

Norma de
Competencia

**Operador de
Operaciones
Inspección
y Control**

Área Pintura

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 Operaciones de Inspección y Control- Área Pintura
Propósito clave: Ejecutar las operaciones de Inspección de Parámetros de Proceso y Características de Producto, aplicando criterios de productividad, seguridad, aceptación del Área de Pintura, Audit Zp5a, Audit de Corrosión, Audit Final y Especificaciones de Proceso.	
UNIDAD FUNCIONAL	UNIDAD DE COMPETENCIA
Área de Pintura/Tareas de Control/ JF 3	1. Controlar los Parámetros de Proceso del Área Pintura, según Plan de Control, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Producción e Ingeniería de Procesos y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	2. Controlar las Características de Producto del Área Pintura, según Plan de Control, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Producción e Ingeniería de Procesos y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES DE INSPECCIÓN Y CONTROL – ÁREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 1. Controlar los Parámetros de Proceso del Área Pintura, según Plan de Control, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Producción e Ingeniería de Procesos y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

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 y verificar las desviaciones de los parámetros de proceso según las especificaciones de proceso. • Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Utilizar los métodos de trabajo preestablecidos respetando características y secuencias, para asegurar la correcta realización de las actividades. • Verificar los resultados de la actividad para evitar la omisión de defectos y detectar fallas en las operaciones realizadas. • 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. • Tener presente la Responsabilidad Civil que involucra el desempeño personal, en el momento de realizar las actividades. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica visualmente que las condiciones de iluminación sean las óptimas; que el estado y disponibilidad de dispositivos, herramientas y materiales sean los correctos para poder desarrollar las actividades. <p>Temperatura y Tiempo de Curado:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que la calibración del equipo de medición no este vencida, con la correspondiente oblea de calibración, si estuviera vencida, no utilizarlo, y dar aviso a su Supervisor ó Ing. De Proceso. • Se verifica que la carrocería que se va a utilizar este limpia y libre de contaminantes que puedan presentar desviaciones en las mediciones que se van a realizar. • Se verifica que los terminales del equipo de medición estén en buen estado, sin daños y perfectamente soldados a los cables que lo unen al equipo registrador de datos. • Se coloca los terminales en los lugares indicados en la especificación de proceso correspondiente. • Se coloca la unidad al ingreso del proceso del cual se desea registrar el parámetro de proceso. • Se da aviso al Líder de Producción de l Modulo a fin de no pintar esta unidad con el objetivo de no ensuciar innecesariamente el equipo de Medición. • Se procesa la unidad por el proceso. • Se retira la unidad del proceso productivo, y se retira los sensores de la unidad, teniendo cuidado de que los mismos no se golpeen. • Se repite la operación conforme al tamaño de la muestra y la frecuencia de la operación según este determinado en el Plan de Control. • Una vez terminada la recolección de los datos, conectar el equipo de medición en la PC que tenga instalado el software correspondiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cartas de Control al Día. • Planillas de Control al Día. • Señales de inestabilidad identificadas en las Cartas de Control cuando correspondan.

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Especificaciones de Procesos del Área de Pintura. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • Especificaciones de Curado según el Sustrato. • Control Estadístico de Procesos. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap). 	
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Área de Ingeniería de Procesos. • Área de Calidad de Área de Pintura. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar las Cartas de Control contrastándola contra los distintos valores y mediciones. 	

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES DE INSPECCIÓN Y CONTROL – ÁREA PINTURA		
Título de la unidad de competencia: 2. Controlar las Características de Producto del Área Pintura, según Plan de Control, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Producción e Ingeniería de Procesos y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.		
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 y verificar las desviaciones de los parámetros de proceso según las especificaciones de proceso. • Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Utilizar los métodos de trabajo preestablecidos respetando características y secuencias, para asegurar la correcta realización de las actividades. • Verificar los resultados de la actividad para evitar la omisión de defectos y detectar fallas en las operaciones realizadas. • 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. • Tener presente la Responsabilidad Civil que involucra el desempeño personal, en el momento de realizar las actividades. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica visualmente que las condiciones de iluminación sean las óptimas; que el estado y disponibilidad de dispositivos, herramientas y materiales sean los correctos para poder desarrollar las actividades. <p>Espesores de Sustrato Primer y Base-Clear:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que la calibración del equipo de medición no este vencida, con la correspondiente oblea de calibración, si estuviera vencida, no utilizarlo, y dar aviso a su Supervisor. • Si el equipo se encuentra calibrado, se verifica la misma utilizando en 1° término una chapa de hierro perfectamente lijada a fin de comprobar el Cero "0" patrón, galgas (de 22 um para sustrato KTL, 51 um para sustrato Primer y 118 um para sustrato Base Clear) asientan los valores obtenidos durante la recolección de datos, según se indique en los distintos planes de control. • Se realiza la medición del sustrato apoyando en forma perpendicular el palpador del instrumento de medición a fin de asegurar una correcta medición. • Se lee la medición en el visor del instrumento de medición y se registra el valor obtenido en la planilla de recolección de datos correspondiente. • Se repite la operación conforme al tamaño de la muestra y la frecuencia de la operación según este determinado en el Plan de Control. <p>Medición de Wave Scan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que la calibración del equipo de medición no este vencida, con la correspondiente oblea de calibración, si estuviera vencida, no utilizarlo, y dar aviso a su Supervisor. • Se elige la unidad a medir y se realiza la medición previa a toda reparación en las Líneas de Pulido, a fin de que la reparación no afecte el valor de la Característica a medir. • Se realiza la medición en los lugares estipulados, verificando que el equipo de medición apoye plano sobre la superficie, una vez asegurada esta condición realizar mover el equipo en sentido longitudinal unos 15 cm. • Se lee la medición en el visor del instrumento de medición y se observa que el valor no registre errores de medición, en caso que así ocurra repetir la medición. • Se repite la operación conforme al tamaño de la muestra y la frecuencia de la operación según este determinado en el Plan de Control. • Una vez terminada la recolección de los datos, conectar el equipo de medición en la PC que tenga instalado el software correspondiente. • Se baja los datos desde el equipo de medición asegurándose que los datos, se bajan correctamente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cartas de Control al Día según Plan de Control. • Planillas de Control al Día. • Señales de inestabilidad identificadas en las Cartas de Control cuando correspondan.

	<p>Medición de Brillo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que la calibración del equipo de medición no este vencida, con la correspondiente oblea de calibración, si estuviera vencida, no utilizarlo, y dar aviso a su Supervisor. • Si el equipo se encuentra calibrado, se verifica realizando una medición contra el patrón que posee el mismo equipo de medición, antes de realizar esta verificación se limpia el patrón con un trapo seco y limpio. • Se elige la unidad a medir y se realiza la medición previamente a toda reparación en las Líneas de Pulido, a fin de que la reparación no afecte el valor de la Característica a medir. • Se realiza la medición de brillo apoyando el equipo de medición en forma plana sobre la superficie a medir, y una vez asegurada esta posición se realiza la medición. • Se lee la medición en el visor del instrumento de medición y se registra el valor obtenido en la planilla de recolección de datos correspondiente. • Se repite la operación conforme al tamaño de la muestra y la frecuencia de la operación según este determinado en el Plan de Control. <p>Medición de X-Rite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que la calibración del equipo de medición no este vencida, con la correspondiente oblea de calibración, si estuviera vencida, no utilizarlo, y dar aviso a su Supervisor. • Se realiza la medición en los lugares estipulados, verificando que el equipo de medición apoye plano sobre la superficie, se procede a realizar la medición. • Se lee la medición en el visor del instrumento de medición y se observa que el valor no registre errores de medición, en caso que así ocurra repetir la medición. • Se repite la operación conforme al tamaño de la muestra y la frecuencia de la operación según este determinado en el Plan de Control. • Una vez terminada la recolección de los datos, conectar el equipo de medición en la PC que tenga instalado el software correspondiente. • Se baja los datos desde el equipo de medición asegurándose que los datos, se bajan correctamente. 	
Evidencias de Conocimiento		
Conocimiento Fundamental		Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Especificaciones de Procesos del Área de Pintura. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • Clases y Tipos de Defectos. • Control Estadístico de Procesos. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap). 		

Campo de Aplicación
<ul style="list-style-type: none">• Área de Ingeniería de Procesos.• Área de Calidad de Área de Pintura.
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.