

Norma de
Competencia
**Operador de
Operaciones
Especiales
Protección
Anticorrosiva
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 Especiales de Protección Anticorrosiva / Estanqueidad- Área de Pintura
Propósito clave: Ejecutar las operaciones de protección anticorrosiva / estanqueidad, 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 Especiales /JF 2	1. Sellar con la Herramienta “Banda Angosta”, en las zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Área de Chasis y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	2. Sellar con la Herramienta “Pico Pincel”, en las zonas del Bajo Piso descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Área de Chasis y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	3. Colocar los Antirruidos, según modelo, en los paneles descritos en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Área de Montaje y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	4. Sellar con la herramienta “Pico Fino”, en las Zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas, preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	5. Sellar con la Herramienta “Pico de Agrafados”, en las Zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas, preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	6. Sellar con la Herramienta “Soplete de PVC”, en las Zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y reparación, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas, preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	7. Reparar la Superficie de Defectos de Sellado aplicando criterios de calidad y productividad en los procesos de detección fallas, aplicación de sellado, retoques, sellado de fisuras, colocación de antirruidos, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas del Modulo Selladores / PVC y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	8. Aplicar Cera Anticorrosiva, en las zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas del Módulo y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 1. Sellar con la Herramienta “Banda Angosta”, en las zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Área de Chasis 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. • Realizar la aplicación de sellador utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar las actividades de aplicación respetando el procedimiento para garantizar la estanqueidad al paso de agua, polvo y viento. • Realizar la aplicación de sellador y estirado para garantizar la cobertura de las uniones de chapa, retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo. • 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, herramientas y materiales. • Se verifica disponibilidad de servicios. • Se realiza una purga de material y una regulación de la presión y apertura del abanico antes del inicio de las actividades. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo antes de iniciar las actividades. <p>Aplicación interior:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se quita los restos de sellador estructural de puertas delanteras y traseras raspando el clinchado de las puertas con una herramienta plana. • Se toma pistola de aplicación y pincel, se ingresa al vano motor por la parte delantera de la carrocería evitando golpearse con el dispositivo de capot. • Se aplica sellador en vano motor en unión de pasarruedas y largueros; pasarrueda y pared transversal; y torreta de amortiguador delantero. • Se aplica sellador en la caja de agua y se retiran las cintas de papel adheridas al parallama luego de realizar aplicación. • Se ingresa a la carrocería por la abertura de puerta delantera y se aplica sellador en unión de parallamas y pilar A; y unión de pasarrueda y piso delantero. • Se ingresa a la carrocería por la abertura de puerta trasera para aplicar sellador a las uniones de piso trasero y zócalo; zócalo y pasarrueda trasero; pasarrueda y asiento trasero; y piso trasero y cañonera. • Se realiza las actividades de aplicación evitando el contacto con filos de aberturas de puertas para evitar cortaduras. • Se sitúa detrás de la carrocería inclinándose sobre la abertura del baúl retrocediendo al ritmo de la línea, evitando tropiezos. • Se aplica sellador en el interior de baúl en pasarrueda trasero; unión pasarrueda trasero y piso de baúl; unión piso de baúl con panel transversal posterior; unión panel transversal posterior con panel lateral; unión de paneles de piso de baúl. • Se aplica sellador en la caja de carga del furgón en zona posterior de pasarrueda trasero con panel lateral; unión pasarrueda trasero con piso de carga; y unión de piso de caja de carga con pared lateral. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fisuras de sellador en uniones de chapa. • Falta de sellador en uniones de chapa. • Mal pincelado, mala apariencia. • Restos de over spray. • Discontinuidad en el sellado por problemas de presión. • Mala apariencia del agrafado por resto de sellador estructural en clinchado de puertas.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se retrocede al ritmo de la línea de producción evitando tropiezos. <p>Aplicación exterior:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se sitúa bajo la carrocería observando el piso de esta y colocándose a una distancia de aproximadamente 40 cm de la zona a aplicar. • Se aplica sellador en uniones de chapa y sobre los tapones del alojamiento de la rueda de auxilio del bajo piso. • Se aplica el sellador enfrentando la pistola con las uniones de chapa separándolas una distancia de 20 o 30 cm. • Se repasa con pincel todas las uniones de chapa en las que la aplicación con pistola no selle en su totalidad la abertura entre las chapas. • Se mantiene el pincel limpio, sin excesiva cantidad de sellador, evitando ensuciar al producto y su indumentaria. • Se finaliza todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respeta las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se realiza el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores de la planta y los externos, junto con la evolución de estos de acuerdo a los objetivos propuestos. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se utiliza las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su manutención. 	
--	---	--

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Regulación de abanico del soplete de selladores. • Regulación de la presión del material. • Necesidades de materiales y herramientas. • Secuencias y método de trabajo. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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"> • Mantenimiento de sopletes. • Sellador: Tipos, características.
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Sectores de Reparación, en Áreas de Montaje– Reparación Final en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar la superficie 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 OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 2. Sellar con la Herramienta “Pico Pincel”, en las zonas del Bajo Piso descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Área de Chasis 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. • Realizar la aplicación de sellador utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar las actividades de aplicación respetando el procedimiento para garantizar la estanqueidad al paso de agua, polvo y viento. • Realizar la aplicación de sellador y estirado para garantizar la cobertura de las uniones de chapa, retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo. • 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 las condiciones de temperatura. • Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos, herramientas y materiales. • Se verifica disponibilidad de servicios. • Se realiza una purga de material y una regulación de la presión de acuerdo a las condiciones de temperatura para lograr una buena fluidez. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo antes de iniciar las actividades. • Se toma pistola de aplicación con pico pincel y se sitúa junto a la carrocería bajo el pasarrueda delantero. • Se aplica sellador en parte externa de caja de rueda; en torreta de amortiguador; y en larguero de caja de rueda. • Se sitúa bajo el pasarrueda trasero y aplica sellador en torreta de amortiguador; pestaña de guardabarro; y caja de rueda. • Se repasa con un trapo la pestaña del guardabarro eliminando los excesos de sellador. • Se oprime el gatillo solo en los intervalos necesarios para no sobrecargar de material las zonas selladas. • Se apoya el pico pincel sobre la unión de chapa y se la recorre sin levantar el pincel durante la aplicación. • Se orienta el cuerpo y la cabeza para lograr observar en todo momento el resultado de la aplicación. • Se estira el material con el pincel repasando las uniones de chapa en las que no halla ingresado el sellador. • Se utiliza un pincel más pequeño para repasar las zonas de difícil acceso. • Se da aviso al encargado o monitor ante la falta de una pieza o una unión de chapa con una apertura superior al estándar. • Se evita dejar restos de material en las zonas donde se colocan las máscaras ante la falta de alguna de ellas. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fisuras de sellador en uniones de chapa. • Falta de sellador en uniones de chapa.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se mantiene el pico pincel limpio, sin excesiva cantidad de sellador, utilizando para ello un trapo o gasa • Se evita producir estalactitas de material retirando los excesos con pincelando. • Se evita la caída de material sobre el rostro, la indumentaria y el piso. • Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se realiza el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores de la planta y los externos, junto con la evolución de estos de acuerdo a los objetivos propuestos. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se utilizan las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su mantención. 	
Evidencias de Conocimiento		
Conocimiento Fundamental		Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Regulación de la presión del material. • Zonas de colocación de máscaras. • Necesidades de materiales y herramientas. • Pico pincel: uso, características y mantenimiento. • Secuencias y método de trabajo. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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"> • Mantenimiento de sopletes. • Sellador: Tipos, características.

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 OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA		
Título de la unidad de competencia: 3. Colocar los Antirruídos, según modelo, en los paneles descritos en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Área de Montaje 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. • Realizar la colocación de los antirruídos evitando dañar el sellado. • Evitar cubrir los orificios o pernos roscados donde posteriormente se colocaran piezas. • Colocar las placas magnéticas con las puntas superiores totalmente adheridas para evitar que se produzca su caída durante el horneado. • Complimentar 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 materiales. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo antes de iniciar las actividades. • Se preparan los juegos de piezas de antirruídos para cada modelo, de acuerdo al orden de colocación de cada pieza sobre la carrocería, preparándolo antes • Se traslada el juego de piezas completo hasta la carrocería y luego se procede a su colocación. • Se accede al habitáculo por la abertura de la puerta delantera y se colocan sobre el piso delantero, trasero y cañonera los antirruídos. • Se coloca en la puerta delantera en la cara interior y por sobre la barra de protección el antirruído magnético. • Se toma los dos antirruídos de caja de agua y se ingresa por la parte delantera del vehículo para colocarlos en la caja de agua. • Se accede a la carrocería por la abertura de la puerta trasera para colocar el antirruído del asiento trasero de forma tal que cubra el orificio que posee en el lado derecho de la carrocería. • Se coloca el antirruído de pasarrueda trasero central y el de pasarrueda trasero parte anterior. • Se coloca en la puerta trasera en la cara interior y por sobre la barra de protección el antirruído magnético correspondiente. • Se accede al baúl por su abertura para colocar sobre el piso las dos placas de antirruído sobre el piso del lado izquierdo. • Se adhiere sobre las paredes laterales interiores del baúl los antirruídos magnéticos. • Se adhiere junto al alojamiento de la patente en la parte interna de la tapa de baúl las placas magnéticas de antirruído. • Se coloca en el furgón el antirruído de piso de la caja de carga. • Se realiza la colocación de los antirruídos evitando dañar el sellado realizado con banda angosta. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Falta de antirruídos. • Antirruídos colocados en lugares incorrectos. • Antirruídos colocados sobre orificios o pernos de sujeción. • Daños en el sellado por colocación de antirruídos. • Antirruídos deteriorados o caídos. • Dispositivos de colgado de furgón mal anclado. • Mala apariencia del agrafado por resto de sellador estructural en clinchado del baúl.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se colocan los antirruídos magnéticos apoyando la cara magnética identificada sobre la carrocería. • Se coloca en la caja de carga del furgón el dispositivo que posibilita el colgado, asegurándose que las trabas queden ancladas correctamente. • Se retiran los restos de sellador epoxi del clinchado de tapa de baúl repasándolo en toda su extensión con una herramienta cortante. • Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se realiza el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores de la planta y los externos, junto con la evolución de estos de acuerdo a los objetivos propuestos. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se utilizan las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su manutención. 	
Evidencias de Conocimiento		
Conocimiento Fundamental		
<ul style="list-style-type: none"> • La ubicación de cada placa de antirruído. • Orificios y pernos de sujeción que pueden ser cubiertos durante la colocación de las placas de antirruídos. • Piezas necesarias para completar la operación. • Mantenimiento de la herramienta de corte. • Secuencias y método de trabajo. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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"> • Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Sectores de Reparación, en Áreas de Montaje – Reparación Final en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación en Concesionarias. 		

Guías de evaluación

- Inspeccionar los resultados de la tarea 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 OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 4. Sellar con la herramienta “Pico Fino”, en las Zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas, preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Liberar la realización de las operaciones de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Realizar la aplicación de sellador utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar las actividades de aplicación respetando el procedimiento para garantizar la estanqueidad al paso de agua, polvo y viento. • Realizar la aplicación de sellador y estirado para garantizar la cobertura de las uniones de chapa, retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo. • Realizar el estirado y la limpieza del sellado para lograr una terminación estética. • 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 herramientas y materiales. • Se realiza una purga de material y una regulación de la presión antes del inicio de las actividades. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo antes de iniciar las actividades. <p>Aplicación en vano motor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se toma pistola con pico fino y se ingresa al vano motor por la parte delantera de la carrocería evitando golpearse con el dispositivo de capot. • Se aplica sellador en soporte de torreta de amortiguador; soporte de parallamas; parte superior de parallamas; y en unión de torreta de amortiguador y caja de agua. • Se aplica sellador en unión de pilarA y pasarrueda delantero; y pestaña de capot. <p>Aplicación en techo e interiores:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza plataforma elevada para aplicar sellador entre unión panel lateral extremo y techo exterior; y en refuerzos de techo. • Se aplica sellador en unión de postizo pilar B y panel lateral de caja de carga; postizo pilar B y techo de caja de carga; marco de puerta y con techo de cabina; panel lateral de caja de carga con techo; unión transversal de marco de puerta; y en unión de techo de cabina con techo de caja de carga. • Se accede al interior de la carrocería por la abertura delantera para aplica sellador en unión de pilar B y zócalo. • Se aplica sellador en boca de combustible y base de tapa de combustible inclinando el torso para poder visualizar correctamente la realización de la tarea. <p>Aplicación en parte posterior del vehículo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se sitúa detrás de la carrocería retrocediendo al ritmo de la línea, evitando tropiezos. • Se aplica sellador en faro trasero; unión de pared lateral externo y panel trasero (zona bajo faro); y en unión de paneles en zona de canal de agua. • Se aplica sellador en panel lateral exterior de caja de carga con pilar D; burlete canal de agua con panel trasero; pieza intercalada en grueso de portón trasero derecho con cerradura; detrás de bisagras de portón; pestaña de portón trasero derecho con cerradura; unión gancho de arrastre con traviesa posterior; unión alojamiento de ballesta con traviesa posterior; contorno de guías de paragolpes; unión panel lateral externo y panel trasero bajo faro. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fisuras de sellador en uniones de chapa. • Falta de sellador en uniones de chapa. • Mal pincelado, mala apariencia. • Restos excesivos de sellador. • Discontinuidad en el sellado por problemas de presión.

	<ul style="list-style-type: none">• Se realiza la aplicación de sellador con el pico fino con la misma dirección de la unión de chapa, en sentido contrario a la salida de material y con un ángulo de incidencia menor a 45°.• Se aplica el sellador en todas las uniones de chapa de forma tal que el resultado sea un condón continuo.• Se repasan con pincel o espátula todas las uniones de chapa en las que la aplicó sellador.• Se repasa con una gasa para eliminar los restos de sellador.• Se realizan las actividades de aplicación evitando el contacto con filos de aberturas de puertas para evitar cortaduras.• Se mantiene el pico fino limpio, sin excesiva cantidad de sellador, evitando ensuciar al producto y a la indumentaria.• Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo.• Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro.• Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc.• Se realiza el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores de la planta y los externos, junto con la evolución de estos de acuerdo a los objetivos propuestos.• Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto.• Se utilizan las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su manutención.	
--	--	--

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Nivel de terminación del sellado. • Regulación de la presión del material. • Necesidades de materiales y herramientas. • Mantenimiento de herramientas: destapado de pico y limpieza. • Secuencias y método de trabajo. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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"> • Sellador: Tipos, características.
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Sectores de Reparación, en Áreas de Montaje – Reparación Final en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar la Superficie 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 OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 5. Sellar con la Herramienta “Pico de Agrafados”, en las Zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas, preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Liberar la realización de las operaciones de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Realizar la aplicación de sellador utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar las actividades de aplicación respetando el procedimiento para garantizar la estanqueidad al paso de agua, polvo y viento. • Realizar la aplicación de sellador y estirado para garantizar la cobertura de las uniones de chapa, retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo. • Realizar el estirado y la limpieza del sellado para lograr una terminación estética. • 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 herramientas y materiales. • Se realiza una purga de material y la regulación de la presión de trabajo antes del inicio de las actividades. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo antes de iniciar las actividades. <p>Aplicación en puertas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se toma pistola de pico para agrafado de interna. • Con la puerta cerrada se introduce el pico por la parte superior de la abertura entre la puerta delantera y el guardabarro y se posiciona el pico sobre el clinchado realizando la aplicación hasta el vértice inferior. • Se abre la puerta delantera y con la puerta trasera cerrada se realiza el agrafado de la puerta trasera introduciendo la pistola con el pico de interna el borde interno contiguo a las bisagras en su parte superior hasta el vértice inferior. • Se toma la pistola de pico plano con guía lateral de agrafado y con las puertas abiertas se aplica el sellador en el contorno de las puertas delantera y trasera en la zona baja, alta y lateral (del lado opuesto a las bisagras). <p>Aplicación en tapa de baúl:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre totalmente la tapa de baúl y con pistola de pico plano con guía lateral se realiza el agrafado de tapa de baúl aplicando sellador en el contorno superior y laterales. • Se cierra levemente la tapa de baúl para facilitar la aplicación en el borde inferior, realizando el agrafado desde los extremos hacia el centro. <p>Aplicación en zócalos y zona posterior del vehículo :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se toma la pistola de agrafado de pico plano y con las puertas abiertas se aplica el sellador en las uniones zócalo con pilar A, pilar B y pasarrueda posterior. • Se sitúa detrás de la carrocería y abre la tapa de baúl. • Con pico plano de agrafado se realiza la aplicación en unión de paneles en zona de bisagras; entrada de tapa de baúl; y en contorno de faro trasero. • Se realiza la aplicación de sellador con los picos para agrafado con la misma dirección de la unión de chapa, en sentido contrario a la salida de material y con un ángulo de incidencia menor a 45°. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fisuras de sellador en uniones de chapa. • Falta de sellador en uniones de chapa. • Mal pincelado, mala apariencia. • Restos excesivos de sellador. • Discontinuidad en el sellado por problemas de presión.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se limpia con una gasa el pico de la pistola entre aplicación y aplicación. • Se aplica el sellador en todas las uniones de chapa de forma tal que el resultado sea un condón continuo. • Se cubren totalmente las uniones de chapa de los clinchados regulando la apertura de la guía del pico. • Se estiran los cortes de los cordones de sellador en los vértices de los paneles con espátula o el dedo evitando dejar restos visibles de material en los filos exteriores. • Se repasa con pincel la unión del cordón en el agrafado de contorno inferior de tapa de baúl. • Se repasa con una gasa para eliminar los restos de sellador. • Se realizan las actividades de aplicación evitando el contacto con filos de aberturas de puertas para evitar cortaduras. • Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se utiliza las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su manutención. 	
Evidencias de Conocimiento		
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial	
<ul style="list-style-type: none"> • Nivel de terminación del sellado. • Regulación de la presión del material. • Necesidades de materiales y herramientas. • Mantenimiento de herramientas: destapado de pico, abertura del limitador y limpieza. • Secuencias y método de trabajo. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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"> • Sellador: Tipos, características. 	

Campo de Aplicación
<ul style="list-style-type: none">• Áreas de Pintura en Industrias Automotrices.• Sectores de Reparación, en Áreas de Montaje – Reparación Final en Industrias Automotrices.• Talleres de Reparación.
Guías de evaluación
<ul style="list-style-type: none">• Inspeccionar la Superficie 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 OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 6. Sellar con la Herramienta “Soplete de PVC”, en las Zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y reparación, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas, 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 y estado de los recursos materiales para garantizar el desarrollo de las actividades conforme a los ritmos de producción establecidos. • Realizar la aplicación de PVC utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar la aplicación de PVC con la cantidad de pasadas suficientes para garantizar la tonalidad requerida retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo y en el del cliente interno. • Realizar la operación de pintado de PVC respetando el procedimiento para articular correctamente la aplicación manual de interiores con la exterior automatizada. • 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 purgan mangueras de PVC. • Se verifican los caudales según método. • Se verifica que el soplete se encuentre conectado correctamente al sistema de aire comprimido. • Se realiza la purga del soplete el tamaño del abanico en la salida de la boquilla del soplete. • Se verifican en forma visual los resultados de la tarea en forma repetitiva a lo largo de la jornada, luego del horneado de las carrocerías. • Se lava el soplete en forma periódica, al encontrarse éste cubierto por over spray. • Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de entregar el puesto de trabajo al relevo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se realiza el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores de la planta y los externos, junto con la evolución de estos de acuerdo a los objetivos propuestos. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Falta de PVC. • PVC esfumado en la Superficie Lateral. • Superficies con exceso de PVC.

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Codificación de Modelos y Defectos. • Defectos del proceso de sellado. • Sopletes de aplicación de sellado de alta presión: tipos, manejo, cualidades, desperfectos, mantenimiento y cuidados. • Tipos de PVC, utilidad y características. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicación de PVC con Soplete: seguridades, zonas de aplicación y defectos. • Presiones y caudales de trabajo.
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 con PVC contrastándola contra los criterios de Aceptación del Área de Pintura y las Hojas de Operación. • 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 ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 7. Reparar la Superficie de Defectos de Sellado aplicando criterios de calidad y productividad en los procesos de detección fallas, aplicación de sellado, retoques, sellado de fisuras, colocación de antirruidos, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas del Modulo Selladores / PVC 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 la realización de las operaciones de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Realizar la inspección ocular de toda la carrocería en busca de defectos en la realización de las operaciones de sellado. • Reparar los defectos de sellado las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar las actividades inspección y reparación respetando el procedimiento para garantizar la estanquidad al paso de agua, polvo y viento. • Realizar la inspección ocular de las carrocerías retroalimentando todas las operaciones de la línea de sellado. • Realizar las reparaciones logrando una buena terminación estética. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica visualmente las condiciones de iluminación. • Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales. Control en línea: • Se ingresan a la línea de producción las unidades depositadas en los pulmones al inicio del turno. • Se verifica visualmente en toda la carrocería: <ul style="list-style-type: none"> ◦ La colocación de todos los tapones y cintas y su correcto posicionamiento. ◦ La falta, tocado y defectos en la aplicación de PVC en bajo piso. ◦ La existencia de máscaras en bajo piso, la obturación de agujeros y pernos de sujeción con sellador. ◦ La existencia de fisuras, falta y defectos de aplicación de sellador con pico de banda angosta, pico fino y pico pincel. ◦ La falta, rotura, caída de placas y mal posicionamiento de antirruidos. ◦ La existencia de fisuras, falta, mala apariencia, globos, restos de sellador, mala aplicación, discontinuidad y retoque desprolijos en los agrafados. ◦ La existencia de over spray y esfumado de PVC. • Se reparan los defectos anteriormente mencionados en línea de producción. • Si la reparación no fuese posible de ser realizada en la línea de producción, se identifica la carrocería, se envía al sector de reparación y se registra en la planilla de DRC del modulo. • Se verifica visualmente la existencia de bollos sobre las carrocerías, se identifica la carrocería y se la envía al sector de reparación. • Se verifica visualmente colocación de la carrocería sobre el patín, observando que los pines se encuentren localizados correctamente en los agujeros del bajo piso. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fisuras de sellador en uniones de chapa. • Falta de sellador en uniones de chapa. • Mal pincelado, mala apariencia. • Restos excesivos de sellador. • Falta de antirruidos. • Antirruidos colocados en lugares incorrectos. • Antirruidos colocados sobre orificios o pernos de sujeción. • Antirruidos deteriorados o caídos. • Fisuras de sellador en uniones de chapa. • Restos de over spray. • Falta de PVC. • PVC esfumado en la superficie exterior. • Superficies con exceso de PVC.

<ul style="list-style-type: none"> • 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 reparan los defectos cuando requieren: <ul style="list-style-type: none"> ◦ El retoque a mano de una superficie menor. ◦ La colocación de un tapón o cinta. ◦ Quitar un exceso de sellador. ◦ La colocación de un antirruido. <p>Reparación fuera de línea:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se retira la parte móvil de la carrocería y se la coloca en banco de trabajo. • Se quita el sellador del sector dañado con una herramienta cortante. • Se aplica el sellador con el pico correspondiente para rellenar la zona del defecto. • Se estira con pincel embebido en solvente las uniones de la reparación para mejorar el aspecto. • Se pregela la reparación utilizando una pistola de de aire caliente. • Se coloca el panel móvil en la carrocería ajustando y dando el torque correcto los tornillos de fijación. • Se anota en la planilla de reparación los datos requeridos. • Se quita la identificación de la carrocería y se da aviso al personal de para ingresarla a la línea productiva. • Se realizan las actividades de aplicación evitando el contacto con filos de aberturas de puertas para evitar cortaduras. • Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se utilizan las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su manutención. 	
--	---	--

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Nivel de terminación del sellado. • Necesidades de materiales y herramientas. • Mantenimiento de herramientas: destapado de pico y limpieza. • Regulación de caudal de bomba neumática. • Tiempos de pregelado. • Secuencias y método de trabajo de todas las operaciones de sellado. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • 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"> • Sellador: Tipos, características. •
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Sectores de Reparación, en Áreas de Montaje – Reparación Final en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar la Superficie 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 OPERACIONES ESPECIALES DE PROTECCIÓN ANTICORROSIVA / ESTANQUEIDAD- ÁREA DE PINTURA

Título de la unidad de competencia: 8. Aplicar Cera Anticorrosiva, en las zonas descritas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas del Módulo 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. • Realizar la aplicación de cera utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar la falta de cera que ocasione la corrosión prematura. • Colocar los tapones respetando el procedimiento para garantizar la estanqueidad al paso de agua, polvo y viento. • Realizar la aplicación de cera cumpliendo con el método para garantizar la cobertura de las cavidades interiores, retroalimentando la tarea en las auditorias de producto. • 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, herramientas y materiales. • Se verifica disponibilidad de servicios. • Se realiza una purga de material y una regulación de la presión y apertura del abanico antes del inicio de las actividades. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo antes de iniciar las actividades. <p>Aplicación interior:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se levanta el capot y se mantiene abierto colocando el dispositivo en los orificios correspondiente de vano motor y capot. • Se toma pistola de aplicación con lanza flexible y se coloca junto a la carrocería a la altura del vano motor para realizar la aplicación de cera en largueros; y en guardabarros y refuerzos delanteros. • Se traslada hasta el habitáculo e ingresa por la ventanilla de la puerta delantera la lanza flexible para realizar la aplicación de cera en pilar A; refuerzo delantero; pilar B; • Se aplica cera en refuerzo piso trasero; refuerzo posterior; pilar C ; y en zócalo ingresando la lanza flexible por la ventanilla de la puerta trasera. • Se sitúa detrás de la carrocería inclinándose sobre la abertura del baúl para realizar la aplicación de cera en lateral trasero; zócalos; y en larguero trasero. • Se introduce la lanza por los orificios especificados en las hojas de operaciones CE05 a CE08 para realizar la aplicación de cera. • Se colocan los tapones en los orificios correspondientes descritos en la hoja de operaciones CE06. • Se aseguran las puertas delanteras y traseras con bandas elásticas antes de ingresar a la mesa de elevación. <p>Aplicación en bajo piso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se toma la pistola de aplicación con lanza curva y sitúa bajo la carrocería. • Se introduce la lanza curva por los orificios delanteros y traseros inferiores del zócalo y se aplica la cera. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Falta de aplicación de cera anticorrosiva. • Aplicación pobre de cera. • Aplicación excesiva de cera. • Falta de tapones. • Aseguramiento de las puertas.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se deja la lanza curva y se toma la lanza flexible para continuar con la aplicación. • Se aplica cera en pilar A; cara exterior de zócalo; refuerzo delantero; refuerzo central; y en refuerzo posterior. • Se introducen las lanzas por los orificios especificados en las hojas de operaciones CE09 a CE10 para realizar la aplicación de cera en el bajo piso. • Se colocan los tapones en los orificios correspondientes descritos en la hoja de operaciones CE11 a CE14. • Se aplica la cera en las cavidades hasta que las lanzas hagan tope, dirigiéndolas hacia ambos costados para asegurar que toda cavidad quede cubierta de cera. • Se realiza la aplicación con un movimiento continuo y ritmo pausado para lograr aplicar la cantidad necesaria de cera. • Se limpian con trapo embebido en alcohol los restos de cera que excedan de las cavidades. • Se realiza una inspección antes de colocar los tapones para controlar que los orificios no se encuentren deformados. • Se verifica luego de colocar cada tapón que el encastre sea el correcto y selle el orificio. • Se finalizan todas las tareas sobre la carrocería antes de dejar el puesto de trabajo. • Se mantiene el ritmo de trabajo, y el cumplimiento de las tareas asignadas no interfieren con el resto de las operaciones realizadas en el sector de trabajo u otro. • Se respetan las normas de trabajo como presentismo, disciplina, convivencia, etc. • Se realiza el seguimiento de la retroalimentación del desempeño observando los indicadores de la planta y los externos, junto con la evolución de estos de acuerdo a los objetivos propuestos. • Se hace uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se utilizan las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su mantención. 	
--	---	--

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Regulación de abanico del soplete de selladores. • Regulación de la presión del material. • Necesidades de materiales y herramientas. • Secuencias y método de trabajo. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura. • Criterios de Orden y Limpieza. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap) 	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenimiento de sopletes. • Características de la cera anticorrosiva. • Presión de trabajo.
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Áreas de Pintura en Industrias Automotrices. • Talleres de Reparación. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccionar la superficie 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. 	