

Norma de
Competencia
**Operador de
Operaciones
Generales**
**Decor y Manejo
de Transferencias**
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 Generales de Decor y Manejo de Transferencias de Carrocerías – Área Pintura
Propósito clave: Ejecutar las operaciones de colocación de emblemas y molduras y realizar el manejo de las transferencias aplicando criterios de productividad, seguridad, aceptación del Área Pintura, Audit Zp5a, Audit de Corrosión y Audit Final.	
UNIDAD FUNCIONAL	UNIDAD DE COMPETENCIA
Área de Pintura/Tareas Generales/JF 1	1. Realizar la colocación de emblemas y molduras definida en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad, en forma articulada con el equipo de tareas y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	2. Controlar las transferencias entre cabinas aplicando criterios de productividad en el transporte de carrocerías trabajando en forma articulada con los módulos a los que atiende y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES GENERALES DE DECORACIÓN Y MANEJO DE TRANSFERENCIAS DE CARROCERÍAS-AREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 1. Realizar la colocación de emblemas y molduras definida en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad, en forma articulada con el equipo de tareas y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Liberar el Proceso de la operación, de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Seleccionar materiales con base en lo expuesto en los PR's. • Realizar la colocación de emblemas y molduras utilizando los dispositivos y herramientas en condiciones óptimas para evitar fallas y daños en el producto. • Realizar el autocontrol de las operaciones y los materiales. • 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. • Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos y herramientas. • Se verifica disponibilidad de materiales y servicios. • Se observa en que estado del proceso se encuentra el vehículo en el puesto de trabajo. • Se observan en la tarjeta OPRE los códigos PR's del vehículo. • Se seleccionan con base en los códigos anteriormente observados los emblemas y molduras acuerdo al tipo de vehículo. • Se verifica visualmente la existencia de defectos sobre las piezas. • Se retiran las piezas defectuosas y se colocan en el sector de reproceso. • Se seleccionan con base en vehículo sobre el cual se va a trabajar los dispositivos de modelo y motorización. • Se limpia la zona de pegado con trapo embebido en solvente. • Se posicionan correctamente y sin dañar la superficie, los dispositivos sobre los vehículos antes del pegado de los emblemas y molduras. • Se retira el film protector posterior de los emblemas y molduras, y se posicionan sobre los dispositivos. • Se realiza presión con las manos sobre las piezas para asegurar su pegado. • Se retira el dispositivo y se oprimen contra la carrocería con los rodillos dispuestos para tal fin. • Se verifica visualmente el correcto posicionamiento de emblemas y molduras. • Se coloca en el modelo Caddy la travesa que se utiliza como apoyo para las uñas del transportador interplantas. 	<p>Carrocerías con:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Molduras y emblemas • Molduras y emblemas alineados y bien posicionados. • Molduras y emblemas sin fallas o daños. • Molduras y emblemas correctamente adheridos. • Films protectores e interruptores de puertas correctamente colocados. • Fuelles de puertas correctamente adheridos.

Evidencias de Conocimiento
Conocimiento Fundamental
<ul style="list-style-type: none"> • Significados de los códigos contenidos en los PR´s. • Defectos de los materiales. • Utilización de los dispositivos. • Normas de disciplina y convivencia. • Criterios de Orden y Limpieza. • 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.
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.
Guías de evaluación
<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar las piezas colocadas observando la falta de alineación, defectos de adhesión y fallas o defectos en las piezas. • 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 OPERACIONES GENERALES DE DECORACIÓN Y MANEJO DE TRANSFERENCIAS DE CARROCERÍAS-AREA PINTURA		
Título de la unidad de competencia: 2. Controlar las transferencias entre cabinas aplicando criterios de productividad en el transporte de carrocerías trabajando en forma articulada con los módulos a los que atiende y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Liberar el Proceso de la operación, de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Administrar el flujo de la transferencia para que este sea continuo al ingreso de los módulos. • Realizar la carga de la línea de producción respetando la mezcla de colores y modelos. • Realizar la descarga de la línea para evitar la obstrucción del flujo de salida de los hornos. • Separar rápidamente del flujo productivo las unidades destinadas a reparación. • Dar prioridad de ingreso al flujo productivo a unidades para repintar. • 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. • Se verifica la disponibilidad de servicios. • Se verificando visualmente el funcionamiento las líneas de producción. • Se controla que todos lo skids se encuentren correctamente colocados sobre las líneas o mesas de transferencia para evitar caídas o daños sobre las carrocerías antes de liberar el flujo productivo. • Se cargan las unidades de los pulmones cuando se generan intervalos en el flujo productivo. • Se realiza la carga de la línea respetando la mezcla de colores, separando las carrocerías de los diferentes colores y agrupando las de un mismo color. • Se realiza la carga de la línea respetando la mezcla de modelos, ingresando como máximo tres unidades Caddy seguidas. • Se ingresan a la línea las unidades para el repintado realizándolo en el instante en que se procesan unidades del mismo color. • Se retienen los skids de repuestos mientras se da aviso al personal de logística para que los retiren de la transferencia. • Se retiran las carrocerías hacia el sector de reparación que correspondiera de acuerdo a la chapa identificatoria que posean. • Se desvían las carrocerías hacia los pulmones al encontrarse detenido el flujo productivo. • Se amortiguan las paradas por fallas o relevos en los módulos de producción desviando las carrocerías hacia los pulmones. • Se ingresan a la línea de producción las unidades funcionales o carrocerías de prueba de acuerdo a los pedidos realizados por el monitor o supervisor del sector. 	<p>Es una tarea indirecta que brinda servicio al sistema productivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Flujo de carrocerías continuo sobre las transferencias. • Mezcla correcta de colores y modelos. • Flujo continuo en las salidas de los hornos. • Destino rápido a carrocerías a reparar y repintar.

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Manejo de tableros de mesas de transferencia neumáticas. • Código de colores. • Unidades para reparación: identificaciones y destinos. • Procedimiento para sacar del sistema a los skids de repuestos. • Configuración de los diferentes circuitos. • Criterios de Orden y Limpieza. • 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"> • Horarios de relevos, paradas de limpieza y tiempo de comedor.
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Industrias Manufactureras. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar los resultados de la tarea. • Presentarle situaciones a resolver con el objetivo de que encuentre y aporte soluciones. • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y las Evidencias de Producto conforme a una producción de 25 JPH. 	