3
------------------	--	----------------	--------

**Instrucciones:** Marque con una **X** la opción que corresponda **SI** o **NO**

**CRITERIOS DE DESEMPEÑO:**

N°:	¿H A REALIZADO O REALIZA ESTAS ACTIVIDADES?	SI	NO
1.	Usted verifica que las dimensiones del producto cumplan con las especificaciones técnicas de producción.		
2.	Usted verifica que el color del producto es el establecido por la orden de producción.		
3.	Usted verifica que la apariencia del producto es la establecida por la orden de producción.		
4.	Usted verifica que la resistencia del producto es la establecida por la orden de producción.		
5.	Usted efectúa la remisión de las muestras de productos para control de calidad de acuerdo con las políticas de la empresa.		
6.	Usted realiza el muestreo de la producción de acuerdo con las prácticas de la empresa.		
7.	Usted aplica las acciones correctivas de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa.		
8.	Usted atiende los imprevistos y/o emergencias de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.		
9.	Usted aplica las disposiciones de seguridad y salud ocupacional de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa.		

**EVIDENCIAS POR DESEMPEÑO:**

N°	¿HA REALIZADO O REALIZA LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	Usted remite las muestras de productos para control de calidad.		
2.	Usted realiza el muestreo de la producción.		
3.	Usted realiza las acciones correctivas.		
4.	Usted atiende los imprevistos y/o emergencias al corroborar el cumplimiento de las especificaciones técnicas del producto.		
5.	Usted aplica las disposiciones de seguridad y salud ocupacional al corroborar el cumplimiento de las especificaciones técnicas del producto.		

**EVIDENCIAS POR PRODUCTO:**

N°	¿PRODUCE O HA PRODUCIDO LAS EVIDENCIAS QUE SE SEÑALAN A CONTINUACION?	SI	NO
1.	Usted verifica las dimensiones del producto.		
2.	Usted verifica el color del producto.		
3.	Usted verifica la apariencia del producto.		
4.	Usted verifica la resistencia del producto.		

## AUTOVALORACIÓN

Una vez que se haya aplicado el diagnóstico haga lo siguiente:

1. Revise que todas las respuestas sean afirmativas (SI), si tiene alguna respuesta (NO) se recomienda solicite orientación con el evaluador a fin de proseguir o posponer su evaluación.
2. Cuente el número de respuestas afirmativas (SI) que obtuvo y anótelas: \_\_\_\_\_
3. Cuente el número de respuestas negativas (NO) que obtuvo y anótelas: \_\_\_\_\_
4. Sume todas las respuestas: \_\_\_\_\_
5. Divida el número de respuestas afirmativas que obtuvo entre el total de respuestas de la siguiente manera:

$$\frac{\text{Número de respuestas afirmativas}}{\text{Total de respuestas}} \times 100$$

Para que usted pueda tomar una decisión acerca de su ingreso al proceso de certificación tome en cuenta las siguientes recomendaciones:

**Si el resultado es mayor al 70%** SE RECOMIENDA QUE SE REGISTRE EN SU EMPRESA PARA DAR INICIO A SU PROCESO DE EVALUACIÓN Y CERTIFICACIÓN.

**Si el resultado es menor al 70%** SE RECOMIENDA QUE SOLICITE ORIENTACIÓN EN SU EMPRESA PARA INGRESAR AL PROGRAMA DENOMINADO OPERADOR DE MÁQUINA DE EXTRUSIÓN DE PELÍCULA, EL CUAL ES PROMOVIDO POR EL INSAFORP.

Nombre del candidato: \_\_\_\_\_

Firma del candidato: \_\_\_\_\_

Lugar y fecha: \_\_\_\_\_