

Norma de
Competencia
**Operador de
Operaciones
Generales**
Preparación y Pintado
de Carrocerías
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 Preparación y Pintado de Carrocerías- Área Pintura
Propósito clave: Ejecutar las operaciones de preparación y pintura, 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. Lijar la superficie exterior e interior pintada con KTL (Cataforesis) y / ó Primer, aplicando criterios de calidad y productividad en los procesos de detección fallas, lijado, trabajando en forma articulada con el equipo de del Modulo Primer, Base Clear y el Área de Carrocería y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	2. Preparar los repuestos para ser procesados por el Equipo de KTL (Cataforesis), Línea de Selladores y Cabinas de Pintado aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Pretratamiento y Selladores, preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	3. Preparar las superficies para el pintado del Sistema Bicapa eliminando todas partículas originadas durante el lijado, a través de la limpieza de la Superficie de la Carrocería definida en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Modulo de Pulido y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES GENERALES DE PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS – ÁREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 1. Lijar la superficie exterior e interior pintada con KTL (Cataforesis) y / ó Primer, aplicando criterios de calidad y productividad en los procesos de detección fallas, lijado, trabajando en forma articulada con el equipo de del Modulo Primer, Base Clear y el Area de Carrocería 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 la factibilidad de reparación respetando el criterio de no-conformidad de la empresa. • 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. 	<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. • Se verifica en que fase del proceso se encuentra el producto en el puesto de trabajo. • Se identifican en su totalidad los defectos, realizando una inspección de las superficies a reparar ya sea en forma visual o a través del tacto, realizándose de tal forma que sea fácilmente visible. • Se identifican todos defectos no reparables y se señala el producto para su posterior reparación fuera de la línea de producción. • Se utiliza la trincheta o la lima en aquellos defectos que lo requieren. • Se verifica visualmente que se liján los defectos hasta que la superficie no presente restos de ellos. • Se verifica visualmente que el Grano de Lija es adecuado al tipo de defecto reparado de tal manera de no rayar en mayor medida al área en reparación. • Se verifica visualmente que la limpieza se realiza en un solo sentido y se utiliza un Trapo Barniz, evitando depositar sobre el área a pulir impurezas. • Se verifica la utilización correcta de la maquina lijadora, que este colocado correctamente la lija sobre el asiento de la lijadora y que la lijadora se apoya en forma plana sobre la superficie a lijar. • Se verifica visualmente que se utiliza el Trapo Barniz correspondiente para la limpieza de los restos del lijado, y que se limpia en un solo sentido (preferente de adelante hacia atrás y de arriba hacia abajo) y no en sentido de ida y vuelta. • Se verifica visualmente que no existan marcas lijado, luego de haber finalizado el último proceso de lijado. • Se verifica que el proceso de lijado no haya eliminado el sustrato de KTL y / ó Primer dejando ver la Chapa, en ese caso se aplica Wash Primer, cubriendo toda la superficie que presente esta característica. • 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 verifica 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 verifica el uso consciente de las normas y elementos de seguridad para asegurar la seguridad tanto personal como la del producto. • Se verifica la utilización de las normas de orden y limpieza en el sector de trabajo, y que ha sido tomada como propia la responsabilidad de su manutención. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Daños en la superficie. • Defectos detectados lijados incorrectamente. • Marcas de lijado. • Restos de suciedad de lijado • Rayas en la superficie pintada. • Zonas opacas o con falta de brillo o con diferencias de brillo. • Restos de suciedad de lustrado. • Defectos sin identificar y sin reparar.

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Criterios de Orden y Limpieza. • Criterios de Aceptación del Área de Pintura • Clases y Tipos de Defectos. • Cuidados durante el uso de los materiales. • Granos de lija, tipos y usos. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap). • Compromisos sobre la Responsabilidad Civil personal y de la empresa, como consecuencia de la realización de las tareas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Funcionamiento y mantenimiento de la lijadora orbital. • Funcionamiento y mantenimiento de la lustradora excéntrica. • Puesta a punto de trinchetas. • Tipos de Lija (tipos de abrasivos).
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 GENERALES DE PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS – ÁREA PINTURA

Título de la Unidad de Competencia: 2. Preparar los repuestos para ser procesados por el Equipo de KTL (Cataforesis), Línea de Selladores y Cabinas de Pintado aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Pretratamiento y Selladores, 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 el colgado de las piezas según método para evitar golpes o daños en los repuestos. • Realizar el colgado utilizando correctamente los dispositivos y herramientas para evitar caídas de los repuestos. • Asegurar con firmeza los repuestos para lograr una buena conductividad eléctrica. • Realizar las tareas en los plazos estipulados y horarios requeridos para asegurar la producción diaria. • 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 encuentran el puesto de trabajo los skids para el colgado de los repuestos. • Se preparan los skids para el colgado de los repuestos, colocándoles los dispositivos necesarios de acuerdo al repuesto a procesar. • Se verifica visualmente el estado de los repuestos antes de realizar la carga. • Se retiran para reparar las piezas en mal estado o con defectos. • Se cargan los skids con los repuestos en la posición que correspondiera, según instructivo, completando la capacidad de carga del skid o hasta agotar los repuestos. • Se colocan los repuestos sobre el skid observando que los repuestos no sufran golpes o caídas por un mal aseguramiento de la pieza repuesto. • Se verifica visualmente el estado de resortes, cadenas y alargues. • Se completa la tarea en los tiempos estipulados. • Se da aviso al operario de logística para que transporte el skid hasta la mesa de carga. • Se comanda la operación de carga a la línea de producción desde el tablero dispuesto a tal fin. • Se da ingreso al skid a línea en el momento indicado, sin perjudicar la continuidad de la línea de producción. • Se une el skid al transportador a través de las cadenas asegurando en correcto enganche. • Se colocan los alargues de skid en los casos necesarios, según instructivo. • Se verifica visualmente el ingreso del skid con repuestos al Equipo de Fosfato, observando la existencia de enganches o caídas de piezas de repuestos. • En caso de caídas o enganches de skids se detiene la línea de producción y se da aviso a los responsables de los sectores de P&S y Fosfato. • Se controla la salida de los skids del horno de KTL y se da aviso al encargado de la mesa de transferencia de los pasos a seguir en caso de que este no conozca o recuerde el destino de los distintos repuestos. • Se da aviso al personal de logística para que traslade los skids con repuestos procesados a la zona de trasvase. • Se trasvasan los repuestos a los racks correspondientes con el método establecido en los instructivos. 	<p>Skids sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Repuestos con golpes, rayas, tocados y falta de pintura. • Falta de repuestos por caídas. • Repuesto mal posicionado. • Repuesto con falta de tensores.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica visualmente el resultado del proceso y se retiran los materiales dañados o con problemas graves de pintura. • Se repite todo el proceso, recargando los skids con los repuestos disponibles de acuerdo al criterio emitido por la supervisión. • 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"> • Horarios de cargas. • Manejo de mesa tijera. • La utilización de cada dispositivo de acuerdo al repuesto a procesar. • Repuestos que requieren pintado con negro. • 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. • Áreas de Pintura en Industrias Autopartistas. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> • 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 GENERALES DE PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS– ÁREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 3. Preparar las superficies para el pintado del Sistema Bicapa eliminando todas partículas originadas durante el lijado, a través de la limpieza de la Superficie de la Carrocería definida en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Modulo de Pulido 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 los requisitos necesarios para poder desarrollar las actividades, de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto. • Conocer los Criterios de Aceptación del Área de Pintura y de Demérito del Audit Final, en función al defecto Pintura Sucia. • Conocer la metodología de doblado de un Trapo de Limpieza (Barniz). • Conocer las implicancias de la tarea de limpieza tanto por soplado con Aire Comprimido como Limpieza con Trapo Barniz en ensayos ó evaluaciones con D.R.C., Audit Final y T.G.W. • Conocer las implicancias de su trabajo en indicadores como "Cantidad de Partículas de Pintura Sucia". • Desarrollar las actividades teniendo en cuenta el ritmo y la interrelación con otras, para cumplimentar una producción de 25 JPH. • Preservar la seguridad personal y del producto. • Mantener las condiciones de Orden y Limpieza (Housekeeping). • Monitorear el cumplimiento de sus objetivos, observando la evolución de sus indicadores de Calidad y de Gestión. 	<p>Limpieza / Soplado con Aire Comprimido:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realiza la limpieza con Aire Comprimido asegurándose que la manguera de aire no roce la superficie de la carrocería, como tampoco el pico de aire, a fin de asegurarse que no se produzcan ni rayas y abollados en la superficie, ni se ensucie la superficie por el contacto con la manguera. <p>La secuencia del proceso de soplado es el siguiente:</p> <p>Interior de Capot y Compartimiento Motor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se levanta el Capot y, comenzando por el Interior de Capot desde la zona central hacia la parte delantera en pasadas paralelas al eje longitudinal de la carrocería hasta llegar al extremo lateral desde la Caja de Agua y yendo hacia el Capot, luego se comienza con la limpieza del Compartimiento Motor desde el centro de la caja de agua hasta los lados, el pico de aire siempre debe apuntar hacia fuera. <p>Interior y Entrada de Puerta Delantera Izquierda y Zócalo Delantero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza por la Zona Superior del Pilar "B", soplando por todo el Canal de Entrada en dirección al Pilar "A", una vez en éste se continua bajando hasta el Zócalo, soplar el Zócalo desde el Pilar "A" hacia el Pilar "B". Luego se comienza a Soplar el Pilar "B" desde la zona superior hasta la unión con el Zócalo. • Se continúa el Soplando desde el Marco Superior Trasero, se baja por el sector de agrafados hasta el Superficie Baja de la Puerta, una vez llegada a al sector inferior de la puerta, volver al punto de inicio y se baja en forma vertical por el Marco pasando por la zona de cerraduras. Una vez que se llega al Panel Inferior el Soplado se debe realizar de adelante hacia atrás. • Por último cierre la Puerta Delantera. <p>Interior y Entrada de Puerta Trasera Izquierda y Zócalo Trasero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre la Puerta Trasera. Comienza por la Zona Superior del Pilar "B", soplando por todo el Canal de Entrada en dirección al Pilar "C", una vez en éste continuar bajando hasta el Zócalo. Luego comienza el soplado del Pilar "B" desde la zona superior hasta la unión con el Zócalo. Y sople el Zócalo desde el Pilar "B" hacia el Pilar "C". • Por último se cierra la Puerta Trasera. <p>Interior de Tapa de Baúl y Canal de Agua:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre la Tapa Baúl. Se comienza el soplado por la Zona Superior de la Tapa de Baúl desde el sector de la cerradura, yendo hacia el costado y luego bajar por la zona lateral de la Tapa de Baúl, cuando se llega a la zona inferior continuar soplando hasta el centro de la Tapa Baúl. 	<p>Carrocerías:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpia sin restos de polvo de lijado, tanto en la superficie interior como en la superficie exterior. • Sin restos de trapo de limpieza en ninguna unión de chapa.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se continúa soplando el Canal de Agua desde la zona central, yendo hacia los laterales, una vez llegado a los mismos se baja siempre realizando el soplado hacia fuera de la carrocería. • Por último se cierra la Tapa Baúl. <p>Capot:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se sopla desde la zona trasera central hacia la parte delantera, solamente en un sentido a fin de no dispersar la suciedad por toda la superficie del Capot, se continúa con pasadas siempre desde la zona de Parabrisas hacia la zona delantera de la carrocería. <p>Techo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se sopla el Techo de adelante hacia atrás y desde la zona central hacia los laterales, hasta llegar a la zona de los Góteros. <p>Guardabarros Delantero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se sopla del Guardabarros desde la zona superior hacia la zona posterior, comenzando de arriba y luego con pasadas paralelas a ésta llegando hasta la zona inferior del Guardabarros <p>Puerta Delantera Izquierda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza el Soplado desde el borde superior del Marco Trasero, y 1° soplar el Marco superior en dirección al Pilar “A”, luego comenzar desde el mismo punto, pero bajar en forma vertical hasta la zona de la coliza de vidrio. • Luego se sopla el panel de puerta desde la zona del Pilar “A”, hasta la zona de posterior de la puerta en pasadas paralelas, siempre en un solo sentido y desde adelante hacia atrás. <p>Puerta Trasera Izquierda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se Comienza el Soplado desde el borde superior del Marco Delantero, y 1° soplar el Marco superior en dirección al Pilar “C”, luego comenzar desde el mismo punto, pero bajar en forma vertical hasta la zona de la coliza de vidrio. • Luego se sopla el panel de puerta desde la zona del Pilar “B”, hasta la zona de posterior de la puerta en pasadas paralelas, siempre en un solo sentido y desde adelante hacia atrás. <p>Lateral Trasero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza con el soplado desde el vértice superior del Pilar “C”, una vez llegado al pie del mismo continuar con pasadas paralelas de adelante hacia atrás. <p>Tapa Baúl Lado Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza desde la parte posterior coincidiendo con el eje longitudinal de la Carrocería con pasadas paralelas hasta llegar al Canal de Agua, hasta llegar al Panel vertical de la misma, continuar descendiendo hasta llegar al fin de la Tapa baúl siempre de adentro hacia fuera y de arriba hacia abajo. <p>Limpieza con Trapo Barniz / Trapo Embebido en Alcohol Isopropílico.</p> <p>Consideraciones Generales:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El Trapo Barniz debe doblarse en 4 partes, uniéndose perfectamente los bordes entre sí, siempre debe utilizarse plano. 	
--	---	--

	<ul style="list-style-type: none"> • Cuando la cara del trapo se encuentre sucia, se debe utilizar las demás caras que se encuentren limpias. El Trapo Barniz debe estar libre de pelusa y con los bordes cocidos a fin de asegurar que no se desprendan pelusas del mismo, si así ocurriese debe ser cambiado. <p>Secuencia de Limpieza.</p> <p>Interior de Capot y Compartimiento Motor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se levanta el Capot y, y se comienza por el Interior de Capot desde la zona central hacia la parte delantera en pasadas paralelas se pasa el Trapo Barniz, paralelo al eje longitudinal de la carrocería hasta llegar al extremo lateral desde la Caja de Agua y yendo hacia el Capot, luego se comienza con la limpieza del Compartimiento Motor desde el centro de la caja de agua hasta los lados, teniendo un especial cuidado en la unión de Guardabarros y Compartimiento Motor <p>Interior y Entrada de Puerta Delantera Izquierda y Zócalo Delantero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza por la Zona Superior del Pilar "B", pasando el Trapo Barniz por todo el Canal de Entrada en dirección al Pilar "A", una vez en éste se continúa bajando hasta el Zócalo, pasar el Trapo Barniz por el Zócalo desde el Pilar "A" hacia el Pilar "B". Luego se pasa el Trapo Barniz por el Pilar "B" desde la zona superior hasta la unión con el Zócalo. • A continuación se comienza la limpieza desde el Marco Superior Trasero, se baja por el sector de agrafados hasta el Superficie Baja de la Puerta, una vez llegada a al sector inferior de la puerta, se vuelve al punto de inicio y se baja vertical por el Marco pasando por la zona de cerraduras. Una vez que se llega al Panel Inferior pasar el Trapo Barniz siempre de adelante hacia atrás. • Por último se cierra la Puerta Delantera. <p>Interior y Entrada de Puerta Trasera Izquierda y Zócalo Trasero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre la Puerta Trasera. Se comienza por la Zona Superior del Pilar "B", se limpia con Trapo Barniz por todo el Canal de Entrada en dirección al Pilar "C", una vez en éste se continúa bajando hasta el Zócalo. Luego se comienza la limpieza con Trapo Barniz el Pilar "B" desde la zona superior hasta la unión con el Zócalo. • Se sopla el Zócalo desde el Pilar "B" hacia el Pilar "C". • A continuación se comienza la limpieza con Trapo Barniz desde el Marco Superior Trasero, bajando por el sector de agrafados hasta el Superficie Baja de la Puerta, una vez llegada a al sector inferior de la puerta, se vuelve al punto de inicio y se baja vertical por el Marco pasando por la zona de cerraduras. Una vez que se llega al Panel Inferior la limpieza debe realizarse de adelante hacia atrás. • Por último cerrar la Puerta Trasera. <p>Interior de Tapa de Baúl y Canal de Agua:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre la Tapa Baúl. Se comienza la limpieza por la Zona Superior de la Tapa de Baúl desde el sector de la cerradura, yendo hacia el costado y luego se baja por la zona lateral de la Tapa de Baúl, cuando se llega a la zona inferior se continúa soplando hasta el centro de la Tapa Baúl. • Se continúa la limpieza el Canal de Agua desde la zona central, yendo hacia los laterales, una vez llegado a los mismos se baja siempre realizando la limpieza hacia fuera de la carrocería. • Por último se cierra la Tapa Baúl. 	
--	--	--

	<p>Capot:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se limpia con Trapo Barniz desde la zona trasera central hacia la parte delantera, solamente se limpia en un sentido a fin de no dispersar la suciedad por toda la superficie del Capot, se continúa con pasadas siempre desde la zona de Parabrisas hacia la zona delantera de la carrocería, se repasa los filos del Capot, se verifica de no dejar restos de trapo en la unidad, por enganche con la chapa. <p>Techo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se limpia el Techo de adelante hacia atrás y desde la zona central hacia los laterales, hasta llegar a la zona de los goteros, se repasa con especial cuidado la zona de goteros, verificando no dañar el Trapo Barniz con los Pernos Tucker en caso de que hubiera. <p>Guardabarros Delantero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza la limpieza del Guardabarros desde la zona superior hacia la zona posterior, comenzando de arriba y luego con pasadas paralelas a ésta llegando hasta la zona inferior del Guardabarros. <p>Puerta Delantera Izquierda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza la limpieza desde el borde superior del Marco Trasero, y 1° se sopla el Marco superior en dirección al Pilar "A", luego se comienza desde el mismo punto, pero se baja en forma vertical hasta la zona de la coliza de vidrio. • Luego se limpia con el trapo desde el panel de puerta desde la zona del Pilar "A", hasta la zona de posterior de la puerta en pasadas paralelas, siempre en un solo sentido y desde adelante hacia atrás, teniendo cuidado de no dañar el trapo con restos de chapa que pudiera haber. <p>Puerta Trasera Izquierda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza la limpieza desde el borde superior del Marco Delantero, y 1° se baja con el trapo por el Marco superior en dirección al Pilar "C", luego se comienza desde el mismo punto, pero bajando en forma vertical hasta la zona de la coliza de vidrio, teniendo cuidado de no dañar el trapo con restos de chapa que pudiera haber. <p>Lateral Trasero Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza a soplar desde el vértice superior del Pilar "C", una vez llegado al pie del mismo continuar con pasadas paralelas de adelante hacia atrás. <p>Tapa Baúl Lado Izquierdo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comienza desde la parte posterior coincidiendo con el eje longitudinal de la Carrocería con pasadas paralelas hasta llegar al Canal de Agua, hasta llegar al Panel vertical de la misma, se continúa descendiendo hasta llegar al fin de la Tapa baúl siempre de adentro hacia fuera y de arriba hacia abajo, repasar los filos de la Tapa Baúl, y se verifica de no dejar restos de trapo en la unidad, por enganche con la chapa. 	
--	--	--

Evidencias de Conocimiento	
Conocimiento Fundamental	Conocimiento Circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Criterios de Aceptación del Área de Pintura para identificar defectos. • Secuencias de trabajo. • Hojas de Operaciones del Módulo. • Criterios de Demérito de Indicador Audit Final y Audit ZP5a. • Criterios de Orden y Limpieza. • Interpretación de indicadores Internos de Calidad (Regelkreise, Audit Final, Direct Run Capability) y Gestión (Consumo de Material Indirecto, Scrap). • Características del Trapo Barniz. • Metodología de doblado de un Trapo de Limpieza. 	
Campo de Aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Líneas de Lijado, 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 en Concesionarias. 	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar el cumplimiento de la secuencia “De Adentro hacia fuera”, “De Arriba hacia Abajo” y de “Adelante hacia Atrás”. • Verificar la completa limpieza de la superficie ó sea que no queden restos de lija ni de polvo de lijado. • Inspeccionar la correcta colocación de los Cintas de PVC definidos en las Hojas de Operaciones, su correcta colocación y fijación. • Presentarle operaciones sin finalizar con el objetivo de que encuentre la falla, y aporte soluciones, (incorrecta limpieza). • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y las Evidencias de Producto conforme a una producción de 25 JPH. 	