

Norma de  
Competencia  
**Operador de  
Operaciones  
Especiales  
Decor y Otras**  
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

<b>MAPA FUNCIONAL</b>	Operador de Operaciones Especiales de Decor y Otras – Área Pintura
<b>Propósito clave: Ejecutar las operaciones de Oficial Mecánico Junior de Mantenimiento de una Planta Industrial, aplicando criterios de productividad y seguridad.</b>	
<b>UNIDAD FUNCIONAL</b>	<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>
<b>1. Área de Pintura/Tareas Generales/JF 1</b>	1. Hábitos y Normas del taller de Mantenimiento, trabajar en el taller de Mantenimiento, aplicando criterios de orden y limpieza, utilizando las herramientas acordes a cada tarea, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	2. Limpiar el Equipo de Pintado Automático, aplicando los criterios de calidad y productividad en el proceso de limpieza técnica trabajando en forma articulada con los Módulos de Primer y de Base Clear, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	3. Manejar y reparar los Sistemas de Recirculación de Pintura aplicando criterios de calidad y productividad en los procesos de reparación, trabajando en forma articulada con los Módulos de Primer y Base Clear y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	4. Reparar y Limpiar las Pistolas y los Reguladores de Presión de Selladores, aplicando criterios de calidad y productividad en el proceso de identificación de fallas, selección del herramental, trabajando en forma articulada con el Modulo de Selladores y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	5. Reparar y limpiar los Reguladores de Presión de Sopletes de Aplicación de Pintura, aplicando criterios de calidad y productividad en el proceso de reparación y limpieza, seleccionando el herramental a utilizar, trabajando en forma articulada con el Área de Producción y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes en la actividad.
	6. Cambiar las bombas de sellador, sin producir daños en el equipo (bomba), como tampoco desperdicios de material, trabajando en forma articulada con el Modulo de Selladores y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	7. Lubricar las distintas Mesas de Transporte del Área, según instrucciones y métodos, según especificaciones y manuales, trabajando en forma articulada con los distintos Módulos de Producción y el equipo de tareas de Mantenimiento, y preservándose de accidentes.
	8. Cambio de Motores y Bombas de Pintado, realizar la operación de cambio de motores eléctricos y neumáticos, según requerimiento de producción por causas de rotura y / ó mantenimiento preventivo, trabajando en forma articulada con los distintos Módulos de Producción y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.
	9. Cambio de los Sistemas de Filtrado de Aire, según programa de mantenimiento preventivo ó en caso de rotura, observando practicas de orden y housekeeping, trabajando en forma articulada con los distintos Módulos de Producción y el equipo de tareas de Mantenimiento, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

<b>ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1. Hábitos y Normas del taller de Mantenimiento, trabajar en el taller de Mantenimiento, aplicando criterios de orden y limpieza, utilizando las herramientas acordes a cada tarea, trabajando en forma articulada con el equipo de tareas y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Liberar la realización de las operaciones de tal manera de no generar interrupciones en la fabricación o defectos sobre el producto.</li> <li>• Trabajar en cooperación con el resto de los integrantes del grupo de trabajo.</li> <li>• Mantener el taller de mantenimiento en perfecto orden de limpieza.</li> <li>• Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>• Identificar y verificar la factibilidad de reparación de las reparaciones versus el cambio de los repuestos.</li> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>• Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> <li>• Se consensúa con el Monitor ó Supervisor los diagnósticos de las reparaciones a realizar previo al inicio de las tareas.</li> <li>• Se identifica los equipos a reparar, en proceso de reparación y ya reparados mediante las tarjetas correspondientes.</li> <li>• En toda tarea de reparación que se realiza con otro compañero, se debe seguir las recomendaciones del Líder, a fin de preservar de accidentes al grupo de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Herramientas en correcto estado de uso y limpieza.</li> <li>• Puesto de trabajo en correcto estado de orden y limpieza.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		

**ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA**

**Título de la unidad de competencia:** 2. Limpiar el Equipo de Pintado Automático, aplicando los criterios de calidad y productividad en el proceso de limpieza técnica trabajando en forma articulada con los Módulos de Primer y de Base Clear, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Criterios de Seguridad en el puesto de trabajo.</li> <li>• Se realiza la operación de limpieza conociendo la importancia de la misma para el resultado del proceso de producción.</li> <li>• Utilizar en forma prudente el solvente, aplicando conceptos de uso prudente de los recursos.</li> <li>• Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>• Liberar el puesto de trabajo una vez terminada la operación.</li> <li>• Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>• Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> <li>• Se utiliza Guardapolvos y Cofia como vestimenta para el ingreso a las cabinas de Pintado, a fin de evitar contaminaciones.</li> <li>• Se utiliza los elementos de protección (máscara de respiración, anteojos y guantes).</li> <li>• Se lava el circuito de pintado, las turbinas e inyectores desde la consola de pintado en los Equipos de Pintado Automático, (Pintado de Primer, Pintado de Base, Reciprocador y Pintado de Clear).</li> <li>• Se retiran los pulverizadores y se dejan en un recipiente con Solvente de Limpieza.</li> <li>• Se retiran las turbinas y se colocan en recipientes, estos recipientes poseen Solvente de Limpieza.</li> <li>• Se utiliza trapo y / ó pinceles a fin de retirar toda partícula de pintura, luego se inspecciona visualmente toda la superficie de la turbina a fin de comprobar que se ha eliminado todo resto de pintura.</li> <li>• Se limpia la superficie exterior de los pulverizadores con Solvente de Limpieza, se utiliza como herramientas a fin de facilitar la tarea trapo y/o pincel.</li> <li>• Se monta nuevamente en el Equipo de Pintado primero la turbina y luego los pulverizadores.</li> <li>• Se tendrá cuidado cuando exista de no dañar el electrodo de carga electrostática.</li> <li>• Siempre la limpieza se realiza con los equipos de Pintado en condición de apagado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipo de Pintado automático limpio.</li> <li>• Partículas de Suciedad en indicadores dentro de objetivo.</li> <li>• Programas de Mantenimiento cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		

**ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA**

**Título de la unidad de competencia:** 3. Manejar y reparar los Sistemas de Recirculación de Pintura aplicando criterios de calidad y productividad en los procesos de reparación, trabajando en forma articulada con los Módulos de Primer y Base Clear y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>• Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>• Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> <li>• Se revisa en el siguiente orden, estos componentes del sistema:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Bomba.</li> <li>○ El Cuadro de Válvulas.</li> <li>○ Los Reguladores de Presión.</li> <li>○ Caudalímetros.</li> </ul> </li> <li>• Se identifican las Cañerías de Impulsión y las de Retorno de los sistemas principales y auxiliares.</li> <li>• Se asegura la desconexión mediante válvulas de cada uno de los sistemas, a fin de no producir derrames.</li> <li>• Se repara el componente que presente una falla, utilizando los repuestos correctos, según especificación de plano.</li> <li>• Una vez terminada la reparación se procede al armado del Sistema de Recirculación realizando las pruebas que sean necesarias a fin de asegurar el correcto funcionamiento previo al ingreso del Sistema en producción.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• No producir paradas de producción debidos a obturaciones en los Sistemas de Recirculación de Pinturas.</li> <li>• Programas de mantenimiento y limpieza cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		

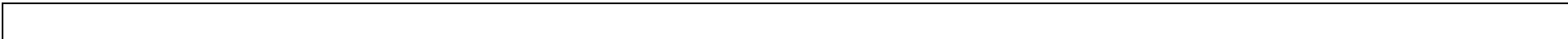
**ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA**

**Título de la unidad de competencia:** 4. Reparar y Limpiar las Pistolas y los Reguladores de Presión de Selladores, aplicando criterios de calidad y productividad en el proceso de identificación de fallas, selección del herramental, trabajando en forma articulada con el Modulo de Selladores y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>• Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>• Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> </ul> <p>Reparación de Sopletes</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se identifican el Soplete según su tipo y función.</li> <li>• Para desmontar un Soplete de aplicación de sellador, la secuencia es la siguiente:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se cierra la válvula correspondiente.</li> <li>○ Se libera la presión desde el manómetro.</li> <li>○ Se desarma las uniones roscadas, y se libera el Soplete del Sistema.</li> </ul> </li> <li>• Se procede a desarmar el soplete a fin de poder realizar el diagnostico correspondiente.</li> <li>• Se realiza el diagnostico de la falla y se determinará si la se puede reparar la pieza defectuosa ó la misma debe cambiarse.</li> <li>• Se cambian las piezas que sean necesarias utilizando piezas conforme a lo solicitado por el fabricante.</li> <li>• Una vez realizada la reparación, se arma el Soplete.</li> <li>• Realizar la comprobación correspondiente previa al montado del Soplete en el sistema principal.</li> </ul> <p>Reparación de Reguladores de Presión</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se cierra la válvula correspondiente.</li> <li>○ Se libera la presión desde el manómetro.</li> <li>○ Se desarma las uniones roscadas, y se libera el Soplete del Sistema.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se reemplazan los componentes que presentaran fallas, por componentes conforme a plano.</li> <li>• Se tiene un especial cuidado en estas tareas, debido que el sistema requiere de ALTA PRESIÓN, a fin de evitar posibilidad de accidentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• No existencia de paradas de línea por Líneas y / o reguladores de presión tapadas.</li> <li>• Programas de Mantenimiento cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		

•
<b>Guías de evaluación</b>

<b>ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 5. Reparar y limpiar los Reguladores de Presión de Sopletes de Aplicación de Pintura, aplicando criterios de calidad y productividad en el proceso de reparación y limpieza, seleccionando el herramental a utilizar, trabajando en forma articulada con el Área de Producción y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes en la actividad.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> </ul> <p>Reparación de Sopletes</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se identifican el Soplete según su tipo y función.</li> <li>Para desmontar un Soplete de aplicación de sellador, la secuencia es la siguiente: <ul style="list-style-type: none"> <li>Se cierra la válvula de impulsión.</li> <li>Se cierra la válvula de retorno.</li> <li>Se abre la válvula de BY – PASS.</li> <li>Se libera la presión de las mangueras accionado el gatillo, una vez purgado el sistema, se procede con el desarme.</li> </ul> </li> <li>Se procede a desarmar el soplete a fin de poder realizar el diagnostico correspondiente.</li> <li>Se realiza el diagnostico de la falla y se determinará si la se puede reparar la pieza defectuosa o la misma debe cambiarse.</li> <li>Se cambian las piezas que sean necesarias utilizando piezas conforme a lo solicitado por el fabricante.</li> <li>Una vez realizada la reparación, se arma el Soplete.</li> <li>Una vez terminado el armado del Soplete, se almacena colocándole una tarjeta que lo identifique como Soplete OK.</li> </ul> <p>Reparación de Acoples y Encastres</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La Secuencia de reparación es similar a la de los Sopletes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No producir paradas de producción debidos a obturaciones en los Reguladores de Presión de Pinturas.</li> <li>Programas de mantenimiento y limpieza cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		



<b>ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 6. Cambiar las bombas de sellador, sin producir daños en el equipo (bomba), como tampoco desperdicios de material, trabajando en forma articulada con el Modulo de Selladores y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>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.</li> </ul>	<p>Retiro de Bomba y Motor</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> <li>Se corta el suministro de aire comprimido al Motor Neumático y purgar la presión del pie de bomba.</li> <li>Se desacopla el motor de la bomba y se levanta el motor para poderlo sacarlo de la misma.</li> </ul> <p>Colocación de Bomba y Motor</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se desarme la Bomba del alojamiento del RAM y se retira.</li> <li>Se baja el Motor y se acopla la bomba.</li> <li>Se ajustan todos los acoples.</li> <li>Se habilita el suministro de aire comprimido al motor.</li> <li>Se purga el Pie de Bomba.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No producir paradas de producción debidos a obturaciones en los Bombas de Sellador.</li> <li>Programas de mantenimiento y limpieza cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		

<b>ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 7. Lubricar las distintas Mesas de Transporte del Área, según instrucciones y métodos, según especificaciones y manuales, trabajando en forma articulada con los distintos Módulos de Producción y el equipo de tareas de Mantenimiento, y preservándose de accidentes.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>• Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>• 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.</li> <li>• Manejo de Material contaminante responsable.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>• Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> <li>• Se realiza la lubricación conforme a los programas ya establecidos.</li> <li>• Se utiliza para la operación Aceite diluido con solvente, a fin de permitir el rápido ingreso del lubricante en pernos y partes móviles.</li> <li>• Se sigue la siguiente secuencia: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se diluya con la siguiente solución 70% de Aceite y 30% de Solvente.</li> <li>○ Se pone en funcionamiento la transferencia.</li> <li>○ Se lubrica los rodillos a todo el transportador, utilizando un pincel.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Correcto funcionamiento de las Mesas de Transporte, sin roce ni fricción entre piezas.</li> <li>• No producir paradas de producción debidos a obturaciones en los Sistemas de Recirculación de Pinturas.</li> <li>• Programas de mantenimiento y limpieza cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		

**ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA**

**Título de la unidad de competencia:** 8. Cambio de Motores y Bombas de Pintado, realizar la operación de cambio de motores eléctricos y neumáticos, según requerimiento de producción por causas de rotura y/o mantenimiento preventivo, trabajando en forma articulada con los distintos Módulos de Producción y el equipo de tareas, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> </ul> <p>Motor Eléctrico: Retiro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se detiene el funcionamiento del Motor, se desconecta la seccionadora, y se retiran los fusibles.</li> <li>Se coloca una tarjeta con la leyenda "NO UTILICE", dejando asentado, fecha, nombre del operador y hora.</li> <li>Se cierran las válvulas de impulsión y las de retorno a fin de evitar posibles rebalses de pintura.</li> <li>Se desconecta los contactos eléctricos del Motor.</li> <li>Se retira el Motor</li> </ul> <p>Montaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Colocar el Motor.</li> <li>Se conecta los contactos eléctricos del Motor.</li> <li>Se abren las válvulas de impulsión y las de retorno.</li> <li>Se retira la tarjeta con la leyenda "NO UTILICE".</li> <li>Se coloca los fusibles, se conecta la seccionadora, y pone en funcionamiento el Motor.</li> </ul> <p>Motor Neumático: Retiro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se desconecta la válvula de alimentación de aire comprimido al Motor y se libera la presión del mismo.</li> <li>Se cierra las válvulas de impulsión y de retorno para evitar posibles rebalses del depósito.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No producir paradas de producción debidos a problemas durante el Cambio de Motores y Bombas de Pintado.</li> <li>Programas de mantenimiento y limpieza cumplidos.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		

•
<b>Guías de evaluación</b>

**ROL OCUPACIONAL: OPERADOR DE OPERACIONES ESPECIALES DE DECOR Y OTRAS – ÁREA PINTURA**

**Título de la unidad de competencia:** 9. Cambio de los Sistemas de Filtrado de Aire, según programa de mantenimiento preventivo ó en caso de rotura, observando practicas de orden y housekeeping, trabajando en forma articulada con los distintos Módulos de Producción y el equipo de tareas de Mantenimiento, y preservándose de accidentes de trabajo en la actividad.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realizar las actividades utilizando las herramientas en condiciones óptimas para evitar daños en el producto y el impacto en procesos subsiguientes.</li> <li>• Disponer de los materiales utilizados luego de la tarea en forma correcta.</li> <li>• 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica visualmente las condiciones de iluminación.</li> <li>• Se verifica el estado y disponibilidad de dispositivos herramientas y materiales.</li> <li>• Se debe realizar la operación según la secuencia que a continuación se describe:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se habilita el sistema a través del By-Pass.</li> <li>○ Se cierran las válvulas de entrada y salida del Filtro.</li> <li>○ Se cambian el elemento filtrante.</li> <li>○ Se controla que el O´ring de la tapa quede asentada correctamente.</li> <li>○ Se arma el filtro.</li> <li>○ Se conecta la válvula de entrada y salida del Filtro.</li> <li>○ Se cierra el By – Pass.</li> <li>○ Se verifica que no existan perdidas de ningún tipo.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Programas de Mantenimiento cumplidos.</li> <li>• Elementos filtrantes perfectamente fijados.</li> <li>• Ausencia de reclamos de los Líderes de los Módulos de Producción, por incorrecto cambio de filtros.</li> </ul>
<b>Evidencias de Conocimiento</b>		
<b>Conocimiento Fundamental</b>		
•		
<b>Campo de Aplicación</b>		
•		
<b>Guías de evaluación</b>		