

Sector Automotor

Norma de Competencia
Operario en Tareas de Inspección, Control y Codificación
Área Montaje



Aus Liebe zum Autom

Volkswagen Argentina



SMATA

Sindicato de Mecánicos y Afines del Transporte Automotor

Sindicato de Mecánicos y Afines del Transporte Automotor



MINISTERIO de
TRABAJO
EMPLEO y SEGURIDAD SOCIAL

| | |
|---|--|
| MAPA FUNCIONAL | Operador en Tareas de Inspección, Control y Codificación. Área de Montaje III |
| Propósito clave: Inspeccionar, controlar y/o reparar sub-armados o unidades de producción, aplicando criterios de productividad, seguridad, de gestión y de calidad Internos del Área Montaje y Auditoría final. | |
| UNIDAD FUNCIONAL | UNIDAD DE COMPETENCIA |
| 1. Área de Montaje /Tareas de Inspección / Control / Reparación JF3 Operaciones de Inspección y/o Reparación. | <p>1.1 Inspeccionar vano motor, interior, funcionales, superficie y efectuar tareas de liberación de la unidad (BUY OFF) conforme los procedimientos establecidos en hoja de ruta conforme Criterios de Aceptación de Calidad del Área de Montaje considerando la seguridad de personas, productos y procesos.</p> <p>1.2 Inspeccionar y Reparar Bajo Piso y/o Vano Motor, aplicando Criterios de Aceptación de Calidad y de seguridad de personas, productos y procesos.</p> <p>1.3 Reparar defectos de chapa/superficie aplicando criterios de Aceptación del Área de Montaje y considerando la seguridad de personas, productos y procesos.</p> |
| 2. Área de Montaje Tareas de Inspección / Control / Reparación JF3 Operaciones de Control y/o Codificación. | <p>2.1 Controlar tren delantero y ópticas considerando su alineación y estado, aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos.</p> <p>2.2 Controlar ECOS, Roll test, y/o codificar sistema de gestión electrónico utilizando el software según operación, aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos.</p> <p>2.3 Controlar Hot Test de motores considerando la permeabilidad y regularidad en el funcionamiento de los mismos aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos.</p> |

| ROL OCUPACIONAL: OPERADOR TAREAS DE INSPECCIÓN, CONTROL Y REPARACIÓN DEL ÁREA MONTAJE | | |
|---|---|--|
| Título de la unidad de competencia: 1.1 Inspeccionar vano motor, interior, funcionales, superficie y efectuar tareas de liberación de la unidad (BUY OFF) conforme los procedimientos establecidos en hoja de ruta conforme Criterios de Aceptación de Calidad del Área de Montaje considerando la seguridad de personas, productos y procesos. | | |
| Criterios de desempeño | Evidencias de desempeño | Evidencias de producto |
| <ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar en forma visual la unidad considerando la hoja de ruta t el PR conforme criterios de aceptación de VWA. • Identificar y registrar las anomalías detectadas en las hoja de ruta, el sistema informático y/ o en check list. • Inspeccionar las unidades considerando las actualizaciones de los productos utilizando ayudas visuales y manuales de entrenamiento y los alertas de calidad y análisis de fallas emitidos. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma. • Mantener las condiciones de Orden y Limpieza del área de trabajo, cumplimentando los objetivos de Calidad y Gestión del sector de inspección preservando la seguridad personas y de productos. | <ul style="list-style-type: none"> • Se identifica el armado de la unidad conforme la identificación de PR's. • Se verifica la aprobación y/o reparación de los procesos previos a la inspección. • Se identifica y registra los defectos según sector de inspección aplicando los criterios de aceptación definidos por VWA para la: Inspección ZP6:<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica: <ul style="list-style-type: none"> ○ Vano motor 1 (Ej.): Montaje de máquina lavaparabrisas, bidón de lavaparabrisas, de servofreno, bobina. ○ Interior 1 (Ej.): Montaje de cinturones de seguridad, techo, visera parasol, acolchado. Inspección ZP7/ ZP8:<ul style="list-style-type: none"> ○ Interior 2 (Ej.): Funcionamiento y fijación de butacas. Colocación, fijación y funcionamiento de freno de estacionamiento. Colocación y ajuste de tapizados de puerta. Fijación y ajuste de revestimientos de techo y pilares. ○ Funcionales eléctricos (Ej.): Funcionamiento de cierre centralizado, espejo eléctrico, luces interiores de habitáculo, calefactor y comandos. ○ Superficie (Ej.): Presencia de rayas, de bollos positivos y negativos, daños. Inspector Buy Off ZP7:<ul style="list-style-type: none"> ○ Vano motor 2 (Ej.): Verificar correspondencia y correcto grabado de número de serie en carrocería. Hermeticidad y niveles en circuitos de fluidos. Fijación, ruteo y torque de caños de freno. Fijación, clipsado e interferencias de mangueras de combustible. | <ul style="list-style-type: none"> • Unidades liberadas conforme a los Criterios de Aceptación de VWA. • Defectos registrados en la hoja de inspección, sistema informático y/o check list según criterios de Aceptación del Área de Montaje. • Reparaciones verificadas en su totalidad previa liberación de ZP6/ ZP7. |

| | | |
|--|--|------------------------------------|
| | <ul style="list-style-type: none"> • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, evitando en las operaciones la reiteración de las mismas. • Se realizan las actividades aplicando criterios de seguridad laboral, y utilizando los elementos seguridad. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. | |
| Evidencias de Conocimiento | | |
| Conocimiento Fundamental | | Conocimiento Circunstancial |
| <ul style="list-style-type: none"> • Criterios de Orden y Limpieza. • Lectura y conocimiento de los PR's. • Criterios de aceptación. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap) y objetivos del sector. • Conocimiento de normas de Seguridad e Higiene. • Implicancia en el cliente que tienen las operaciones de seguridad. (Responsabilidad Civil). | | |
| Campo de Aplicación | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Sectores de Inspector de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Control de calidad en empresas autopartistas de vehículos. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. | | |

| ROL OCUPACIONAL: OPERADOR TAREAS DE INSPECCIÓN, CONTROL Y REPARACIÓN DEL ÁREA MONTAJE | | |
|---|--|--|
| Título de la unidad de competencia: 1.2 Inspeccionar y Reparar Bajo Piso y/o Vano Motor, aplicando Criterios de Aceptación de Calidad y de seguridad de personas, productos y procesos. | | |
| Criterios de desempeño | Evidencias de desempeño | Evidencias de producto |
| <ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar y reparar bajo piso y/o vano motor interpretando la hoja de ruta y PR's. • Identificar y registrar en hoja de ruta los defectos de productos inspeccionando visualmente la unidad según criterios de aceptación de VWA conforme puesto de inspección. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, manteniendo las condiciones de Orden y Limpieza. (House Keeping) y cumpliendo los objetivos de Calidad y Gestión del módulo y preservando la seguridad de personas y del producto. | <ul style="list-style-type: none"> • Identificar el montaje conforme a la identificación de PR's. • Verificar la aprobación de los procesos correspondientes (bajo piso y vano motor) anteriores a dicha inspección. • Aplicar los criterios de aceptación definidos por VWA para la identificación y registro de los defectos según sector de inspección: Inspección C3: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Se verifica: Vano motor (Ej.): Ajuste de torretas. Ajuste de terminales de batería. Ajuste de soporte de bobina. Ruteo y ajuste de abrazaderas de mangueras en general. Inspector C3: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Se verifica: Bajo piso (Ej.): Fijación de tanque de combustible y mangueras. Fijación de filtro de combustible. Bulones de fijación de cuadro auxiliar. Fijaciones de eje trasero. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, evitando en las operaciones la reiteración de las mismas. • Se realiza las actividades aplicando criterios de seguridad laboral utilizando los elementos correspondientes. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector a lo largo del proceso de trabajo. • Se protege las zonas descriptas en la hoja de operaciones con PVC bajo piso. | <ul style="list-style-type: none"> • Unidades liberadas conforme Criterios de Aceptación de Calidad de VWA. • Defectos identificados y registrados en la hoja de ruta. |

| Evidencias de Conocimiento | |
|--|------------------------------------|
| Conocimiento Fundamental | Conocimiento Circunstancial |
| <ul style="list-style-type: none"> • Criterios de Orden y Limpieza. • Lectura y conocimiento de los PR's. • Criterios de aceptación. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap) y objetivos del sector. • Conocimiento de normas de Seguridad e Higiene. • Implicancia en el cliente que tienen las operaciones de seguridad. (Responsabilidad Civil). | |
| Campo de Aplicación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Sectores de Inspector de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Control de calidad en empresas autopartistas de vehículos. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. | |
| Guías de evaluación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Presentar una unidad con defectos colocación con fallas para que detecte según criterios y aporte soluciones. • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y Evidencia de producto conforme a una producción horaria (según programa de producción). | |

| ROL OCUPACIONAL: OPERADOR TAREAS DE INSPECCIÓN, CONTROL Y REPARACIÓN DEL ÁREA MONTAJE | | |
|--|---|---|
| Título de la unidad de competencia: 1.3 Reparar defectos de chapa/superficie aplicando criterios de Aceptación del Área de Montaje y considerando la seguridad de personas, productos y procesos. | | |
| Criterios de desempeño | Evidencias de desempeño | Evidencias de producto |
| <ul style="list-style-type: none"> • Verificar la disponibilidad de los recursos necesarios para poder desarrollar las actividades, de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Identificar los defectos que representen una no conformidad de producto verificando la factibilidad de la reparación del defecto. • Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Cumplimentar los objetivos de producción aplicando criterios de productividad, de seguridad en personas y productos, preservando el orden y la limpieza en el espacio de trabajo conforme los indicadores de Calidad y de Gestión. | <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica visualmente las condiciones de iluminación, el estado y disponibilidad de dispositivos, herramientas y materiales para el desarrollo de las actividades. • Se inspecciona las superficies en forma visual o táctil identificando en su totalidad los defectos. • Se identifican todos los defectos no reparables señalizando el producto para su posterior reparación fuera de la línea de producción. • Se selecciona y utiliza las herramientas según el tipo de reparación y zona reparar. <p>Bollos positivos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza el soportador metálico en los casos en que la chapa se encuentre debilitada o presente marcas de quebradura. • Se repara los bollos delicadamente, realizándolo en una secuencia de varios golpes. • Se realiza la reparación y a su vez la retroalimentación de los resultados. • Se corrige, si fuese necesario, desde el interior la generación de bollos negativos. • Se verifica visualmente que no existan imperfecciones de chapa al finalizado la reparación. • Se verifica la ausencia de quebraduras de pintura o rayas al haber finalizado la reparación. • Se señala la zona en caso de ocasionar defectos de pintura. <p>Bollos negativos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza los orificios de los paneles interiores cercanos que permita realizar la operación sin la interferencia de refuerzos u otros obstáculos. • Se repara el defecto utilizando posturas ergonómicas preservando la seguridad personal y la calidad de las operaciones de reparación. | <ul style="list-style-type: none"> • Bollos reparados e identificados según criterios de Aceptación del Área de Montaje. • Superficie terminada libre de rayas, marcas de lijado profundas, Film de pintura quebrado. • Reparaciones de cráteres identificadas según criterios de Aceptación de VVA. |

| Evidencias de Conocimiento | |
|---|--|
| Conocimiento Fundamental | Conocimiento Circunstancial |
| <ul style="list-style-type: none"> • Accesos a las superficies interiores para realizar las reparaciones. • Utilidad de las herramientas de reparación. • Criterios de Orden y Limpieza. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • Tipos de Defectos y posibilidad de reparación. Técnicas de lijado y pulido. Tipo de lijas. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap). • Compromisos sobre la Responsabilidad Civil personal y de la empresa, como consecuencia de la realización de las tareas. | <ul style="list-style-type: none"> • Funcionamiento de la lijadora orbital. • Tipos de lija. • Tipos de pasta de pulir. |
| Campo de Aplicación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Sectores de Reparación de Superficie Pintada, en Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Sectores de Reparación de Superficie Pintada, en Áreas de Montaje – Reparación Final en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación de Superficie Pintadas. • Talleres de Reparación de Superficie Pintadas en Concesionarias. | |
| Guías de evaluación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar la Superficie Reparada contrastándola contra los criterios de Aceptación del Área de Pintura. • Presentarle operaciones sin finalizar con el objetivo de que encuentre la falla, y aporte soluciones. • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y las Evidencias de Producto conforme a una producción de 25 JPH. | |

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE TAREAS DE INSPECCIÓN / CONTROL / REPARACIÓN

Título de la Unidad de Competencia: 2.1 Controlar tren delantero y ópticas considerando su alineación y estado aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos.

| Criterios de desempeño | Evidencias de desempeño | Evidencias de producto |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar criterios de liberación de proceso considerando: el estado de las máquinas, herramientas, equipos, dispositivos y el sector de trabajo. • Controlar y alinear el tren delantero y las ópticas secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado y alineación según criterios de aceptación de VWA. • Identificar los defectos en producto y en las operaciones realizadas, que impidan la correcta operación de alineación de tren delantero y ópticas. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, mantener las condiciones de orden y limpieza. (house keeping). cumplir los objetivos de calidad y gestión del módulo y preservar la seguridad personal y del producto. | <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de máquinas, herramientas, equipos, dispositivos, materiales y puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla el estado del producto en el lugar de trabajo. • En caso de detección de anomalías en los elementos a regular para el proceso de alineación, se las identifica, y se notifica en forma oral. • En caso de ser necesario, se aplica criterios de selección. • Se interpreta la hoja de operaciones considerando: <ul style="list-style-type: none"> ◦ La identificación de los prs. ◦ La descripción de la operación en la secuencia indicada. ◦ El uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. Ejemplo: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Alineación de tren delantero. ◦ Alineación de ópticas. • Se verifica en forma visual la correcta alineación a través de los equipos y el ajuste de piezas involucradas en el proceso según criterios de aceptación establecidos de VWA. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, evitando en las operaciones la reiteración de las mismas. • Se realiza las actividades aplicando criterios de seguridad laboral y utilizando los elementos correspondientes. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector a lo largo del proceso de trabajo. | <ul style="list-style-type: none"> • Tren delantero sometido a pruebas de rodaje y funcionamiento de unidad según criterios de aceptación establecidos de VWA. • Tren delantero y óptico alineado según emisión de comprobantes (tickets). • Unidad testeada en prueba de rodaje extendido según criterios de audit. • Operación terminada en tiempo y forma según programa de producción. |

| Evidencias de conocimiento | |
|--|------------------------------------|
| Conocimiento fundamental | Conocimiento circunstancial |
| <ul style="list-style-type: none"> • Criterios de orden y limpieza. • Liberación de procesos del puesto de trabajo. • Conocimiento e interpretación de hoja de proceso. • Lectura y conocimiento de los pr's. • Criterios de aceptación. • Interpretación de indicadores internos de calidad (regelkreise, audit final, direct run capability) y gestión (consumo de material indirecto, scrap) y objetivos del módulo. • Conocimiento de normas de seguridad e higiene. • Implicancia en el cliente que tienen las operaciones de seguridad. (Responsabilidad civil). | |
| Campo de aplicación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Talleres de reparación / alineación de tren delantero de automóviles. • Autopartistas dedicadas a subarmados de conjuntos. Ej.: Cuadro auxiliar. • Plantas verificadoras técnicas vehiculares. | |
| Guías de evaluación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Presentar colocación con fallas para que detecte según criterios y aporte soluciones. • Cumplimiento de las evidencias de desempeño y evidencia de producto conforme a una producción horaria (según programa de producción). | |

| ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE TAREAS INSPECCIÓN Y CONTROL | | |
|---|--|---|
| Título de la unidad de competencia: 2.2 Controlar ECOS, Roll test, y/o codificar sistema de gestión electrónico utilizando el software según operación, aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos. | | |
| Criterios de desempeño | Evidencias de desempeño | Evidencias de producto |
| <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar criterios de liberación de proceso considerando el estado de las máquinas, herramientas, equipos, dispositivos y el sector de trabajo. • Controlar ECOS, Roll test, y/o codificar sistema de gestión electrónico secuenciando las actividades según hoja de proceso aplicando criterios de aceptación de VWA. • Identificar los defectos en el producto y en la pieza, que impidan la operación de Control de ECOS, Roll test, y/o codificación del sistema de gestión electrónico. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, mantener las condiciones de Orden y Limpieza. (House Keeping). Cumplir los objetivos de Calidad y Gestión del módulo y preservar la seguridad personal y del producto. | <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de las máquinas, herramientas, equipos, dispositivos, materiales y puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla el estado del producto en el lugar de trabajo. • En caso de impedimento o daño en el proceso de ECOS, Roll test y/o codificación del sistema de gestión electrónico, se lo identifica para su posterior reparación. • Se interpreta la hoja de operaciones considerando: <ul style="list-style-type: none"> ◦ La identificación correcta de los Prs. ◦ La descripción de la operación en la secuencia indicada. ◦ El uso de máquinas, herramientas, equipos y/o dispositivos según corresponda: <ul style="list-style-type: none"> Controlar ECOS. Realizar Roll test. Codificar sistema de gestión electrónico. • Se verifica en forma visual el Control ECOS, Roll test, y/o codificación de sistema de gestión electrónico según criterios de aceptación establecidos VWA. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, evitando en las operaciones la reiteración de las mismas. • Se realiza las actividades aplicando: criterios de seguridad laboral y utilizando los elementos de seguridad correspondientes. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. | <ul style="list-style-type: none"> • Prueba de Motor, frenos, y funcionales eléctricos con comprobantes emitidos conforme rangos establecidos por software. • Embrague, pasaje de marchas testeados según procedimientos establecidos en hoja de proceso. • Componentes funcionando según criterios de aceptación de VWA. • Operación terminada en tiempo y forma según programa de producción. |

| Evidencias de Conocimiento | |
|--|------------------------------------|
| Conocimiento Fundamental | Conocimiento Circunstancial |
| <ul style="list-style-type: none"> • Criterios de Orden y Limpieza. • Liberación de Procesos del puesto de trabajo. • Conocimiento e interpretación de Hoja de Proceso. • Lectura y conocimiento de los PR's. • Criterios de aceptación. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap) y objetivos del módulo. • Conocimiento de normas de Seguridad e Higiene. • Implicancia en el cliente que tienen las operaciones de seguridad. (Responsabilidad Civil). | |
| Campo de Aplicación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Talleres de Reparación general de Automóviles. • Plantas verificadoras técnicas vehiculares. | |
| Guías de evaluación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Presentar colocación con fallas para que detecte según criterios y aporte soluciones. • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y Evidencia de producto conforme a una producción horaria (según programa de producción). | |

| ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE TAREAS INSPECCIÓN Y CONTROL | | |
|---|--|--|
| Título de la unidad de competencia: 2.3 Controlar Hot Test de motores considerando la permeabilidad y regularidad en el funcionamiento de los mismos aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos. | | |
| Criterios de desempeño | Evidencias de desempeño | Evidencias de producto |
| <ul style="list-style-type: none"> • Aplicar criterios de liberación de proceso considerando: el estado de las máquinas, herramientas, equipos, dispositivos y el sector de trabajo. • Identificar los defectos en el producto que representen una falta de conformidad en el control Hot Test aplicando controles visuales. • Conectar componentes y periféricos secuenciando las actividades según hoja de proceso, según criterios de aceptación de VWA. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, mantener las condiciones de Orden y Limpieza. (House Keeping). • Cumplir los objetivos de Calidad y Gestión del módulo y preservar la seguridad personal y del producto. | <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de máquinas, herramientas, equipos, dispositivos, materiales y puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla el estado del producto en el lugar de trabajo según criterios de aceptación. • En caso de que exista algún alojamiento de conexión defectuoso o dañado, se lo identifica con etiquetas de operación defectuosa. • Se controla la permeabilidad del motor notificando de forma oral en caso de detección de anomalías. • Se repara los defectos originados en la línea de armado de motores. • Se interpreta la hoja de operaciones considerando la descripción de la operación en la secuencia indicada, el uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Fijación de dispositivo de arranque. ◦ Ajuste tapón obturación de aceite. • Se verifica las conexiones cotejando la ejecución total de las operaciones. • Se verifica en forma visual la permeabilidad del motor y comportamiento durante el proceso de prueba según hoja de operaciones y criterios de aceptación establecidos por VWA. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, evitando en las operaciones la reiteración de las mismas. • Se realiza las actividades aplicando criterios de seguridad laboral, y utilizando los elementos correspondientes. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector a lo largo del proceso de trabajo. | <ul style="list-style-type: none"> • Motor permeable, funcionando regularmente sin evidencia de ruidos con comprobantes emitidos conforme rangos establecidos. • Operación terminada en tiempo y forma según programa de producción. |

| Evidencias de Conocimiento | |
|--|------------------------------------|
| Conocimiento Fundamental | Conocimiento Circunstancial |
| <ul style="list-style-type: none"> • Criterios de Orden y Limpieza. • Liberación de Procesos del puesto de trabajo. • Conocimiento e interpretación de Hoja de Proceso. • Lectura y conocimiento de los PR's. • Criterios de aceptación. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap) y objetivos del módulo. • Conocimiento de normas de Seguridad e Higiene. • Implicancia en el cliente que tienen las operaciones de seguridad. (Responsabilidad Civil). | |
| Campo de Aplicación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Talleres de Reparaciones con Especialidad en Motores. • Sectores de Prueba de motores de Industrias Automotrices. | |
| Guías de evaluación | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Presentar colocación con fallas para que detecte según criterios y aporte soluciones. • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y Evidencia de producto conforme a una producción horaria (según programa de producción). | |