



Mapa Funcional Soldador por arco eléctrico con proceso GMAW en chapa de acero

Propósito clave	Unidades de competencia	Elementos de competencia
Realizar las operaciones correspondientes al proceso de soldadura de materiales metálicos, según las condiciones de productividad y calidad establecidas Bajo Norma, con condiciones de seguridad e higiene en el trabajo y en un todo de acuerdo con la preservación del medio ambiente	1. Acondicionar los insumos y el espacio de trabajo y poner a punto el equipo de soldar interpretando el pedido o instrucción de soldadura.	1.1 Interpretar los pedidos o instrucciones orales, escritas o gráficas de la soldadura para planificar la secuencia de actividades.
		1.2 Acondicionar el espacio de trabajo aplicando criterios de seguridad e higiene establecidas por normas generales y particulares para prevenir riesgos y asegurar la calidad y productividad del proceso.
		1.3 Controlar las condiciones cualicuantitativas del material base a soldar.
		1.4 Poner a punto el equipo de soldar.
	2. Proponer acciones de mejora continua del proceso de soldadura y del ámbito de trabajo.	2.1 Redactar informes y completar registros que identifiquen, las posibles mejoras a incorporar en el proceso y en el ámbito de trabajo, aplicando conceptos de productividad, calidad, orden, seguridad, higiene y preservación del medio ambiente
	3. Soldar, aplicando las técnicas del proceso de soldadura GMAW, en chapa de acero grupo I, (IRAM- IAS U 500-96), con junta a tope en V con raíz abierta y filete, en posición plana u horizontal fija. Según norma o código de fabricación.	3.1 Soldar con la técnica GMAW chapas de aceros grupos I, con junta a tope en V con raíz abierta y filete, en posición plana u horizontal fija. Según norma o código de fabricación.
	4. Soldar, aplicando las técnicas del proceso de soldadura GMAW, en chapa de acero grupo I, (IRAM- IAS U 500-96), con junta a tope en V con raíz abierta y filete, en toda posición. Según norma o código de fabricación.	4.1 Soldar con la técnica GMAW chapas de aceros grupos I, con junta a tope en V con raíz abierta y filete, en toda posición. Según norma o código de fabricación.