

Norma de
Competencia

**Operario de
Tareas Generales**

Área Montaje

Sector Automotor



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 de Tareas Generales Área de Montaje
Propósito clave: Montar piezas, mecanismos y dispositivos realizando conexiones eléctricas, conexiones de cañerías y los sub-armados correspondientes aplicando criterios de productividad, seguridad, de gestión y de calidad Internos del Área Montaje y Auditoria final.	
UNIDAD FUNCIONAL	UNIDAD DE COMPETENCIA
1. Área de Montaje /Tareas Generales / JF1 Operaciones Generales de Montaje y/o Matcheo.	<p>1.1 Montar clips tapones, soportes y depósitos considerando la secuencia de montaje establecida en la hoja de proceso según criterios de aceptación de Ingeniería, Calidad de Planta y Audit Final.</p> <p>1.2 Montar antirruídos considerando las secuencias de colocación establecidas en hojas de proceso, aplicando criterios de seguridad personal, de Aceptación del Área y de Auditoria Final.</p> <p>1.3 Montar revestimientos, molduras y/o coberturas según criterios de Aceptación de Montaje y Audit Final de VWA considerando la seguridad de las personas, productos y procesos.</p> <p>1.4 Montar burletes considerando la secuenciación establecida según hoja de proceso, aplicando criterios de seguridad personas, productos y procesos.</p> <p>1.5 Montar piezas y/o mecanismos considerando la hoja de operaciones y aplicando criterios de seguridad de personas, productos y procesos.</p>
2. Área de Montaje /Tareas Generales / JF1 Operaciones Ruteo y/o Conexiones.	<p>2.1 Montar mangueras y/o rutear cañerías considerando la secuencia establecidas en hojas de proceso aplicando los criterios de Seguridad laboral y Aceptación del Área, Auditoria Final de WVA.</p> <p>2.2 Montar, rutear mazos y/o realizar conexiones eléctricas según criterios de Aceptación del Área de Montaje preservando la seguridad de las personas, productos y procesos.</p>
3. Área de Montaje /Tareas Generales / JF 1 Operaciones de Subarmado.	<p>3.1 Sub-armar conjuntos para su montaje con/sin uso de dispositivos o máquinas considerando las hojas de proceso y aplicando criterios de seguridad en personas, productos y procesos.</p>

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR TAREAS GENERALES- ÁREA MONTAJE		
Título de la unidad de competencia: 1.1 Montar clips tapones, soportes y depósitos considerando la secuencia de montaje establecida en la hoja de proceso según criterios de aceptación de Ingeniería, Calidad de Planta y Audit Final.		
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 y dispositivos en el sector de trabajo. • Montar los clips, tapones y/o depósitos secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado y el montaje de las piezas, asegurando su fijación y/o sellado según criterios de aceptación de Ingeniería, Calidad de Planta y Audit Final. • Identificar los defectos en el producto y en la pieza a montar en caso de que representen una no conformidad considerando la preservación de la secuencia de actividades de montaje. • 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 los equipos, dispositivos, máquinas, herramientas, materiales y condiciones del puesto de trabajo para comenzar con la operación. • Se controla el estado del producto en el lugar de trabajo. identificando que la zona de fijación y o montaje de piezas se encuentre sin impedimentos. (Falta de tucker, soportes, orificios obstruidos, etc.). • Se controla la pieza a montar y de existir defectos en la misma dar aviso. • 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 correcta de los prs. ◦ La descripción de la operación en la secuencia indicada. ◦ La selección de las piezas adecuadas a montar y en caso de ser necesario el uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <p>Montaje de tapones en vano motor. Montaje de tapones bajo piso. Tapones de capot. Montaje de clips en vano motor. Montaje de clips cañerías y mangueras de combustible. Montaje de clips de cañerías de freno. Montaje de depósito lava parabrisas. Montaje de depósito líquido refrigerante. Montaje de depósito líquido dirección de potencia. Montaje de clips en puertas. Montaje de tapones en puertas. Montaje panel interior de tapa de baúl.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Piezas montadas según criterios de aceptación de VWA. • Operación terminada en tiempo y forma según programa de producción.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la colocación y fijación de las piezas en el producto según criterios de aceptación establecidos por Ingeniería y Calidad de Planta. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, verificando en las operaciones la falta de reiteración de las mismas. • Se realizan 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. 	
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: Principales anomalías en el proceso de montaje: daños, sellado deficiente, ajuste defectuoso, faltantes. • 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"> • Sectores de Reparación y Armado de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. 		
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 TAREAS GENERALES- ÁREA MONTAJE		
Título de la unidad de competencia: 1.2 Montar antirruídos considerando las secuencias de colocación establecidas en hojas de proceso, aplicando los criterios de seguridad personal, de Aceptación del Área y de Auditoría Final.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Identificar los defectos en el producto y en las piezas detectando las anomalías que representen una no conformidad, previniendo fallas en el montaje. • Montar los antirruídos colocándolos secuencialmente según hoja de proceso, preservando el estado de las piezas y asegurando el montaje según criterios de aceptación de Ingeniería, Calidad de Planta y Audit Final. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, manteniendo las condiciones de Orden y Limpieza. (House Keeping) conforme objetivos de Calidad y Gestión del módulo, preservando la seguridad de personas y de productos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de las máquinas, herramientas, materiales y condiciones del puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla en forma visual las piezas y productos según hoja de proceso. • Se verifica en forma visual la pieza a montar; en caso de anomalías se notifica al superior a cargo. • 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. ◦ La selección de las piezas a montar según modelo. ◦ El uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <p>Montaje de antirruídos panel parallas.</p> <p>Montaje de amortiguante en ptas. traseras.</p> <p>Montaje de amortiguante en interior pasarruedas.</p> <p>Montaje de antirruído de capot.</p> <p>Montaje de antirruídos goma espuma entre carrocería y cockpit.</p> <p>Montaje de insonorizante en piso anterior.</p> <p>Montaje de antirruídos de techo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la colocación de los antirruídos en el producto según criterios de aceptación establecidos por Ingeniería y Calidad de Planta. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, verificando en las operaciones la falta de reiteración de las mismas • Se realizan las actividades aplicando criterios de seguridad laboral, utilizando los elementos de seguridad. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Montaje de antirruídos sin presencia daños y ondulaciones, adheridos a carrocería y posicionado según criterios de VW. • Prueba de Insonorización asegurada según Rodaje en ZP7. • 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. • Clasificación de Piezas: Identificación de anomalías y defectos. • 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"> • Sectores de Reparación y Armado de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. 	
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 GENERALES- ÁREA MONTAJE

Título de la unidad de competencia: 1.3 Montar revestimientos, molduras y/o coberturas según criterios de Aceptación de Montaje y Audit Final de VWA considerando la seguridad de las 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, dispositivos y el sector de trabajo. • Identificar los defectos en la unidad y en la pieza a montar en caso de que representen una no conformidad e impidan la operación de colocación de revestimientos, molduras y coberturas. • Montar los revestimientos, molduras y coberturas secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado y el montaje de las mismas, según criterios de aceptación de V.W.Arg. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, manteniendo las condiciones de Orden y Limpieza. • Cumplir los objetivos de Calidad y Gestión del módulo preservando la seguridad de personas y de productos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de las máquinas, herramientas, dispositivos, materiales y puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla el estado de la unidad en el lugar de trabajo en forma visual. • En caso de anomalía, se identifica, notificando al superior a cargo en forma oral. • Se controla la pieza a montar en forma visual y táctil, notificando en caso de anomalías, descartándolas para su posterior 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. ○ La selección de las piezas a montar conforme modelo. ○ El uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <p>Montaje de revestimiento de techo, superior de pilar "A", inferior de pilar "A", superior de pilar "B", inferior de pilar "B", superior de pilar "C", inferior de pilar "C". Cobertura inferior de motor.</p> <p>Montaje de alfombra de piso, moldura gotero, de revestimiento lateral de baúl, de carenado de paragolpes traseros, de coberturas de zócalos, cobertura traviesa de techo posterior.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la colocación de revestimientos/ molduras/ coberturas según 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 de seguridad. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Montaje de revestimientos, molduras y coberturas posicionadas, alineados, clipsadas y fijados según criterios de aceptación de VWA, • Operación terminada en tiempo y forma según el 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. • Defectos y Anomalías en revestimientos, molduras y coberturas: Tucker, alojamiento, clip de sujeción, fijación dañado/ defectuoso. • 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"> • Sectores de Reparación y Armado de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. • Autopartistas dedicadas al Sector Automotriz. 	
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 TAREAS GENERALES- ÁREA MONTAJE

Título de la unidad de competencia: 1.4 Montar burletes considerando la secuenciación establecida según hoja de proceso, aplicando criterios de seguridad personal, calidad de 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 y el sector de trabajo. • Montar los burletes secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado las piezas y asegurando su estanqueidad según criterios de aceptación de VWA. • Identificar los defectos en el producto y en la pieza a montar en caso que representen una no conformidad, considerando la preservación de la secuencia de actividades de montaje. • 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, materiales y condiciones del puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla en forma visual el estado del producto en el lugar de trabajo. • Se identifica los defectos detectados en chapa, en las pestañas de posicionado, en la carrocería, informando en forma oral la anomalía detectada. • Se controla en forma visual la pieza a montar verificando anomalías y defectos. • Se interpreta la hoja de operaciones considerando la identificación correcta de los Prs; la descripción de la operación en la secuencia indicada, la selección de las piezas adecuadas a montar y en caso de ser necesario el uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> Montaje de Burletes de puertas. Montaje de Burletes de portón. Montaje de Burlete superior de caja de carga. Montaje de Burlete de puerta caja de carga. Burlete vano motor. <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la colocación de los burletes en el producto según criterios de aceptación establecidos por Ingeniería y Calidad de Planta. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, verificando en las operaciones la falta de reiteración de las mismas. • Se realizan 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"> • Piezas montadas sin daños u ondulaciones. • Burletes montados con la retención/ adherencia a la carrocería según criterios de aceptación de VWA. • Estanquidad de los burletes asegurada según Prueba de Agua Dinámica en ZP8. • 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. • Clasificación de piezas: Identificación de anomalías y defectos. • 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"> • Sectores de Reparación y Armado de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. 	
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 TAREAS GENERALES- AREA MONTAJE		
Título de la unidad de competencia: 1.5 Montar piezas y/o mecanismos considerando la hoja de operaciones y 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 y dispositivos y el sector de trabajo. • Identificar los defectos en el producto y en la pieza a montar en caso de que representen una no conformidad e impidan la correcta operación de montaje de piezas y mecanismos. • Montar las piezas/ mecanismos secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado y el correcto montaje de las piezas y asegurando su fijación según criterios de aceptación de VWA. • Complimentar 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 los equipos, dispositivos, calibres, máquinas, herramientas, materiales y condiciones del puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla el estado del producto en el lugar de trabajo. Identificando que la zona de fijación de pieza/ mecanismo este libre impedimentos para el montaje de las mismas. • Se verifica la pieza a montar aplicando controles visuales y táctiles según corresponda. • En caso de anomalías, 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. ◦ La selección de las piezas adecuadas a montar. ◦ El uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <p>Bobina de encendido. Antena de techo. Montaje conjunto unidad mando a carrocería. Montaje de motor limpiaparabrisas. Montaje de cilindro de embrague hidráulico. Montar conjunto pedalera. Montaje de amortiguadores posteriores. Colocar palanca apertura de capot. Montar palanca freno de mano a piso carrocería. Montaje de tapa sender.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la colocación y fijación de las piezas en el producto según criterios de aceptación establecidos por VWA. • Se recibe consignas del superior a cargo en caso de detección de anomalías, evitando en las operaciones la de reiteración de las mismas. • Se realiza las actividades aplicando criterios de seguridad laboral, y utilizando los elementos de seguridad. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Piezas y mecanismos montadas según hoja de proceso libres de daños o rayas, ajuste, defectuosas, faltantes. • Montaje de las piezas y mecanismos 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"> • Sectores de Reparación y Armado de Áreas de Montaje en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación de Automóviles. • Sectores de Reparación en Concesionarias. 	
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 GENERALES- ÁREA MONTAJE

Título de la unidad de competencia: 2.1 Montar mangueras y/o rutear cañerías considerando las secuencia establecidas en hojas de proceso aplicando los criterios de Seguridad laboral y Aceptación del Área, Auditoría Final de VVA.

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 y dispositivos y el sector de trabajo. • Montar las mangueras / cañerías secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado y el correcto montaje de las mismas, según criterios de aceptación de Ingeniería, Calidad de Planta y Audit Final. • Identificar los defectos en el producto y en la pieza a montar en caso de no conformidad para preservar la secuenciación de las actividades de colocación de mangueras y ruteos de cañerías en general. • 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, 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 que exista algún alojamiento de conexión dañado o clip de sujeción roto, se lo identifica. • Se controla la pieza a montar cotejando la presencia de defectos y notificando en forma oral la anomalía detectada. • En caso de ser necesario, se identifica el producto con etiqueta de operaciones defectuosas. • 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. ◦ La selección de las piezas adecuadas a montar. ◦ En caso de ser necesario el uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> Montaje de tubería de combustible. Montaje de tubería de freno. Ruteo de manguera de vacío al modulo. Montaje tubos de freno delantero. Montaje tubo cable freno mano. Montaje tubos A/A sobre evaporador Montaje conjunto tubos de vacío a/a. Montaje de manguera de radiador a motor. Montaje de manguera de calefacción. Montaje de conjunto depósito servodirección. Montaje de manguera bomba a radiador y calefactor. Montaje de manguera retorno y aspiración servodirección. Montar manguera de agua refrigerante. Montar tubería rígida de agua refrigerante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Mangueras / cañerías montadas / ruteadas posicionadas y clipsadas, libres de estrangulamientos e interferencias. • Montaje de mangueras según criterios de aceptación VVA. • Operación terminada en tiempo y forma según programa de producción.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la colocación / ruteo de mangueras / cañerías según criterios de aceptación establecidos por Ingeniería y Calidad de Planta. • Se controla el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores internos y externos, y la evolución de estos, de acuerdo a los objetivos propuestos. • Se realizan 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. 	
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. • Autopartistas dedicadas a subarmados de conjuntos. Ej: (tanques combustible, front end, etc). 		
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 GENERALES- ÁREA MONTAJE		
Título de la unidad de competencia: 2.2 Montar, rutear mazos y/o realizar conexiones eléctricas según Criterios de Aceptación del Área de Montaje preservando la seguridad la 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, dispositivos y el sector de trabajo. • Identificar los defectos en el producto y en la pieza a montar en caso de que representen una no conformidad e impidan la correcta operación de ruteo de mazos y/o conexiones eléctricas. • Montar, rutear mazos y/o realizar conexiones eléctricas secuenciando las actividades según hoja de proceso, preservando el estado y el montaje según criterios de aceptación de VWA. • Cumplimentar los objetivos de producción en tiempo y forma, manteniendo las condiciones de Orden y Limpieza. • Cumplir los objetivos de Calidad y Gestión del módulo preservando la seguridad de personas y de producto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de las máquinas, herramientas, dispositivos, materiales y puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se verifica el estado de la unidad en el lugar de trabajo aplicando controles visuales y/o táctiles. • En caso de anomalías, se las identifica utilizando la etiqueta de identificación de operaciones defectuosas y/o notifica oralmente al supervisor a cargo. • Se controla la pieza a montar, notificando en forma oral al superior a cargo y descartando la misma para su posterior 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. ◦ La selección de las piezas a montar según modelo. ◦ El uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo:</p> <p>Montaje y ruteo de mazo luz elevada conexión antena. Instalar y rutear mazo luz interior. Montaje y ruteo mazos cable de portón. Rutear mazos cables motor lado izquierdo-nafta. Rutear sensores traseros de ABS. Conectar fichas de mazo tablero en soporte de fichas. Fijación conectores en electroválvulas admisión y egr. (tdi). Conexión luneta térmica, ficha electroventilador, ficha sonda lambda trasera, sensor de temperatura de aire motor 1.8 Derby, ficha sensor presión de aceite motores diesel, ficha mazo de luces motores nafta.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual el montaje / ruteo de mazos conexiones eléctricas según 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 realizan las actividades aplicando criterios de seguridad laboral, y utilizando los elementos de seguridad. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Montaje, ruteo de mazos y/o conexiones eléctricas realizados 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. • Defectos y anomalías en piezas: impedimentos o imperfecciones en mazos; conexiones eléctricas dañada o defectuosa, • 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"> • Sectores de armado de instalaciones vehiculares. • Autopartistas dedicadas a subarmados de conjuntos. Ej: (mazos eléctricos, tableros de instrumentos). 	
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 GENERALES- ÁREA MONTAJE		
Título de la unidad de competencia: 3.1. Sub-armar conjuntos para su montaje con/sin uso de dispositivos o máquinas considerando las hojas de proceso y aplicando criterios de seguridad en 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 del sector de trabajo y de máquinas, herramientas, dispositivos, equipos según corresponda. • Identificar los defectos en la pieza a sub-armar, en caso de que representen una no conformidad e impidan el ensamble del conjunto. • Secuenciar las actividades según hoja de proceso aplicando criterios de aceptación de VWA. • Complimentar los objetivos de producción, manteniendo las condiciones de Orden y Limpieza. • Cumplir los objetivos de Calidad y Gestión del módulo preservando la seguridad de personas y de producto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica las condiciones de las herramientas, máquinas, equipos, dispositivos, materiales y puesto de trabajo al inicio de la operación. • Se controla la pieza a montar en forma visual y/o táctil. • En caso de anomalías, se las identifica notificando al superior a cargo en forma oral para su posterior proceso de selección. • Se interpreta la hoja de operaciones considerando: <ul style="list-style-type: none"> ◦ La identificación de los PR's. ◦ La descripción de la operación en la secuencia según hojas de operaciones. ◦ La selección de las piezas a montar según modelo. ◦ El uso de máquinas, herramientas y/o dispositivos según corresponda. <p>Ejemplo: Sub-armado de portapaquetes, bomba de dirección de potencia, filtro de aire, Canister, electroválvulas de vacío teclas de consola, zapatas de freno, cuadro auxiliar, alternador, de tapizado de techo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica en forma visual la fijación de sub-armados según 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 realizan las actividades aplicando criterios de seguridad laboral, y utilizando los elementos de seguridad. • Se mantiene el orden y limpieza en el sector, a lo largo del proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Conjuntos sub-armados según criterios de aceptación 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"> • Autopartista dedicadas a subarmados de conjuntos. • Sectores de Sub-armado en Planta Montaje 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). 	