0000……………………………………………………………………………………………………………………………..0000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000000………………………

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nombre del Operador:** |  | **No. Empleado:** |  | Entrenamiento |  |
| **CURP** |  | **Turno** |  |
| **Fecha de Ingreso** |  | **Pagina** | 1 de 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SEMANA ENTRENAMIENTO** | **FECHA** | **ARRANQUE DE MAQUINA** | **ALIMENTAR BOTES EN RAMPAS** | **EMPALME DE MECHA** | **CAMBIO DE BOTES** | **QUITAR ATASCAMIENTOS** | **LIMPIEZA DE RODILLOS** | **LIMPIEZA DE FILETA** | SOPLETEO GENERAL | **LIMPIEZA PNEUMAFIL** | **ORDEN Y LIMPIEZA** |
| **1** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **2** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **3** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **4** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **5** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **6** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **7** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **8** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **9** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **10** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **11** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **12** |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nombre del Operador:** |  | **No. Empleado:** |  | Entrenamiento |  |
| **CURP** |  | **Turno** |  |
| **Fecha de Ingreso** |  | **Pagina** | 2 de 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SEMANA ENTRENAMIENTO** | | **FECHA** | **IDENTIFICACIÓN DE MECHA** | **TRANSICIÓN DE MATERIAL** | **COLOCACIÓN DE BANDAS EN BOTES** | **REVISIÓN DE EFICIENCIA** | **ORDEN Y LIMPIEZA** |  | |
| **1** |  |  |  |  |  |  | **I**: El operador puede realizar la operación con supervisión constante.  **L**: El operador realiza la operación en el tiempo estándar, conoce los principales defectos y como detectarlos, además respeta la secuencia de operación sin equivocarse.  : Mejora el tiempo estándar, conoce y sabe cómo reparar los defectos, conoce el funcionamiento de la parte en el producto terminado.  : Tiene los conocimientos necesarios para enseñar a otra persona. | |
| **2** |  |  |  |  |  |  |
| **3** |  |  |  |  |  |  |
| **4** |  |  |  |  |  |  |
| **5** |  |  |  |  |  |  |
| **6** |  |  |  |  |  |  |
| **7** |  |  |  |  |  |  |  | |
| **Nombre y Firma del Supervisor** | |
| **8** |  |  |  |  |  |  |  | |
| **9** |  |  |  |  |  |  | **Nombre y Firma del Asociado** | |
| **10** |  |  |  |  |  |  |  | |
| **Nombre y Firma del Entrenador** | |
| **11** |  |  |  |  |  |  |  | |
| **12** |  |  |  |  |  |  | **T. Pant. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | **T. Play: CH MED. GRD. EGRD.** |