

PERFIL COMPETENCIA OPERADOR DE MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC

FECHA DE EMISIÓN: 21/04/2017 11:35

FICHA DE PERFIL OCUPACIONAL OPERADOR DE MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC

Sector: MANUFACTURA METÁLICA

Subsector: METALÚRGICO METALMECÁNICO

Código: P-2500-7223-002-V02

Vigencia: 31/12/2019

Otros Nombres N/A

Sector: MANUFACTURA
METÁLICA

Subsector: METALÚRGICO
METALMECÁNICO

Código: P-2500-7223-002-V02

EstadoActual: Vigente

Nombre perfil : OPERADOR DE MÁQUINAS HERRAMIENTAS CNC

Fecha de vigencia: 31/12/2019

Otros nombres: N/A

Propósito

Efectuar las operaciones necesarias para la fabricación de piezas torneadas mecanizadas en maquinas herramientas CNC, de acuerdo con el programa de producción establecido y bajo requisitos de calidad, seguridad y cuidado del medio bien establecidos.

Área Ocupacional : El operador de máquinas herramientas CNC, cuidando el cumplimiento de las normas de higiene y seguridad industrial y medioambientales.

Código:	Unidades de competencia	Descripción
U-2500-7223-002-V02	PREPARAR HERRAMIENTAS, EQUIPOS AUXILIARES Y ACONDICIONAR EL ESPACIO DE TRABAJO SEGÚN PROCEDIMIENTO DE LA EMPRESA.	
U-2500-7223-003-V02	PROGRAMAR LA MAQUINA CNC SOBRE LA BASE DE LA INTERPRETACIÓN DE PLANOS E INSTRUCCIONES E INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE	
U-2500-7223-005-V02	PUESTA A PUNTO Y PRODUCCIÓN DE PIEZAS MECANIZADAS CON MAQUINAS CNC.	
U-2500-7223-006-V01	CONTROLAR Y REGISTRAR LA PRODUCCIÓN SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS INTERNOS DE LA EMPRESA	

Condiciones y situaciones:	Herramientas, equipos y materiales:	Contextos de Competencia		
		Evidencias		Indirectas
		Directas	de Desempeño	
<ul style="list-style-type: none"> • Trabajando en un lugar cerrado, de mediano riesgo, manipulando piezas de diferentes tamaños, en equipos con ejes y partes móviles expuestas. • Trabajando con una carga térmica estable, que varía entre 24°C y 27°C. • Trabajando con ruido permanente, de frecuencia constante y de baja intensidad • Trabajando con iluminación de una intensidad, apropiada para la actividad que realiza, con luz de acercamiento al trabajo en ejecución • Trabajando con limpiadores y desengrasantes • Trabajando con equipos energizados con corriente eléctrica que puede causar accidentes graves. • Trabajando en actividades con nivel de riesgo ocular, derivado del desplante y proceso de maquinado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Máquina Herramienta CNC. • Herramientas, accesorios y dispositivos específicos para la operación del equipo. • Equipos y herramientas auxiliares. • Herramientas para la limpieza y preparación de la zona de trabajo y del equipo mismo. • Material de base a ser mecanizado. • Implementos de protección personal acordes a la actividad: Vestuario ajustado, lentes protectores y zapatos de seguridad (implementos básicos). 	<ul style="list-style-type: none"> • Ejecución del programa simulado corrido en vacío • Herramientas y equipos auxiliares en condiciones operativas y de seguridad • Espacio de trabajo acondicionado según procedimientos establecidos. • Equipo y herramientas auxiliares en condiciones operativas y disposición del material previo al inicio de la faena • Sistemas auxiliares en condiciones operativas • Productos terminados discriminados según criterios de calidad establecidos, • Informes de desviaciones observadas. • Productos con desviaciones separados ordenadamente para su evaluación posterior. • Informes y registros de la producción, calidad, orden, limpieza, seguridad e higiene. • Registro de la calibración de los instrumentos de medición. 	<ul style="list-style-type: none"> • Interpretación de planos y comprensión de los pedidos o instrucciones • Nivel de reconocimiento del programa de CNC: indicando las variables operativas, la secuencias de operaciones, traducción al lenguaje de programación las secuencias de operaciones. • Procedimientos de preparación de herramientas y equipos auxiliares a fin de asegurar la operatividad. Procedimiento de control de la coincidencia dimensional y morfológica de herramientas y/o insertos y porta insertos • Procedimiento de verificación del estado de funcionamiento de los elementos de refrigeración, lubricación y maniobra • Procedimiento de montaje de los accesorios, dispositivos, insertos y porta insertos en el portaherramientas • Procedimiento de montaje, si es requerido, de cadena cinemática y elementos auxiliares atendiendo las especificaciones de las operaciones a realizar. • Procedimiento de montaje del material a mecanizar en forma manual o automática sobre la máquina, • Establecimiento de referencia por coordenadas u otros medios de la posición de la pieza respecto de la máquina o herramienta. • Tipo de fluido de corte utilizado acorde al material y tipo de herramienta. • Cumplimiento de la secuencia de operaciones establecidas. • Procedimiento de verificación dimensional de las piezas procesadas • Observación de la correcta operación del equipo y de las herramientas y equipos auxiliares durante el proceso de mecanizado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Historial laboral: evaluaciones formales del jefe directo • Revisión de los registros de trabajos ejecutados los últimos seis meses. • Hoja de salud y accidentes del trabajo. • Certificados de cursos sobre la función laboral • Reconocimientos explícitos e individuales de la empresa sobre su desempeño laboral.

Lista Unidades de Competencia

Nombre UCL: PREPARAR HERRAMIENTAS, EQUIPOS AUXILIARES Y ACONDICIONAR EL ESPACIO DE TRABAJO SEGÚN PROCEDIMIENTO DE LA EMPRESA.

Código UCL: U-2500-7223-002-V02

Fecha de Vigencia: 31/12/2016

Estado Actual: Vigente

Actividades clave

1.- Acondicionar el espacio de trabajo atendiendo las condiciones de seguridad e higiene establecidas en las normas generales de la empresa

Criterios de Desempeño:

1. . Los espacios de trabajo se muestran limpios y ordenados en conformidad con las instrucciones y normas de higiene y seguridad industrial de la empresa.
2. . Los equipos y herramientas se encuentran en correctas condiciones de funcionamiento, en conformidad a lo establecido en las normas de seguridad eléctrica.

2.- Acondicionar las herramientas y los equipos auxiliares según sus condiciones de uso, e instrucciones de operación del equipo.

Criterios de Desempeño:

1. . Las herramientas y/o insertos y porta insertos que se utilizan son las adecuadas dimensionalmente y morfológicamente, para el trabajo a ejecutar.
2. . Los elementos auxiliares que se utilizan garantizan la operatividad del equipo, en condiciones de seguridad, según las pautas de operación de la empresa.

Nombre de la Competencia	Competencias Conductuales	Indicadores de Conducta
Calidad del trabajo	• Es la manera que la persona demuestra excelencia en la operación de la maquina, desplegando sus conocimientos en el tema, basándose en hechos y cumplimiento de los procedimientos técnicos.	
Rigurosidad	• Es la manera en que la persona cumple los procedimientos de operación del equipo con exactitud, alcanzando los niveles de calidad requerido	
Iniciativa	• Es la manera que la persona demuestra su capacidad para abordar problemas de de operación y actuar para enfrentarse inmediatamente con dicho problema.	
Compromiso	• Es la manera que el operador da cumplimiento a las tareas dentro de plazos y condiciones determinadas.	

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia:

- Capacidad para expresarse fluidamente de manera oral y escrita.
- Capacidad para comprender textos e instrucciones.
- Matemáticas básicas.
- Conocimientos sobre unidades de medida.

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia:

- Concepto de calibración de instrumentos de medición
- Conocimientos sobre las propiedades físicas, mecánicas y químicas básicas sobre los materiales e insumos a utilizar.
- Conocimientos básicos de electricidad
- Conceptos de tolerancias y acabado superficial
- Interpretación de croquis, planos y especificaciones.
- Conocimientos de nomenclatura y simbología normalizada.
- Aplicaciones y uso de herramientas de uso común asociadas a la ocupación y herramientas de uso específico.
- Procedimientos de aseo, limpieza, orden y organización del lugar de trabajo.
- Procedimientos para reportar problemas, sugerencias y oportunidades de mejora.
- Conocimiento de avisos o señaléticas.
- Normas de higiene, seguridad y cuidado del medio ambiente de la empresa.
- Propósitos del uso de equipos de protección personal
- Procedimientos operativos para operar con equipos mecánicos con partes móviles expuestas y proyección de partículas.

Habilidades

- 0

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS
Para la evaluación en situación real de trabajo

• La evaluación en situación real de trabajo que se expone, esta orientada a indicar pautas de acción que facilitan la ejecución de esta actividad: 1. Seleccionar lotes pequeños de fabricación, en lo posible una pieza única o una actividad cerrada. 2. Observar con cuidado la preparación del equipo y la disponibilidad de herramientas, ya que una buena ejecución depende de haber previstos condiciones que eviten detenciones innecesarias. 3. Observar acciones que se ejecutan tanto con la máquina parada como con la máquina funcionando. 4. Es recomendable que la evaluación se ejecute siguiendo el flujo del proceso, desde la preparación del equipo hasta la entrega del producto. 5. Previo al inicio de la evaluación, es recomendable solicitar los registros de control de calidad y nivel de rechazo (cuando sea el caso). Éstos dan una información valiosa para observar los puntos críticos del proceso. 6. Deben observarse las condiciones medioambientales en las cuales se desempeña el operador. 7. La oportunidad de observación no es relevante, sin embargo sí lo es, que el proceso sea continuo. Debiendo tener un comienzo y final. Una buena parte de la calidad de la evaluación, exige de esta continuidad.

Para la evaluación simulada

- La evaluación simulada tiene sentido cuando se desea verificar un conocimiento que no es posible evaluarlo en situación real de trabajo. Para lo que el evaluador puede preparar un conjunto de preguntas
- Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos teóricos, estos se deben presentar dentro de un contexto práctico y no como información suelta.
- Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos prácticos, estas se deben orientar a los conocimientos específicos claves que permiten diferenciar la toma de decisiones durante la ejecución de las tareas.
- En el caso de necesitar incorporar preguntas de desarrollo, estas deben ser “de respuesta breve” (si, no, 15, etc.) y deben incorporar un campo de justificación de la respuesta solo si esta, constituye un elemento de valoración de la competencia a evaluar.

Nombre UCL: PROGRAMAR LA MAQUINA CNC SOBRE LA BASE DE LA INTERPRETACIÓN DE PLANOS E INSTRUCCIONES E INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE		Código UCL: U-2500-7223-003-V02	Estado Actual: Vigente
Fecha de Vigencia: 31/12/2016	Actividades clave		
1.- Interpretar y comprender los pedidos o instrucciones orales, escritas o gráficas de la pieza a mecanizar.	<p>Criterios de Desempeño:</p> <p>1. . Los valores dimensionales y de forma y sus respectivas tolerancias, indicados en la orden de trabajo, se interpretan según los procedimientos de revisión establecido por la empresa.</p> <p>2. . En ausencia de información en la orden de trabajo, los valores dimensionales y de forma, así como sus respectivas tolerancias, se completan siguiendo un procedimiento lógico de coherencia dimensional.</p>		
2.- Programar la maquina CNC según instrucción de fabricación.	<p>Criterios de Desempeño:</p> <p>1. . El lenguaje de programación, traduce los requerimientos de la orden de trabajo conforme a la pauta indicada en el manual de programación.</p> <p>2. . El orden de operaciones, parámetros de funcionamiento y trayectorias, se establecen establecidos en coincidencia a lo solicitado en la orden de trabajo.</p> <p>3. . Las prestaciones de la máquina y las características del CNC, tipo de control, formato de bloque, codificación de funciones, corresponden con lo solicitado en la orden de trabajo.</p> <p>4. . El cero máquina/pieza se establece siguiendo el procedimiento indicado por el fabricante de la máquina.</p> <p>5. . El programa se simula corriendo en vacío para su verificación y ajuste según el procedimiento establecido por el fabricante.</p>		

Nombre de la Competencia	Competencias Conductuales	
	Indicadores de Conducta	
Calidad del trabajo	• Es la manera que la persona demuestra excelencia en la operación de la máquina, desplegando sus conocimientos en el tema, basándose en hechos y cumplimiento de los procedimientos técnicos.	
Rigurosidad	• Es la manera en que la persona cumple los procedimientos de operación del equipo con exactitud, alcanzando los niveles de calidad requerido	
Iniciativa	• Es la manera que la persona demuestra su capacidad para abordar problemas de operación y actuar para enfrentarse inmediatamente con dicho problema.	
Compromiso	• Es la manera que el operador da cumplimiento a las tareas dentro de plazos y condiciones determinadas	

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia:

- Capacidad para expresarse fluidamente de manera oral y escrita.
- Capacidad para comprender textos e instrucciones.
- Matemáticas básicas.
- Conocimientos sobre unidades de medida.

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia:

- Concepto de calibración de instrumentos de medición
- Conocimientos sobre las propiedades físicas, mecánicas y químicas básicas sobre los materiales e insumos a utilizar.
- Conocimientos básicos de electricidad
- Conocimiento de programación PLC
- Conceptos de tolerancias y acabado superficial
- Interpretación de croquis, planos y especificaciones.
- Conocimientos de nomenclatura y simbología normalizada.
- Aplicaciones y uso de herramientas de uso común asociadas a la ocupación y herramientas de uso específico.
- Procedimientos de aseo, limpieza, orden y organización del lugar de trabajo.
- Procedimientos para reportar problemas, sugerencias y oportunidades de mejora.
- Conocimiento de avisos o señaléticas.
- Normas de higiene, seguridad y cuidado del medio ambiente de la empresa.
- Propósitos del uso de equipos de protección personal
- Procedimientos operativos para operar con equipos mecánicos con partes móviles expuestas y proyección de partículas.

Habilidades

- 0

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS	
Para la evaluación en situación real de trabajo	
<ul style="list-style-type: none">• La evaluación en situación real de trabajo que se expone, esta orientada a indicar pautas de acción que facilitan la ejecución de esta actividad: 1. Seleccionar lotes pequeños de fabricación, en lo posible una pieza única o una actividad cerrada. 2. Observar con cuidado la preparación del equipo y la disponibilidad de herramientas, ya que una buena ejecución depende de haber previstos condiciones que eviten detenciones innecesarias. 3. Observar acciones que se ejecutan tanto con la máquina parada como con la máquina funcionando. 4. Es recomendable que la evaluación se ejecute siguiendo el flujo del proceso, desde la preparación del equipo hasta la entrega del producto. 5. Previo al inicio de la evaluación, es recomendable solicitar los registros de control de calidad y nivel de rechazo (cuando sea el caso). Éstos dan una información valiosa para observar los puntos críticos del proceso. 6. Deben observarse las condiciones medioambientales en las cuales se desempeña el operador. 7. La oportunidad de observación no es relevante, sin embargo sí lo es, que el proceso sea continuo. Debiendo tener un comienzo y final. Una buena parte de la calidad de la evaluación, exige de esta continuidad.	<p>Para la evaluación simulada</p> <ul style="list-style-type: none">• La evaluación simulada tiene sentido cuando se desea verificar un conocimiento que no es posible evaluarlo en situación real de trabajo. Para lo que el evaluador puede preparar un conjunto de preguntas• Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos teóricos, estos se deben presentar dentro de un contexto práctico y no como información suelta.• Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos prácticos, estas se deben orientar a los conocimientos específicos claves que permiten diferenciar la toma de decisiones durante la ejecución de las tareas.• En el caso de necesitar incorporar preguntas de desarrollo, estas deben ser "de respuesta breve" (si, no, 15, etc.) y deben incorporar un campo de justificación de la respuesta solo si esta, constituye un elemento de valoración de la competencia a evaluar.

Actividades clave

1.- Montar materiales, accesorios, dispositivos, equipos auxiliares y herramientas verificando su posicionamiento y condiciones de funcionamiento, según los instructivos indicados por el fabricante

Criterios de Desempeño:
1. . El material a mecanizar se prepara según lo establecido en la orden de trabajo.

2. . Los instrumentos de medición para el control dimensional se selecciona según las especificaciones dimensionales de la pieza.
3. . Los elementos de refrigeración, lubricación y maniobra se presentan en correcto estado de funcionamiento.

4. . Las herramientas, accesorios, dispositivos, insertos y porta insertos en el portaherramientas, se montan según los procedimientos de maniobra indicados por el fabricante.

5. . Los elementos de alimentación automática, cuando son requeridos, se instalan y regulan según especificaciones de operación o instructivos del fabricante.

6. . El material a mecanizar es montado en forma manual o automática sobre la máquina, debidamente centrado y alineado, con el correcto apriete de la fijación según pautas de operación del equipo.

Criterios de Desempeño:
1. . El posicionamiento de la pieza respecto de la máquina o herramienta, se ejecuta siguiendo un procedimiento preestablecido, ya sea este por referencias de coordenadas u otros medios, de acuerdo a instrucciones del fabricante.

2. El tipo de fluido de corte utilizado es el adecuado al material y tipo de herramienta, según especificaciones técnicas y pautas de operación del equipo.
3. . La secuencia de maquineo se termina completamente, previo al desmonte, según lo establecido en los procedimientos de operación del equipo.

4. . Los elementos, máquinas y herramientas auxiliares, se almacenan para su uso siguiente, según procedimientos de la empresa.

2.- Operar la máquina CNC para mecanizar las piezas solicitadas en las condiciones de calidad y productividad solicitadas, de acuerdo los procedimientos de operación de la empresa

Competencias Conductuales

Indicadores de Conducta

Nombre de la Competencia

Calidad del trabajo

- Es la manera que la persona demuestra excelencia en la operación de la maquina, desplegando sus conocimientos en el tema , basándose en hechos y cumplimiento de los procedimientos técnicos.

Perseverancia

- Es la manera que la persona demuestra firmeza y constancia en las tareas de maquineado, de modo de alcanzar el objetivo de tiempo propuesto

Rigurosidad

- Es la manera en que la persona cumple los procedimientos de operación del equipo con exactitud, alcanzando los niveles de calidad requerido.

Iniciativa

- Es la manera que la persona demuestra su capacidad para abordar problemas de operación y actuar para enfrentarse inmediatamente con dicho problema

Compromiso

- Es la manera que el operador da cumplimiento a las tareas dentro de plazos y condiciones determinadas.

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia:

- Capacidad para expresarse fluidamente de manera oral y escrita.
- Capacidad para comprender textos e instrucciones.
- Matemáticas básicas.
- Conocimientos sobre unidades de medida.

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia:

- Concepto de calibración de instrumentos de medición
- Conocimientos sobre las propiedades físicas, mecánicas y químicas básicas sobre los materiales e insumos a utilizar.
- Conocimientos básicos de electricidad
- Conceptos de tolerancias y acabado superficial
- Interpretación de croquis, planos y especificaciones.
- Conocimientos de nomenclatura y simbología normalizada.
- Aplicaciones y uso de herramientas de uso común asociadas a la ocupación y herramientas de uso específico.

- Procedimientos de aseo, limpieza, orden y organización del lugar de trabajo.
- Procedimientos para reportar problemas, sugerencias y oportunidades de mejora.
- Conocimiento de avisos o señaléticas.
- Normas de higiene, seguridad y cuidado del medio ambiente de la empresa.
- Propósitos del uso de equipos de protección personal
- Procedimientos operativos para operar con equipos mecánicos con partes móviles expuestas y proyección de partículas.

Habilidades

• 0

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS	
Para la evaluación en situación real de trabajo	

• La evaluación en situación real de trabajo que se expone, esta orientada a indicar pautas de acción que facilitan la ejecución de esta actividad: 1. Seleccionar lotes pequeños de fabricación, en lo posible una pieza única o una actividad cerrada. 2. Observar con cuidado la preparación del equipo y la disponibilidad de herramientas, ya que una buena ejecución depende de haber previstos condiciones que eviten detenciones innecesarias. 3. Observar acciones que se ejecutan tanto con la máquina parada como con la máquina funcionando. 4. Es recomendable que la evaluación se ejecute siguiendo el flujo del proceso, desde la preparación del equipo hasta la entrega del producto. 5 . Previo al inicio de la evaluación, es recomendable solicitar los registros de control de calidad y nivel de rechazo (cuando sea el caso). Éstos dan una información valiosa para observar los puntos críticos del proceso. 6. Deben observarse las condiciones medioambientales en las cuales se desempeña el operador. 7. La oportunidad de observación no es relevante, sin embargo sí lo es, que el proceso sea continuo. Debiendo tener un comienzo y final. Una buena parte de la calidad de la evaluación, exige de esta continuidad.

Para la evaluación simulada

- La evaluación simulada tiene sentido cuando se desea verificar un conocimiento que no es posible evaluarlo en situación real de trabajo. Para lo que el evaluador puede preparar un conjunto de preguntasAl diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos teóricos, estos se deben presentar dentro de un contexto práctico y no como información suelta.
- Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos prácticos, estas se debe orientar a los conocimientos específicos claves que permiten diferenciar la toma de decisiones durante la ejecución de las tareas.
- En el caso de necesitar incorporar preguntas de desarrollo, estas debes ser "de respuesta breve" (si, no, 15, etc.) y deben incorporar un campo de justificación de la respuesta solo si esta, constituye un elemento de valoración de la competencia a evaluar.

Nombre UCL: CONTROLAR Y REGISTRAR LA PRODUCCIÓN SEGÚN LOS PROCEDIMIENTOS INTERNOS DE LA EMPRESA	
Código UCL: U-2500-7223-006-V01	
Fecha de Vigencia: 31/12/2016	Estado Actual: Vigente
	Actividades clave
1.- Verificar que el producto terminado cumpla con las especificaciones solicitadas detectando los desvíos, según los criterios de calidad establecidos por la empresa.	<p>Criterios de Desempeño:</p> <p>1. . Las piezas mecanizadas son entregadas dimensionalmente según los requerimientos indicados en la orden de trabajo, y los procedimientos de aseguramiento de la calidad establecidos por la empresa.</p> <p>2. . La detección y localización de las desviaciones dimensionales son detectadas mediante inspecciones dimensionales intermedias, de acuerdo a los procedimientos de control de calidad propia de la faena.</p> <p>3. . Los lotes de piezas rechazadas son enviadas a desecho según los criterios de calidad establecidos por la empresa.</p>
2.- Redactar informes y completar registros de la producción, según los procedimientos de control de calidad de la empresa	<p>Criterios de Desempeño:</p> <p>1. Los datos de producción e inspecciones de control de calidad son registrados en las hojas de operación y/o órdenes de trabajo o sistema informático, según lo establecido en los procedimientos de la empresa</p> <p>2. Los resultados y condiciones del desarrollo del trabajo son comunicados al responsable de la unidad, según lo establecido en los procedimientos de la empresa</p> <p>3. Las propuestas de mejoras, relativas al proceso de producción, aseguramiento de la calidad, productividad, orden, limpieza y seguridad e higiene y cuidado del medio-ambiente se efectúan de acuerdo a los procedimientos establecidos por la empresa.</p>

Nombre de la Competencia	Competencias Conductuales
	Indicadores de Conducta
Calidad del trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Es la manera que la persona demuestra excelencia en la operación de la maquina, desplegando sus conocimientos en el tema, basándose en hechos y cumplimiento de los procedimientos técnicos.
Rigurosidad	<ul style="list-style-type: none"> • Es la manera en que la persona cumple los procedimientos de operación del equipo con exactitud, alcanzando los niveles de calidad requerido.

Nombre de la Competencia	Competencias Conductuales
	Indicadores de Conducta
Compromiso	• Es la manera que el operador da cumplimiento a las tareas dentro de plazos y condiciones determinadas

Conocimientos

Conocimientos necesarios para realizar la competencia:

Conocimientos básicos necesarios para cumplir la competencia:

- Capacidad para expresarse fluidamente de manera oral y escrita.
- Capacidad para comprender textos e instrucciones.
- Matemáticas básicas.
- Conocimientos sobre unidades de medida.

Conocimientos Técnicos necesarios para cumplir la competencia:

- Concepto de calibración de instrumentos de medición
- Conocimientos sobre las propiedades físicas, mecánicas y químicas básicas sobre los materiales e insumos a utilizar.
- Conocimientos básicos de electricidad
- Conceptos de tolerancias y acabado superficial
- Interpretación de croquis, planos y especificaciones.
- Aplicaciones y uso de herramientas de uso común asociadas a la ocupación y herramientas de uso específico.
- Procedimientos de aseo, limpieza, orden y organización del lugar de trabajo.
- Procedimientos para reportar problemas, sugerencias y oportunidades de mejora.
- Conocimiento de avisos o señaléticas.
- Normas de higiene, seguridad y cuidado del medio ambiente de la empresa.
- Propósitos del uso de equipos de protección personal
- Procedimientos operativos para operar con equipos mecánicos con partes móviles expuestas y proyección de partículas.

Habilidades

- 0

ORIENTACIONES PARA LA EVALUACIÓN DE COMPETENCIAS	
Para la evaluación en situación real de trabajo	Para la evaluación simulada
<ul style="list-style-type: none"> • La evaluación en situación real de trabajo que se expone, esta orientada a indicar pautas de acción que facilitan la ejecución de esta actividad: 1. Seleccionar lotes pequeños de fabricación, en lo posible una pieza única o una actividad cerrada. 2. Observar con cuidado la preparación del equipo y la disponibilidad de herramientas, ya que una buena ejecución depende de haber previstos condiciones que eviten detenciones innecesarias. 3. Observar acciones que se ejecutan tanto con la máquina parada como con la máquina funcionando. 4. Es recomendable que la evaluación se ejecute siguiendo el flujo del proceso, desde la preparación del equipo hasta la entrega del producto. 5. Previo al inicio de la evaluación, es recomendable solicitar los registros de control de calidad y nivel de rechazo (cuando sea el caso). Éstos dan una información valiosa para observar los puntos críticos del proceso. 6. Deben observarse las condiciones medioambientales en las cuales se desempeña el operador. 7. La oportunidad de observación no es relevante, sin embargo sí lo es, que el proceso sea continuo.. Debiendo tener un comienzo y final. Una buena parte de la calidad de la evaluación, exige de esta continuidad. 	<ul style="list-style-type: none"> • La evaluación simulada tiene sentido cuando se desea verificar un conocimiento que no es posible evaluarlo en situación real de trabajo. Para lo que el evaluador puede preparar un conjunto de preguntas. • Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos teóricos, estos se deben presentar dentro de un contexto práctico y no como información suelta. • Al diseñar las preguntas para evaluar los conocimientos prácticos, estas se deben orientar a los conocimientos específicos claves que permiten diferenciar la toma de decisiones durante la ejecución de las tareas. • En el caso de necesitar incorporar preguntas de desarrollo, estas deben ser “de respuesta breve” (si, no, 15, etc.) y deben incorporar un campo de justificación de la respuesta solo si esta, constituye un elemento de valoración de la competencia a evaluar.