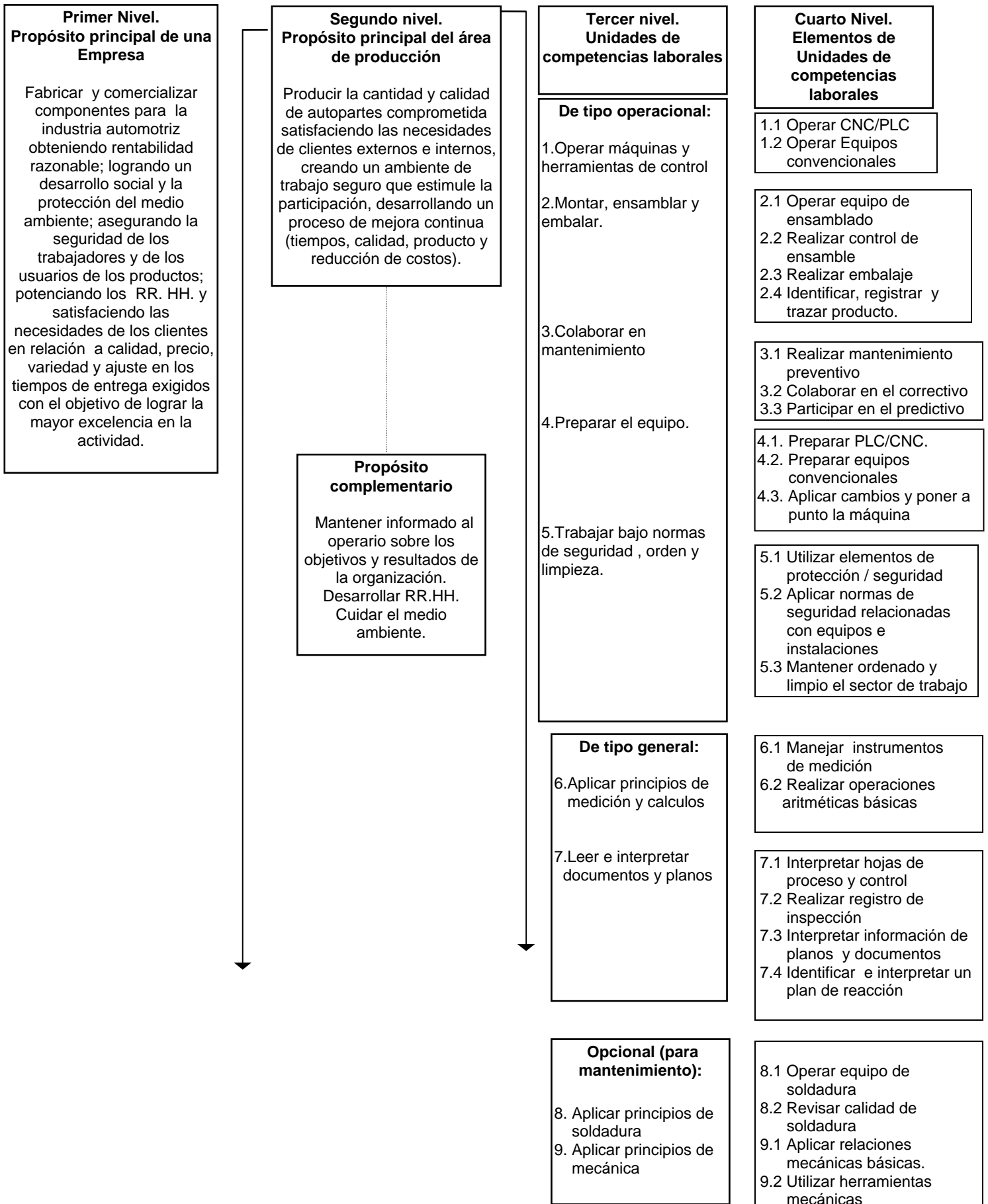


Mapa Funcional

Sector de Actividad: MANUFACTURA DE AUTOPIEZAS METALMECÁNICAS

Facilitación: L. Mertens



**Tercer nivel.
Unidades de
competencias laborales**

**Cuarto Nivel.
Elementos de Unidades de
competencias laborales**

**De tipo Organizativo y/o
de Gestión:**

10.Registrar e informar

11.Aplicar herramientas y
equipos para asegurar
la calidad.

12.Mantener reuniones
internas y con agentes
externos

10.1 Realizar registro de
inspección
10.2 Aplicar sistema de
información

11.1.Trabajar bajo normas de
calidad
11.2.Aplicar C.E.P.
11.3.Realizar autocontrol
11.4 Participar en el
mejoramiento de la calidad
11.5 Realizar pruebas
destructivas y no
destructivas

12.1 Participar en reuniones
de mejora continua
12.2 Participar en auditorías

De tipo Comportamental

13.Trabajar en equipo,
cooperar y participar

14. Coordinar con otras
áreas

15.Responsabilizarse por
el trabajo

16.Evaluar datos, decidir
alternativas y resolver
problemas

17.Trabajar por objetivos
de la organización.

13.1 Interrelacionarse con
otras personas
13.2 Estar dispuesto a
colaborar realizando
tareas en otros puestos
13.3 Estar dispuesto a
compartir conocimientos

14.1 Trabajar bajo concepto de
proveedor/ cliente interno
14.2 Mantener relaciones
efectivas con miembros de
otras áreas
14.3 Identificar las funciones en
la empresa

15.1 Hacerse propio el objetivo
de la organización
15.2 Cumplir con las normas de
la organización
15.3 Estar dispuesto al
aprendizaje

16.1 Identificar la causa raíz del
problema
16.2 Actuar con eficacia ante el
problema

17.1 Interpretar los indicadores
claves de la organización
17.2 Participar y dar
seguimiento a los objetivos
asignados

Norma de Competencia Laboral
Sector de Actividad: MANUFACTURA DE AUTOPIEZAS METALMECÁNICAS
Versión agosto de 1999

| RAMA: Autopartista Metalmecánica | | NIVEL: 2 |
|---|--|--|
| AREA: Producción | | |
| UNIDAD DE COMPETENCIA: N° 4: Preparar el equipo | | |
| TITULO DEL ELEMENTO: N° 4.3: Aplicar cambios y poner a punto la máquina. | | |
| CRITERIOS DE DESEMPEÑO | | REQUERIMIENTOS DE EVIDENCIA POR DESEMPEÑO (D) Y POR PRODUCTO (P) |
| Sos competente cuando: 1. Evaluás lo indicado por la hoja de ruta y verificás insumos y materiales solicitando lo que corresponda. 2. Evaluás los insumos entregados correspondiente a lo indicado en la hoja de ruta. 3. Desmontás y montás los herramientas extremando medidas de seguridad y cumpliendo los parámetros de calidad y tiempos de proceso indicados. 4. Verificás y corregís el funcionamiento general de la máquina dentro de los estándares de tiempo establecidos. 5. Dás aviso al supervisor y/o área de mantenimiento y/o ingeniería ante incidentes de mayor complejidad. 6. Mantené permanente concentración para controlar el riesgo. | | 1. Lista de insumos y materiales solicitados correcta (P) 2. Identificación de los materiales correspondientes (D) 3. Herramental ajustado y reglado. (D) 4. Pieza primera terminada. (P) 4. Registro de: tiempo empleado, no conformidades y ciclos de ajuste. (D) 5. Reporte oportuno de incidentes y/o situaciones de riesgo al supervisor y/o área mantenimiento y/o ingeniería. (D) 6. Cumplimiento del procedimiento establecido en las normas de seguridad. (D) |
| CAMPO DE APLICACION | | EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO |
| CATEGORIA | CLASE | 1. Identificación de los tipos de herramientas e insumos. 2. Explicación e interpretación de parámetros de operación. 3. Identificación y ubicación de la fase en el proceso de producción. 4. Explicación del procedimientos de cambio y puesta a punto. 5. Interpretación de la gama de control. 6. Identificación y explicación de situaciones de riesgo operativo y físico. |
| 1. Documentación | Hoja de ruta Hoja de control | |
| 2. Insumos | Herramientas Materiales | |
| 3y4. Máquinas | Control numérico (CNC) Convencional | |
| 5. Comunicación interna | Escrita Verbal | |
| 6. Fases | Desmontar Montar Puesta a punto | |
| INSTRUMENTOS DE EVALUACION | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Observación directa por parte de un trabajador experto/supervisor. • Registros diarios. • Reconstrucción de situaciones problemáticas • Verificación de la producción al azar. • Preguntar sobre atributos, parámetros, herramientas, situaciones de riesgo, etc. | | |

Sector de Actividad: MANUFACTURA DE AUTOPIEZAS METALMECÁNICAS
Versión agosto de 1999

| RAMA: Autopartista Metalmecánica AREA: Producción UNIDAD DE COMPETENCIA N° 11: Aplicar herramientas y equipos para asegurar la calidad NIVEL: 2 TITULO DEL ELEMENTO: 11.2 Aplicar C.E.P. | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-------|--------------------------|---|-----------------|--|-------------------------|---|---------------|--|------------------|---|----------|---|--|
| CRITERIOS DE DESEMPEÑO | REQUERIMIENTOS DE EVIDENCIA POR DESEMPEÑO (D) Y POR PRODUCTO (P) | | | | | | | | | | | | | | |
| Sos competente cuando: 1. Aplicás rutina del C.E.P.. 2. Medís correctamente. 3. Cumplís con la frecuencia. 4. Llenás correctamente la carta control / diario de a bordo. 5. Interpretás la variación del proceso. 6. Aplicás plan de reacción 7. Pedís apoyo al supervisor en caso que la solución del problema no figure en el plan de reacción e inicias proceso de solución. | 1. Rutina C.E.P. aplicada. (D) 2. Resultados estudio RR (P) 3. Resultado del muestreo (P) 4. Carta de control / diario de a bordo (P) 5 y 6. Correcciones realizadas (D) 7. Aviso al supervisor (D) | | | | | | | | | | | | | | |
| CAMPO DE APLICACION | EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="0"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Categoría</th> <th style="text-align: left;">Clase</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Procesamiento del CEP</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> → Manual → Electrónica </td> </tr> <tr> <td>2. Instrumentos</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> → Variables → Atributos </td> </tr> <tr> <td>3. Momento del muestreo</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> → Dentro del turno → Por día </td> </tr> <tr> <td>4. Documentos</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> → Variable → Atributo </td> </tr> <tr> <td>5 y 6. Variación</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> → Proceso → Máquina/ Puestos </td> </tr> <tr> <td>7. Aviso</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> → Verbal → Escrito </td> </tr> </tbody> </table> | Categoría | Clase | 1. Procesamiento del CEP | <ul style="list-style-type: none"> → Manual → Electrónica | 2. Instrumentos | <ul style="list-style-type: none"> → Variables → Atributos | 3. Momento del muestreo | <ul style="list-style-type: none"> → Dentro del turno → Por día | 4. Documentos | <ul style="list-style-type: none"> → Variable → Atributo | 5 y 6. Variación | <ul style="list-style-type: none"> → Proceso → Máquina/ Puestos | 7. Aviso | <ul style="list-style-type: none"> → Verbal → Escrito | 1. Explicación de la importancia del C.E.P. 2. Explicación de la conceptos básicos del C.E.P. 3. Explicación de la rutina del procedimiento del C.E.P. |
| Categoría | Clase | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. Procesamiento del CEP | <ul style="list-style-type: none"> → Manual → Electrónica | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. Instrumentos | <ul style="list-style-type: none"> → Variables → Atributos | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. Momento del muestreo | <ul style="list-style-type: none"> → Dentro del turno → Por día | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. Documentos | <ul style="list-style-type: none"> → Variable → Atributo | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 y 6. Variación | <ul style="list-style-type: none"> → Proceso → Máquina/ Puestos | | | | | | | | | | | | | | |
| 7. Aviso | <ul style="list-style-type: none"> → Verbal → Escrito | | | | | | | | | | | | | | |
| INSTRUMENTOS DE EVALUACION | | | | | | | | | | | | | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Observación directa. • Registro diario. • Reconstrucción de situaciones problemáticas. • Productos. • Listado de preguntas • Simulación | | | | | | | | | | | | | | | |