

Norma de
Competencia
**Operador de
Operaciones
Especiales**
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 Especiales 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 Especiales/ JF 2	1. Pintar con sustrato Primer en forma Manual, según Modelo y programa de Colores, la Superficie de la Carrocería definidas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Modulo de Lijadero y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	2. Pintar con sustrato Base Bicapa en forma Manual, según Modelo y programa de Colores, la Superficie de la Carrocería definidas 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.
	3. Pintar con sustrato Clear en forma Manual, según Modelo, la Superficie de la Carrocería definidas 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.
	4. Manejar las Consolas de las Máquinas de Pintado (E.S.T.A.), según Modelo y programa de Colores, la Superficie de la Carrocería definida en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Base Clear y Pulido y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS – ÁREA PINTURA		
Título de la unidad de competencia: 1. Pintar con sustrato Primer en forma Manual, según Modelo y programa de Colores, la Superficie de la Carrocería definidas en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con el Modulo de Lijadero 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 y estado de los recursos materiales para garantizar el desarrollo de las actividades conforme a los ritmos de producción establecidos. • Realizar la aplicación de primer utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar la operación de pintado de Primer respetando el procedimiento para articular correctamente la aplicación manual de interiores con la exterior automatizada. • Realizar la aplicación de Primer con la cantidad de pasadas suficientes para garantizar el espesor requerido, retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo y en el del cliente interno. • 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, purgando mangueras y verificando los caudales según método. • Se identifica modelo y color antes de comenzar la tarea. • Se verifica que el soplete de Primer Antipiedra se encuentre conectado correctamente a las mangueras de pintura y aire comprimido. • Se aplica Primer Antipiedra en las zonas descritas en las hojas de operaciones, utilizando las técnicas de pintado y garantizando el espesor especificado. • Se controla la aplicación y se repasa si fuese necesario. • Se depositan los sopletes en los lugares proporcionados luego de su uso. • Se selecciona la manguera de Primer correspondiente al color codificado en la carrocería. • Se conecta la manguera de Primer al soplete en forma correcta, evitando la generación de accidentes que dañen al personal o a las carrocerías. • Se realiza la purga del soplete verificando visualmente el color de la pintura y el tamaño del abanico en la salida de la boquilla del soplete. <p>Pintado de compartimento de motor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se levanta el capot tomándolo solamente por el dispositivo. • Se apoya el dispositivo en los orificios correspondientes. • Se aplica Primer en vano motor, caja de agua, interior de capot y bisagras. • Se coloca el dispositivo de apoyo de capot luego del pintado y tomando solamente por el dispositivo se baja el capot. <p>Pintado de puertas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • En primer momento se aplica Primer a las bisagras de puertas delanteras entre la puerta y el guardabarro, abriendo un 75% la puerta delantera. • Se aplica Primer en la siguiente secuencia zócalo delantero, pilar A, parante de techo y pilar B; interior de puerta delantera, apertura de puerta trasera y frente pilar B; zócalo trasero, pilar B, parante de techo y pilar C; interior de puerta trasera; interior de tapa y boca de carga de combustible. • Se cierran las puertas delicadamente para evitar que zafen las trabas de los dispositivos. • Se cierra la tapa de la boca de combustible empujándola desde el gancho interior. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Falta de pintura Primer. • Pintura chorreada. • Pintura hervida. • Falta de espesor. • Cáscara de naranja. • Pintura tocada. • Puertas cerradas durante el curado. • Falta de aplicación de Primer Antipiedra.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se cierran las puertas colocando los dispositivos en la posición en la cual las puertas queden alineadas con la carrocería. • Se realiza el cierre de las puertas tomándolas solamente por el dispositivo. <p>Pintado de baúl:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre el baúl tomándolo solamente por el dispositivo. • Se aplica Primer en la siguiente secuencia interior de baúl, interior de tapa de baúl y canal de agua. • En el caso del furgón, se abren las puertas traseras y se aplica Primer en el interior de las mismas y en la zona inicial del piso de carga. • Se baja la tapa de baúl tomándola solamente por el dispositivo. <p>Repaso de exteriores:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se aplica Primer en las zona exteriores muy lijadas donde se haya aplicado wash primer. • Se aplica Primer en el alojamiento de la chapa patente. • Se controla la carrocería luego del pintado automático, aplicando Primer en las zonas donde se observe una falta del mismo. • Se realiza la apertura de las puertas en la posición correcta para el horneado. • Se da aviso al monitor o supervisor en caso de encontrar defectos de pintado exterior. • Se aplica el Primer evitando falta de pintura, chorreados y hervidos, respetando los límites de aplicación especificados. • Se marcan las carrocerías sobre la pintura fresca para identificar el trabajo, en zonas posteriormente ocultas por el tapizado. • Se verifican en forma visual y táctil 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. • 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"> • Codificación de colores y defectos. • Defectos del proceso de pintado. • Sopletes de pintado de alta presión: tipos, manejo, cualidades, desperfectos, mantenimiento y cuidados. • Tipos de pintura, 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"> • Pintado automático: 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 pintada 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 PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS – ÁREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 2. Pintar con sustrato Base Bicapa en forma Manual, según Modelo y programa de Colores, la Superficie de la Carrocería definidas 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 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 base color utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar la aplicación de base color 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 base color respetando el procedimiento para articular correctamente la aplicación manual de interiores con la exterior automatizada. • 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 herramientas. • Se verifica disponibilidad de materiales y servicios. • Se purgan mangueras de base y se identifican cada una de ellas en el puesto de trabajo. • Se verifican los caudales según método. • Se identifica modelo y color antes de comenzar la tarea. • Se verifica que el soplete se encuentre conectado correctamente al sistema de aire comprimido. • Se selecciona la manguera de la base color correspondiente al código de la carrocería. • Se conecta la manguera de base color al soplete en forma correcta, evitando la generación de accidentes que dañen al personal o a las carrocerías. • Se realiza la purga del soplete verificando visualmente el color de la pintura y el tamaño del abanico en la salida de la boquilla del soplete. <p>Pintado de compartimiento de motor:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se levanta el capot tomándolo solamente por el dispositivo. • Se apoya el dispositivo en los orificios correspondientes del vano motor. • Se aplica la base color en vano motor, caja de agua, interior de capot y bisagras. <p>Pintado de puertas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • En primer momento se aplica base color a las bisagras de puertas delanteras entre la puerta y el guardabarro, abriendo un 75% la puerta delantera. • Se aplica base color en la siguiente secuencia zócalo delantero, pilar A, parante de techo y pilar B; interior de puerta delantera, apertura de puerta trasera y frente pilar B; zócalo trasero, pilar B, parante de techo y pilar C; interior de puerta trasera; interior de tapa y boca de carga de combustible. • Se cierran las puertas delicadamente para evitar que zafen las trabas de los dispositivos. • Se traban las puertas colocando los dispositivos en la posición en la cual las puertas queden alineadas con la carrocería. • Se cierra la tapa de la boca de combustible empujándola desde el gancho interior evitando dañar la película de pintura aplicada. • Se realiza el cierre de las puertas tomándolas solamente por el dispositivo. <p>Pintado de baúl:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abre el baúl tomándolo solamente por el dispositivo. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Falta de pintura base color. • Pintura chorreada. • Pintura hervida. • Falta de color. • Pintura manchada. • Pintura tocada. • Puertas destrabadas durante el transporte.

	<ul style="list-style-type: none"> • Se aplica primer en la siguiente secuencia: interior de baúl, interior de tapa de baúl y canal de agua. • En el caso del furgón, se abren las puertas traseras y se aplica primer en el interior de las mismas. • Se baja la tapa de baúl tomándola solamente por el dispositivo. • Se toman las precauciones necesarias para evitar ser golpeados o atrapados durante el pintado de baúl a espaldas del sentido de la línea de producción. • Repaso de exteriores: • Se aplica base color en las zonas exteriores lijadas. • Se aplica primer en el alojamiento de la chapa patente. • Se controla la carrocería luego del pintado automático, aplicando base color en las zonas donde se observe una falta de la misma. • Se aseguran las puertas con las trabas de los dispositivos para garantizar que no se produzca la apertura de las mismas durante el transporte. • Se da aviso al monitor o supervisor en caso de encontrar defectos de pintado exterior. • Se aplica la primera mano tratando de cubrir en la mayor medida posible la totalidad de las zonas, suministrando la mayor cantidad de pintura posible. • Se aplica la segunda mano terminando de cubrir la totalidad de las zonas con un acabado sin manchados y con la tonalidad correspondiente. • Se aplica la base color evitando falta de pintura, chorreado y hervido, respetando los límites de aplicación especificados. • Se depositan los sopletes en los lugares proporcionados luego de su uso. • Se marcan las carrocerías sobre la pintura fresca para identificar el trabajo, en zonas posteriormente ocultas por el tapizado. • 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. • 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"> • Codificación de colores y defectos. • Defectos del proceso de pintado. • Sopletes de pintado de alta presión: tipos, manejo, cualidades, desperfectos, mantenimiento y cuidados. • Tipos de pintura, 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"> • Pintado automático: 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 pintada 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 PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS – ÁREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 3. Pintar con sustrato Clear en forma Manual, según Modelo, la Superficie de la Carrocería definidas 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 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 Clear utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes. • Realizar la aplicación de Clear con la cantidad de pasadas suficientes para garantizar la apariencia requerida retroalimentando la tarea en el puesto de trabajo y en el del cliente interno. • Realizar la operación de pintado de Clear respetando el procedimiento para articular correctamente la aplicación manual de interiores con la exterior automatizada. • 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 herramientas. • Se verifica disponibilidad de materiales y servicios. • Se purgan mangueras de Clear y se verifican los caudales según método. • Se identifica modelo antes de comenzar la tarea. • Se verifica que el soplete se encuentre conectado correctamente al sistema de aire comprimido. • Se conecta la manguera de Clear al soplete en forma correcta, evitando la generación de accidentes que dañen al personal o a las carrocerías. • Se realiza una purga del soplete verificando visualmente el tamaño de abanico en la salida de la boquilla del soplete. <p>Pintado de puertas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se aplica Clear a las bisagras de puertas delanteras entre la puerta y el guardabarro, abriendo un 75% la puerta delantera. • Se aplica Clear en la siguiente secuencia zócalo delantero, pilar A, parante de techo y pilar B; interior de puerta delantera, apertura de puerta trasera y frente pilar B; zócalo trasero, pilar B, parante de techo y pilar C; interior de puerta trasera; interior de tapa y boca de carga de combustible. • Se cierran las puertas delicadamente para evitar que zafen las trabas de los dispositivos. • Se traban las puertas colocando los dispositivos en la posición en la cual las puertas queden alineadas con la carrocería. • Se cierra la tapa de la boca de combustible empujándola desde el gancho interior evitando dañar la película de pintura aplicada. • Se realiza el cierre de las puertas tomándolas solamente por el dispositivo. <p>Pintado de puertas de furgón:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se abren las puertas traseras y se aplica Clear en el interior de las mismas y en una porción de la caja de carga. • Se toman las precauciones necesarias para evitar ser golpeados o atrapados durante el pintado de baúl a espaldas del sentido de la línea de producción. <p>Repaso de exteriores:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se aplica Clear en los lomos de puerta exteriores. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Falta de pintura Clear. • Pintura chorreada. • Pintura hervida. • Cáscara de naranja • Pintura tocada. • Puertas destrabadas o cerradas durante el curado.

•	<ul style="list-style-type: none"> • Se aplica Clear en zona superior de habitáculo y frente de caja de carga. • Se aplica Clear en puertas trasera debajo de la ubicación de los emblemas. • Se aplica Clear sobre defectos de pintado para facilitar su posterior reparación. • Se realiza la apertura de las puertas en la posición correcta para el horneado. • Se da aviso al monitor o supervisor en caso de encontrar defectos de pintado exterior. • Se aplica Clear evitando falta de pintura, chorreada y hervida, respetando los límites de aplicación especificados. • Se depositan los sopletes en los lugares proporcionados luego de su uso. • Se marcan las carrocerías sobre la pintura fresca para identificar el trabajo, en zonas posteriormente ocultas por el tapizado. • Se verifican en forma visual y táctil 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. • 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"> • Defectos del proceso de pintado. • Sopletes de pintado de alta presión: tipos, manejo, cualidades, desperfectos, mantenimiento y cuidados. • Tipos de pintura, 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"> • Pintado automático: 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 pintada 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 PREPARACIÓN Y PINTADO DE CARROCERÍAS – ÁREA PINTURA

Título de la unidad de competencia: 4. Manejar las Consolas de las Máquinas de Pintado (E.S.T.A.), según Modelo y programa de Colores, la Superficie de la Carrocería definida en las Hojas de Operaciones, aplicando criterios de calidad y productividad, trabajando en forma articulada con los Módulos de Base Clear y 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 la disponibilidad de los servicios para garantizar el desarrollo de las actividades. • Preparar al equipo para la puesta en marcha realizando los set up necesarios. • Vigilar el funcionamiento del equipo para que trabaje sin pausas. • Garantizar el funcionamiento continuo agregando en tiempo y forma la secuencia de pintado. • Cumplimentar los objetivos de producción aplicando criterios de productividad, de seguridad en personas, productos y equipos 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 la disponibilidad de servicios. • Se controla el funcionamiento del soft y en caso negativo se da inicio al programa a través del comando de arranque. • Se verifica mediante la observación de manómetros la presión mínima necesaria de aire comprimido para poder realizar la puesta en funcionamiento de los equipos. • En caso de no existir suficiente presión de aire se da aviso al responsable del sector y no se introducen rutinas de trabajo al equipo. • Se realiza la puesta en marcha del equipo desde la consola y se verifica la aparición de fallos. • Se salvan los fallos de arranque de acuerdo al procedimiento y en caso de persistir estos se da aviso al responsable del sector y al personal de mantenimiento. • Se realizan las pruebas de pintado observado la aparición de fallos o defectos de pulverización. • Se salvan los fallos de prueba de pulverización de acuerdo al procedimiento y en caso de persistir estos se da aviso al responsable del sector y al personal de mantenimiento. • Se identifican con precisión los códigos de color y el modelo de producto antes de ingresar la rutina de trabajo al equipo. • Se reconoce los productos que no son pintados en el equipo de pintado automático y se codifican correctamente. • Se conoce el procedimiento de codificación y las contraseñas de acceso. • Se relacionan correctamente los códigos de los colores del producto con los nombres de los colores en el soft del equipo. • Se codifica el producto en el sistema de pintado de acuerdo a la secuencia de llegada del producto al equipo. • En caso de error en la codificación se actúa rápidamente para evitar defectos sobre el producto. Se da aviso al responsable del sector. • Se reconoce la aparición de fallos durante el ciclo de trabajo del equipo. • Se logra identificar eficazmente los fallos de trabajo y se restablece la marcha de los equipos con la celeridad requerida. • Se da aviso rápidamente al responsable del sector y al personal de mantenimiento en el caso de fallos que no puedan ser salvados. 	<p>Carrocerías sin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Color incorrecto. • Pintado incompleto.

•	<ul style="list-style-type: none"> • Se realizan las paradas de línea respetando el procedimiento en caso de ser requerida. • Se describen en forma comprensible aparición de los fallos y se relacionan estos con posibles acontecimientos surgidos durante la jornada de acuerdo con la experiencia adquirida en el puesto de trabajo, para facilitar el hallazgo de las causas por parte del personal responsable de las reparaciones. • Se realizan el set up para la realización de la limpieza del equipo durante las paradas. • Se conoce el procedimiento de purgado de cañerías y se prepara correctamente al equipo para realizarlas. • Se conoce el procedimiento para poner fuera de funcionamiento los pulverizadores. • 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"> • Lectura de manómetros y límites mínimos de presión de trabajo de aire comprimido. • Fallos: señalizaciones, posibles causas, gravedad, consecuencias, liberación y plan de acción. • Código de colores. • Productos que no son procesados en el equipo de pintado automático. • Introducción de la rutina de trabajo y claves de acceso. • Normas de disciplina y convivencia. • Normas y criterios de higiene y seguridad. • 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"> • Pintado automático: funcionamiento básico, seguridades, zonas de aplicación y defectos. • Sistemas de pintado por spray y copa rotante.
Campo de Aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Áreas de Pintura en Industrias con Sistemas de Pintado Automático. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> • Presentarle fallos del equipo con el objetivo de que encuentre la forma de resolverlo y aporte soluciones. • Cumplimiento de las Evidencias de Desempeño y las Evidencias de Producto conforme a una producción de 25 JPH. 		

