

Convenio Colectivo de Trabajo N° 260/75

Partes Intervinientes: **“UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA”;**
“FEDERACION ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA”; **FEDERACION**
ARGENTINA DE INDUSTRIAS METALURGICAS LIVIANAS Y AFINES” y **“FEDERACIÓN**
ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA DEL INTERIOR”.

Lugar y fecha de celebración: BUENOS AIRES, 24 de julio de 1975.

Actividad y categoría de trabajadores a que se refiere: Obreros y empleados afectados a la industria metalúrgica.

Zona de aplicación: Todo el termino de la Nación.

Cantidad de beneficiarios: 400.000 trabajadores.

Período de vigencia: Desde el 1° de junio de 1975 al 31 de mayo de 1976.

En la ciudad de Buenos Aires, a los once días del mes de septiembre del año mil novecientos setenta y cinco, siendo las diecisiete horas, comparecen en el MINISTERIO DE TRABAJO_ Dirección Nacional Relaciones del Trabajo_ Departamento Relaciones Laborales n° 3 y por ante el señor LUIS MIRANDA, en su calidad de Presidente de la Comisión Paritaria, según Resolución D.N.R.T. (CP) N° 11/75, obrante o fojas 45/454 del expediente n° 580.643/75, a efectos de suscribir el texto ordenado de la convención colectiva de trabajo, aplicable al personal de obreros y empleados y de la industria metalúrgica y como resultado del acta-acuerdo final firmada el día 24 de julio de 1975, los miembros de la Comisión Paritaria respectiva, señores: Lorenzo Mariano MIGUEL, Luis Serafín GUERRERO, Eugenio BLANCO, Hector Francisco DATTEO, Lisandro ZAPATA, Juan A. BELEN, Alberto RODRIGUEZ, Gregorio MINGUITO, Naldo BRUNELLI, Ernesto SALAS, Antonio ALVAREZ, Juan MANGAS, Ramón CARBALLO, Carlos SOLER, Luis Manuel GARCIA, Otto SANCHEZ, Affio PENISSI y Juan P. RUSSO, en representación de la “UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA”, con domicilio ubicado en la calle Cangallo 1435, Capital, por el sector sindical y por el empresario, lo hacen Juan DOLLERA, Victor E. ARRIBALZAGA, Juan G. AMADASI, Jorge L. RODEYRO, Hugo A. SOLANO, Ernesto TRAVERSO, Horacio de las CARRERAS, Miguel Angel URDINOLA, Gustavo SALAS, José MAIORANO, Armando Guillermo CEREIJO, Juan A. KING, Victor M. VILELA, Antonio A.A.BENEDETTI, Domingo J. COREA, Roque Luis MOLINARI, Jose BARBERA, Roberto LARUFFA, Emilio A. GIANSETTO, Rodolfo A. CHIUCHICH, Alberto J.FARNOS, Jorge Miguel PEREZ VAZQUEZ, Ricardo L. MASSO, Hector L. COLETTI, Hugo LORENZETTI, Armando DI PASCAL, Jorge CHAHIN, Oscar GAMEZ, Jorge A.SCALIERI, Carlos MOSQUERA, José R.DE RENZIS, Fernando ISIDRO, Jorge Alberto HERNANDEZ, Augusto Victor BELLO, y Rubén GARCIA, en representación de la “FEDERACION ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA”, con domicilio ubicado en la calle Alsina 1607, 2° piso, Capital; Guido NOSEDA, José FUSTER, Ricardo ARZUBI BORDA, Julio César NAVARO, Miguel ARMENDARES, Carlos GIMENEZ HULTTON, Carlos MOSQUERA, Roberto SANCHEZ y Pablo BENITEZ, en representación de la “FEDERACIÓN ARGENTINA DE INDUSTRIAS METALURGICAS LIVIANAS Y AFINES”, con domicilio ubicado

en la calle Av. de Mayo 1365, 6° piso, Of. 60, Capital; José E.LLORENS PASTOR, Elbio Domingo VENIER, Sergio José TOGNON, Hugo IGLESIAS, Francisco CARRION, Eduardo NADAL, Héctor FALCO, Jaime ARAOZ, Delfo DOGLIANI, Manuel Enrique ZENTENO, Albino BERTOLINA, José Francisco MARTINEZ, Enrique José RACCA, Carlos COQUEUGNIOT, Hector ROCHA, Antolín KOVACEVICH, María Alba IRIARTE DE LOFIEGO, Sabino PUGLIESE, y Francisco SANCHEZ, en representación de la "FEDERACION ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA DEL INTEROR", con domicilio ubicado en la calle Chacabuco 187, 5° piso, local "B", Córdoba; quienes han convenido lo siguiente, dentro de los términos de la Ley 14.250 y demás disposiciones vigentes en la materia, la cual constará de las siguientes cláusulas:

TITULO I 4

INTRODUCCIÓN

Artículo 1° Partes intervinientes : son partes otorgantes y signatarias del presente convenio colectivo de trabajo , la UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA , con domicilio legal en la calle Cangallo 1435 , de la ciudad de Buenos Aires , por el sector sindical ; y la FEDERACION ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA , con domicilio legal en la calle Alsina 1607, de la ciudad de Buenos Aires ; la FEDERACION ARGENTINA DE INDUSTRIAS METALURGICAS LIVIANAS Y AFINES , con domicilio legal en la Av. Rivadavia 1115 de la ciudad de Buenos Aires ; y la FEDERACION ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA DEL INTERIOR , con domicilio legal en la Av. Chacabuco 187 , 5° piso , local "B", de la ciudad de Córdoba .

Artículo 2° Vigencia temporal del convenio : Fijase su vigencia por el término de un año contado a partir del día 1 de Junio de 1975 , operándose consecuentemente su vencimiento , el día 31 de Mayo de 1976 .Dentro de los sesenta días anteriores a su vencimiento , cualquiera de las partes deberá comunicar el mantenimiento de su vigencia o presentar las modificaciones que desee introducir. Desde la fecha en que se notifique oficialmente a las partes las modificaciones propuestas , aunque haya vencido la vigencia del convenio , queda convenido un plazo de sesenta días para el estudio de las mismas . El nuevo convenio colectivo de trabajo tendrá vigencia automáticamente al vencimiento del plazo de sesenta días indicando el precedentemente .

Artículo 3° Ambito territorial de aplicación : Esta convención será de aplicación en todo el territorio de la Nación . Las disposiciones legales que integran el derecho del trabajo que rigen en la capital Federal y en especial la ley de contrato de trabajo N 20.744 se considerarán aplicables dentro de la extensión a que se refiere este artículo , sin perjuicio de las disposiciones de carácter local.

Artículo 4° _ Personal comprendido : La convención colectiva de trabajo es de aplicación a todo el personal involucrado en las diferentes ramas de la actividad metalúrgica , estén o no completadas en la presente. Asimismo , queda también comprendido aquel personal que por la

naturaleza de las tareas que desempeña debe serlo , pero que pudo haberse omitido por razones de denominación .

El personal debe ser dependiente de empleadores de las diferentes especialidades de la industria metalúrgica , estén éstos afiliados o no a las entidades empresarias representadas en este acto y hayan o no ratificado este

convenio . Se considerarán actividades metalúrgicas todas aquellas que tratan o transforman la materia de origen , por fundición , sinterización , forjado , estampado , prensado , extrusión , laminado , trafilado , soldado , maquinado y cualquier otro proceso que produzca elementos metálicos y/o mixtos elaborados y/o semielaborados y finales ; también en reparaciones , ensamble , montaje y mantenimiento . Asimismo se considerarán comprendidas las oficinas comerciales , depósitos y talleres de reparación , conservación de maquinarias , herramientas y todo otro artículo manufacturado metalúrgico de fabricación nacional o importado , si ésta es su principal actividad. Los empleadores que realicen tareas comprendidas en las diferentes actividades de la industria clasificarán a su personal de acuerdo a lo establecido en el presente convenio y dentro de la especialidad que constituya su principal actividad. Se mencionan a título enunciativo

entre otras , las siguientes actividades de la industria metalúrgica argentina :

- 1) Talleres mecánicos y electromecánicos en general .
- 2) Talleres mecánicos de reparación general de automotores , chapa y pintura , rectificaciones , electricidad , etc. , concesionarios , agencias y todo trabajo vinculado a la reparación de vehículos de autopropulsión.
- 3) Fabricación de tractores , maquinaria agrícola y/o sus repuestos , entendiéndose por tales las máquinas , aparatos y/o implementos que se utilizan en la preparación del suelo , la labranza , la siembra , la plantación y el trasplante ; la lucha contra las plagas ; la cosecha , la preparación la conservación y el almacenamiento de los productos ; la extracción , la conducción y el almacenamiento de agua para fines agropecuarios y otras actividades afines . Máquinas y/o accesorios utilizados en la cría y en la explotación directa del ganado , inclusive la granjera y la quintera .
- 4) Fabricación , montaje e instalación por cuenta de terceros en y de plantas industriales , de estructuras metálicas , de maquinarias y de equipos industriales.
- 5) Fabricación y/o montaje de máquinas herramientas , de piezas o partes , de accesorios y afines.
- 6) Fabricación de unidades de iluminación ; de lámparas eléctricas para iluminación y de luminaria y sus componentes .
- 7) Fabricación , reconstrucción , reparación y montaje de : vagones de carga y especiales ; coches de pasajeros ; locomotoras diesel ; coches motores ; motores diesel ; motores de tracción ; generadores principales ; equipos de freno ; equipos eléctricos de alumbrado y calefacción ; elementos de choque ; llantas centro de rueda ; ejes ; bogies ; enganches automáticos ; elementos convencionales de tracción y todo otro material ferroviario .
- 8) Fundición gris ; aceros moldeados ; maleables ; modular y demás piezas moldeadas no ferrosas.
- 9) Fabricación de : alambre , tornillo , remaches , clavos , cables , tejido de alambre , bulones , tuercas ; afines y similares .
- 10) Construcciones metálicas estructurales de todo tipo ; fabricación de calderas , tanques , puentes grúas y aparejos .

- 11) Fabricación , instalación , reparación y conservación de ascensores , montacargas y escaleras mecánicas de todo tipo , velocidad y carga ; de sus partes y repuestos .
- 12) Fabricación de aparatos eléctricos y mecánicos para el hogar y de uso personal ; hojas de afeitar .
- 13) Fabricación de : armas , armamentos , municiones y afines .
- 14) Fabricación de máquinas de coser , familiares e industriales y sus repuestos y accesorios .
- 15) Fabricación de : cocinas , calentadores , aparatos de cafetería , estufas , faroles , garrafas , medidores , válvulas , reguladores de presión , quemadores , robinetería y demás accesorios y partes a gas , eléctricos y combustibles líquidos ; piletas metálicas ; elementos para sanidad y cirugía ; camas y muebles asépticos .
- 16) Producción , recuperación , elaboración o transformación de metales no ferrosos .
- 17) Fabricación de canos y tubos de acero con o sin costura , a través de la transformación , sea de : flejes , chapa , lingotes , palanquilla , slab o barras , uniones y accesorios varios .
- 18) Electrónica .
- 19) Cromohojalaterías mecánicas : fabricación de envases e impresión litográfica sobre metales .
- 20) Fabricación de : bronce , aceros y afines ; orfebrería ; fundición artística , cubiertos y cuchillería .
- 21) Fabricación de rodamientos a partir de la transformación de materias primas básicas
- 22) Producción de polvos metálicos y/o la elaboración de toda clase de productos utilizando la metodología de la pulvimetalurgia .
- 23) Fabricación de : muebles , gabinetes , cajas , cajas fuertes , camas , sillas , elásticos metálicos .
- 24) Fabricación de : herrajes , cerraduras y candados .
- 25) Fabricación de maquinarias viales y/o sus repuestos ; entendiéndose por tales las máquinas , aparatos y/o implementos que se utilizan en la construcción y/o mantenimiento de caminos y sus actividades conexas , y toda otra actividad que guarde estrecha relación con esos fines , tales como : motoniveladoras , cargadoras frontales , excavadoras , tractores de uso vial , equipos diversos para asfalto , apisonadoras , mezcladoras , rodillos vibratorios (lisos y pata de cabra) , zarandas vibratorias , plantas de trituración y sus afines .
- 26) Fabricación de todo instrumento destinado a : pesar , medir , controlar y calcular .
- 27) Fabricación de : herramientas , instrumentos de medición y control , matrices , electrodos para soldadura , herramientas con insertos de metal duro y piedras abrasivas .
- 28) Fabricación de : maquinarias y equipos para las industrias : textil , del calzado , alimenticia , aceitera , alcoholera , de artes gráficas , de artículos de tocador , azucarera , de bebidas , de la carne , del caucho , cerámica , del corcho , de la construcción , del cuero , de dulces , de estaciones de servicio , farmacéutica , hidráulica , neumática , jabonera , lechera , maderera , marmolera y mosaísta , metalúrgica , minera , molinera , de movimiento de materiales , panadera , papelera , peletera , petrolera , plásticas , sanitarias , de servicios públicos , del tabaco , del tanino , tintorera , del vidrio ; sus afines similares .
- 29) Fabricación , reparación y montaje de carrocerías y su complementación para vehículos de transporte de pasajeros y cargas

- 30) Galvanizado , enlozado , esmaltado , forjado , y estampado sobre chapa de hierro y afines .
- 31) Fabricación y armado de : acoplados , remolques , semi remolques y afines .
- 32) Fabricación de : motores , generadores , transformadores , tableros y aparatos eléctricos de uso industrial , cables y conductores eléctricos de alta tensión y de todo tipo .
- 33) Fabricación y/o reparación y/o rectificación , de partes piezas y repuestos del transporte automotor , fabricación y/o reparación de todo tipo de material de fricción para uso del automotor , industrial , etc .
- 33) Fabricación , montaje y armado de automotores en general .
- 35) Fabricación y/o reparación de : motores a combustión , interna o a explosión ; motores fuera de borda ; estacionarios ; marinización de motores y sus partes , grupos electrógenos y afines , para tracción , arrastre o impulso de cualquier tipo de vehículos terrestre o navales ; fabricación , armado y reparación de radiadores de todo tipo .
- 36) Fabricación y montaje de carpintería metálica y de herrería de obra .
- 37) Fabricación , reparación y manutención de máquinas de : escribir , calcular , estadísticas , registros mecanizados y afines
- 38) Fabricación reparación y conservación de productos y elementos para : refrigeración , calefacción y aire acondicionado ; sus piezas , partes y repuestos
- 39) Fabricación de : bicicletas , motocicletas , remociclos , triciclos , rodados y afines .
- 40) Fabricación de : juguetes e instrumentos musicales metálicos .
- 41) Fabricación mecánica de : relojería , joyería y orfebrería .
- 42) Pulimento de metales .
- 43) Siderurgia entendiéndose por tal , la fabricación o la producción de arrabio o de hierro , partiendo de minerales ferrosos , aceros y sus laminados
- 44) Fabricación de artículos para : ferretería , escritorio , librería , óptica , fotografía y cinematografía , instrumentos y/o elementos de escritura : lapiceras , lápices automáticos , bolígrafos y sus partes , etc.
- 45) Fabricación de artículos de : fantasía , botones , hebillas , cierres metálicos corredizos y sus afines .
- 46) Depósitos de todo tipo de chatarra o desechos , ferrosos o no ferrosos , prensado y corte de los mismos , así como también los que efectúen el desguace de barcos , desarme de puentes , locomotoras , vagones , etc.
- 47) Fabricación , montaje y/o reparación de : planeadores , aviones o helicópteros ; sus partes , repuestos y accesorios ; fabricación , montaje y reparación de motores de uso aeronáutico , sus partes , repuestos , y accesorios de aplicación de uso en planeadores , aviones y/o helicópteros.
- 48) Fabricación y/o recuperación de aluminio , su laminación extrusión y/o trafilación .

Artículo 5° Personal excluido : queda excluido como beneficiario del presente convenio el siguiente personal :

- _ Gerentes ;
- _ Sub-gerentes ;

- _ Adscriptos a las gerencias ;
- _ Jefes ;
- _ Segundos jefes (sub-jefes) ;
- _ Habilitados principales ;
- _ Apoderados con poder que comprometa al empleador ;
- _ Secretarios /as de dirección , vice-dirección y gerencia
- _ Capataces generales ;

y aquel personal que resulta excluido en razón de disposiciones legales obligatorias que así lo dispongan .

Titulo II

Condiciones Generales

Capítulo 1°

Régimen de categorías

Artículo 6° Categorías personal obrero : A los fines de la ubicación del personal obrero en las diferentes categorías , es establecen con carácter general y de aplicación a las distintas ramas y especialidades , las siguientes :

OFICIAL MULTIPLE : Es el oficial que realiza las tareas de más de uno de los oficios tradicionales . Para revisar en esta categoría debe satisfacer los requerimientos teóricos y prácticos que a continuación se detallan :

Conocimientos técnicos : Conocer y aplicar las operaciones aritméticas y geométricas requeridas para el desarrollo normal y eficiente de sus tareas , conocer prácticamente los materiales a utilizar en los trabajos de su especialidad o especialidades que domine (acero , bronce , aluminio , fundición , maleable , etc.) ; asimismo dar las indicaciones de fabricación y tratamiento térmico de los mismos . Tener conocimientos básicos de dibujos mecánicos , interpretando planos , especificaciones , tolerancias , todo ello si la tarea lo requiere .

Conocimientos teórico-prácticos : Debe ser capaz de trabajar independientemente ejecutando con precisión , rapidez y calidad exigible a su categoría sobre la base de planos de conjunto o detalle , croquis o bien especificaciones verbales o escritas . Debe ejecutar las tareas de más de un oficio aunque en la práctica no las ejerza simultáneamente , pero en caso de serie requeridas debe cumplirlas y aplicarlas con la misma precisión que las de su oficio específico . Usar correctamente los elementos de medición y trabajar con tolerancias especificadas .

Conocer el uso de las máquinas de sus especialidades y las herramientas que utilice .

Esta categoría es optativa para los trabajadores con excepción de aquellos oficiales que por razones de habitualidad , vienen realizando más de un oficio , los que quedarán automáticamente incorporados a esta categoría

OFICIAL : Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de un oficio determinado y que ejecuta con precisión y rapidez sobre la base de planos , dibujos o indicaciones escritas o verbales , cualquier trabajo de su especialidad .

El operario que desee ser promovido a esta categoría , debe rendir la prueba práctica de suficiencia y reunir las siguientes condiciones :

- a) Saber las cuatro operaciones aritméticas y tener nociones de geometría .
- b) Saber interpretar los planos que requieran sus tareas
- c) Conocer los metales usados en la industria (acero, bronce, aluminio, fundición maleable, etc.) .
- d) Saber manejar las herramientas de medición que requieran sus tareas (calibre, micrómetro, compases, transportadores, etc.)

MEDIO OFICIAL: Es el trabajador que terminó su período de aprendizaje y que se encuentra en condiciones de efectuar tareas de esta categoría, pero que no ha adquirido la competencia necesaria para ejecutar cualquier trabajo dentro de su especialidad con la rapidez y precisión exigibles al oficial .

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE : Es el trabajador que en razón de sus conocimientos, tiene las funciones de mayor responsabilidad dentro de un sector o línea de producción o montaje, o recuperación y reparación, o tareas similares, cuyo proceso implica complejidad o precisión indispensables . Dentro de cada rama se determinarán taxativamente las tareas correspondientes a esta categoría

OPERARIO ESPECIALIZADO: Quedan comprendidos en esta categoría los trabajadores que realicen exclusivamente las tareas que se determinan en las distintas ramas para este categoría cuya realización no requiera la universalidad de conocimientos que demanda un oficio, y es realizada correctamente, en producción y calidad

OPERARIO CALIFICADO: Quedarán comprendidos en esta categoría los trabajadores que por su práctica y capacidad realizan correctamente una o varias operaciones en un determinado tipo de máquina o ejecutan ciertos trabajos dentro de su especialidad , sin tener universalidad de conocimientos que requiere el operario especializado .

Dentro de cada Rama se determinarán específicamente las tareas comprendidas en esta categoría

OPERARIO: Es el obrero que ejecuta tareas manuales, simples, de ayuda, de colaboración y tareas auxiliares que no requieren aprendizaje previo y que, además, alternativamente tienen asignadas tareas de carga y descarga, acarreo y simple estibaje de materiales, útiles y mercaderías, y tareas de limpieza .

Dentro de cada Rama se determinarán específicamente las tareas comprendidas en esta categoría y en especial las correspondientes a las tareas auxiliares

PEON: Es el obrero que realiza exclusivamente tareas de limpieza en general, tareas de carga y descarga, acarreo y de simple estibaje, de materiales, útiles y mercaderías.

Sin perjuicio de las categorías indicadas precedentemente, las Ramas, que dada la naturaleza particular de su actividad así lo requirió, establecieron y definieron categorías propias de aplicación.

Artículo 7° Nómina básica de oficios de la industria metalúrgica: Se reconocen los siguientes oficios:

Matricero	Herramientista	Calderero
Tornero	Afilador de herramientas	Hojalatero
Ajustador	Pantografista	Cinguero
Electricista	Chapista	Cepillador
Bobinador	Furnista	Mortajador
Herrero	Rectificador	Plomero
Fresador	Gasista	Trazador
Montador	Alesador	Herrero de forja
Modelista	Soldador argonista	Cerrajero
Noyero	Pulidor	Trefilador caños sin costura
Soldador eléctrico	Cañista	Chofer (registro profesional)
Soldador autógena	Revisor telefónico	Fundidor moldeador
Mecánicos	Fraguador	Tornero repujador
Pintor	Carpintero	Galvanoplastista
Tapicero	Templador	Mecánicos de bombas

Sin perjuicio de los oficios indicados precedentemente, las Ramas, que dada la naturaleza particular de su actividad así lo requieran, podrán determinar las tareas de oficio propios de aplicación .

Artículo 8° Oficios propios de otras actividades: A los trabajadores con oficios propios de otras actividades y que los desempeñen en el ámbito de la industria metalúrgica, se les reconocerá la categoría que posean, y se les pagarán los salarios básicos fijados en el presente convenio para esa categoría (por ejemplo: albañil, jardinero, parquisto, vidriero, etc.)

Artículo 9° Asignación de categorías al personal obrero: La asignación de categorías al personal obrero se efectuará conforme a la discriminación de tareas por categoría establecida en el artículo 6 y en la rama respectiva.

Artículo 10° Prueba para optar a categorías superiores: Todos los obreros dentro de las distintas categorías especificadas en la industria, podrán previa solicitud, rendir prueba de suficiencia para optar a categorías superiores, en los meses de abril y de octubre, sin que ello implique derecho a ocupar el nuevo cargo si no existiesen vacantes. Los medios oficiales que aprobaran la prueba a que se refiere el párrafo anterior y no pudieren ocupar la plaza correspondiente por falta de vacante cobrarán el adicional establecido en el artículo 64.

Los obreros para los que se establece este adicional no podrán rendir más de una prueba de suficiencia por año, en cualquiera de las épocas de exámenes establecidas en el párrafo primero de este artículo.

Artículo 11° Conocimientos teóricos exigibles para la categoría de "Oficial": Toda exigencia de conocimientos teóricos a los fines de la inclusión de un obrero en la categoría de "oficial", se relacionará únicamente con el oficio que corresponde, salvo aquellos conocimientos que se han establecido para cada Rama.

A los obreros que posean títulos de “oficiales de la industria”, otorgados por Escuelas Técnicas Nacionales, Provinciales, Municipales y sus incorporados se les otorgará a su presentación, la categoría y el jornal de acuerdo al título presentado.

Artículo 12° Reemplazos eventuales (transitorios) en tareas de categoría superior: En todas las ramas de la industria metalúrgica se establece para el personal que realice reemplazos eventuales (transitorios) en tareas de categorías superiores y que ejecuta las mismas, el derecho a percibir la diferencia entre su salario básico y el salario básico de la categoría superior para la que fue designado. Tan pronto el obrero o empleado vuelva a realizar su función laboral en la categoría de origen cesará en el goce de la diferencia mencionada, salvo que el obrero o empleado haya trabajado cuatrocientas sesenta (460) horas en forma continua o alternada en la categoría superior.

Tratándose de tareas insalubres se mantendrá el salario de la categoría superior cuando el trabajador haya

acumulado trescientas cuarenta y cinco (345) horas en ese tipo de tareas.

Las empresas deberán entregar al trabajador constancia fehaciente de las horas pagadas en este concepto.

Se considera reemplazo eventual (transitorio) en tareas de categoría superior aquél que se realice por ausencia del titular del puesto.

Artículo 13° Régimen de Menores Aprendices: Es aquel obrero que entre los catorce y dieciocho años, y previa autorización de la Comisión Nacional de Aprendizaje y Orientación Profesional inicia el aprendizaje de uno de los oficios de la industria, y que luego de un período de cuatro (4) años rendirá la prueba de suficiencia para optar a la categoría de medio oficial en la especialidad a que se ha dedicado. El aprendiz menor de dieciséis años, deberá completar el aprendizaje práctico con estudios teóricos, correspondientes a su oficio. Tendrán validez y se computarán en el curso de aprendizaje, los períodos trabajados en calidad de aprendiz en los distintos establecimientos industriales, siempre que ellos hayan sido cumplidos en una misma especialidad. Con este fin cada patrón entregará al aprendiz que egrese de su establecimiento un certificado en el que conste el tiempo que a sus órdenes el operario se ha desempeñado como aprendiz y la especialidad en que lo ha hecho.

Cumplido el cuarto año de aprendizaje, si aprobara el examen de medio oficial, ingresará a esta categoría. Si no aprobara el examen cobrará el salario de operario hasta que apruebe dicho examen.

Artículo 14° Categorías de Empleados: Las categorías del personal de empleados se encuentran establecidas y definidas en la Rama respectiva (Título VI, Capítulo IX).

Artículo 15° Vacantes: Para llenar las vacantes que se produzcan dentro de cada establecimiento se tendrá en cuenta el personal del mismo, y serán cubiertas con preferencia con el obrero o empleado de mayor capacidad y antigüedad de la categoría inmediata inferior. Las vacantes que a criterio de la empresa se consideran disponibles, serán anunciadas al personal.

Artículo 16° Menoscabo Moral: Ningún obrero o empleado podrá ser destinado a realizar trabajos que le signifique menoscabo moral. Los obreros o empleados que circunstancialmente

tenga que realizar tareas inherentes a una categoría inferior a la que revistan, no podrán sufrir modificaciones en su categoría.

Los obreros o empleados que en su desempeño habitual desarrollan actividades comprendidas en distintas categorías o tareas, podrán ser destinados a todos los trabajos de su habitualidad.

Artículo 17° Comisión de Clasificación: En los casos en que así corresponda para la aplicación de este Convenio y dentro del término de noventa días de la fecha del mismo se procederá a la clasificación del personal en cada establecimiento con intervención de la Comisión Interna. En los casos en que exista acuerdo, lo convenido tendrá valor obligatorio; y los casos de discrepancia se someterán a la Comisión Paritaria General. Las actas y planillas correspondientes se confeccionarán por triplicado y llevarán sello y firma de las partes interesadas. En todos los casos la reclasificación del personal deberá ser finalizado dentro del término de seis meses de la fecha del convenio.

Artículo 18° Mantenimiento de categoría de "Oficial": Queda establecido que las categorías de Oficiales y Oficiales Múltiples asignadas por la Comisión de Interpretación o por la Comisión Paritaria General, no podrán ser disminuidas por la aplicación de las actuales condiciones.

Capítulo 2

JORNADA DE TRABAJO

Artículo 19° Cumplimiento jornada de trabajo: La jornada de trabajo será cumplida íntegramente respetando en su totalidad la hora de iniciación y finalización de la misma, de acuerdo a los horarios y/o modalidades de trabajo que en cada empresa estén establecidos.

Artículo 20° Descanso en horario continuo: Todo el personal cuando trabaje en turnos diurnos continuados de ocho (8) o más horas, o nocturnos de siete (7) o más horas continuadas, o en días sábados en horarios diurnos de siete (7) horas continuadas, gozará de un descanso de treinta (30) minutos para merendar. Las mismas franquicias se le otorgarán al personal femenino que trabaje en turnos continuados de siete (7) u ocho (8) horas, cuando la autoridad de aplicación así lo autorice. Queda establecido que este descanso no puede ser descontado ni recargado en la jornada de labor, sin mengua de sus salarios. Queda asimismo establecida que el presente artículo no puede ser causa para la disminución de descansos mayores que actualmente estuviere gozando el personal, en razón de la naturaleza y el lugar de sus tareas.

Artículo 21° Descanso en horario discontinuo: Todo establecimiento de la industria que trabaje con horario alternado, destinará como mínimo dos horas y como máximo tres en la intercalación de su horario, con la excepción de los casos en que las partes convengan la modificación de estas condiciones.

Artículo 22° Cambios de horarios y traslados: Los cambios de horarios o los traslados que constituyen medidas de carácter colectivo deberán ser comunicados previamente por el empleador a la presentación sindical.

Artículo 23° Horas extras o suplementarias: En los casos en que fuere necesario realizar tareas en horas extras o suplementarias, a los efectos de la correspondiente autorización, deberá requerirse la previa conformidad de la organización sindical, debiendo pagarse las horas extras o suplementarias con el cincuenta por ciento (50 %) de recargo en días hábiles, y con el cien por ciento (100 %) de recargo, los días sábados a partir de las trece (13) horas, los días domingos y los días feriados obligatorios; mientras no se trate de las excepciones previstas en la legislación vigente, y aún cuando no mediare autorización administrativa.

Artículo 24° Inasistencias imprevistas: El trabajador que no concurra a sus tareas por causas no contempladas en esta convención colectiva dará el aviso correspondiente dentro de la primera mitad de su jornada. El personal que trabaja en jornada nocturna, deberá efectuar el aviso indefectiblemente dentro de la media jornada del turno siguiente. En los casos de horarios discontinuos se entenderá por "mitad de la jornada", el fin de las primeras cuatro (4) horas de la jornada de trabajo.

Artículo 25° Permisos especiales: Los empleadores otorgarán permisos especiales al personal, sin goce de haberes, para atender asuntos privados no previstos en este Convenio, por causas de necesidad debidamente justificadas. Los plazos de los permisos otorgados por la aplicación de este artículo no serán descontables a los efectos del cómputo de la antigüedad y demás beneficios. Todos los permisos deberán ser solicitados con una anticipación no menor de tres (3) días, salvo circunstancias especiales.

Capítulo 3

REGIMEN DE ANTIGÜEDAD

Artículo 26° Cómputo de tiempo de servicio: A todos los efectos legales y convencionales, se computará "tiempo de antigüedad", el de la duración de la vinculación y el tiempo de servicio anterior cuando el trabajador que habiendo cesado en su relación de dependencia por cualquier causa, reingrese a las órdenes del mismo empleador.

Artículo 27° Escalafón por antigüedad: Todo el personal comprendido en el presente Convenio cobrará, a partir del primer año de antigüedad en su relación de dependencia, una retribución adicional automática de acuerdo con las siguientes normas:

- a) los trabajadores jornalizados: el uno por ciento (1 %) del jornal básico de su respectiva categoría, por hora, por cada año de antigüedad.
- b) los trabajadores remunerados por mes (obreros mensualizados y empleados): el uno por ciento (1 %) del sueldo básico de su respectiva categoría, por mes, por cada año de antigüedad.
- c) debe ser pagado independientemente de la remuneración establecida en este Convenio. Los mayores jornales y sueldos que se cobren no implica que en los mismos esté incluido el beneficio que se pacta por este artículo.
- d) su pago se justificará únicamente con la liquidación pertinente, donde deberá ser imputado a este rubro; integrando el salario a todos los efectos de la relación laboral.

e) el obrero o empleado que cumpla años de antigüedad entre los días primero (1) y quince (15) del mes, comenzará a cobrar el adicional o el incremento del mismo, a partir del día primero (1) de ese mes. El que complete años de antigüedad entre los días diez y seis (16) y treinta y uno (31), lo cobrará a partir del día primero (1) del mes siguiente.

Capítulo 4

DISPOSICIONES SOBRE HIGIENE, SALUBRIDAD Y SEGURIDAD

Artículo 28° Cumplimiento de disposiciones sobre higiene: Los empleadores deberán observar estrictamente las disposiciones legales vigentes sobre higiene e instalaciones sanitarias; mantener los demás elementos necesarios para el aseo del personal, debiendo tomar intervención la autoridad competente en todos los casos que le sea requerida. Los trabajadores deberán colaborar en el mantenimiento de la higiene y la salubridad de los establecimientos.

Artículo 29° Provisión de agua: Los establecimientos deberán contar con instalaciones adecuadas para el suministro de agua potable a su personal conforme a la naturaleza de la actividad industrial y a las condiciones climatológicas de la zona. Cuando la naturaleza de las tareas exija a los trabajadores una higienización completa, las instalaciones correspondientes deberán estar dotadas de agua caliente.

Artículo 30° Provisión de elementos de protección y seguridad: Los empleadores proveerán a los trabajadores, para su uso durante las horas de labor, todos los elementos necesarios para la protección y seguridad cuando las tareas así lo requieran. El personal está obligado indefectiblemente a utilizarlos y conservarlos debidamente, siempre y cuando los elementos provistos sean los adecuados. Por ejemplo:

- a) Para las tareas que se realicen a la intemperie, en días de lluvia y cuando las necesidades así lo requieran, se proveerá al personal de encerados y botas de goma.
- b) Al personal que realice tareas determinadas como peligrosas se le proveerá de calzado de seguridad, cuando dicha tarea así lo requiera.
- c) A los soldadores eléctricos, además de las pertinentes antiparras, guantes y calzado de seguridad, se los proveerá de un delantal con protección de plomo y a los soldadores de autógena con un delantal de cuero, cromo o amianto.
- d) Al personal que realiza tareas en altura, se lo proveerá de cinturón de seguridad y casco protector.
- e) En aquellos casos no contemplados por la legislación vigente y en los que no exista acuerdo de partes, se estará a lo que determine la autoridad de aplicación correspondiente.

Artículo 31° Protección en instalaciones y maquinarias: Las instalaciones y maquinarias de los establecimientos deberán contar con las protecciones de seguridad adecuadas, conforme a su uso y destino.

Artículo 32° Limitación en la atención de determinados equipos: La atención de maquinas, herramientas, compresores, calderas, turbinas, motores diesel, equipos eléctricos de

transmisión y manutención, etc. estará a cargo de los obreros que lo hacen habitualmente o conozcan su manejo.

En los equipos de aire acondicionado queda prohibida la limpieza de filtros con el ventilador en marcha, cuando así lo solicite el obrero.

Artículo 33° Condiciones particulares para tareas insalubres: Se establecen las siguientes:

- a) A cada obrero que trabaje en tareas o secciones insalubres, se le computará cada hora trabajada en esas condiciones como una hora y veinte minutos, siempre que las tareas las desempeñe la mayor parte de la jornada, de acuerdo a lo establecido en la ley.
- b) Las remuneraciones por las tareas insalubres serán liquidadas en la forma indicada en el inciso a), y de acuerdo con los salarios por hora que se fijan en el presente convenio, quedando sin efecto toda otra forma de liquidación sobre la base de seis (6) horas de trabajo.
- c) Cuando el obrero fuere remunerado a destajo, con prima o con cualquier otro sistema análogo que represente un jornal superior a los básicos establecidos, a los fines de la liquidación pertinente de una hora veinte minutos por cada hora trabajada en tareas o secciones insalubres, deberán computarse las retribuciones mayores asignadas.
- d) Si la autoridad de aplicación competente levantara la insalubridad de las tareas o de las seccionales de un establecimiento, los obreros deberán cumplir el nuevo horario autorizado.
- e) La modificación de la jornada de trabajo, en virtud de lo establecido en el inciso d), solamente podrá disponerse previa resolución de la autoridad competente.
- f) Las disposiciones de este artículo también comprenden a los obreros mensualizados y a los empleados que trabajen en tareas o secciones insalubres durante la mayor parte de la jornada, exclusivamente en cuanto a la reducción de la jornada a seis (6) horas diarias o treinta y seis (36) horas semanales, y no en relación al sueldo que perciban, que no tendrá reducciones por esta causa.

Artículo 34° Provisión de 1 litro de leche: En todos los establecimientos de la Industria Metalúrgica que cuenten con secciones, ambientes o tareas insalubres, el personal de los mismos, recibirá un (1) litro de leche por día. Idéntico criterio se seguirá en aquellos casos en que la autoridad de aplicación lo determine explícitamente.

Capítulo 5

ACCIDENTES Y ENFERMEDADES INCULPABLES

Artículo 35° Régimen para accidentes y enfermedades inculpables: Para gozar de los beneficios de la ley en cuando a enfermedad y/o accidente inculpable el personal deberá dar cumplimiento a los siguientes requisitos:

- 1) El trabajador que faltare a sus tareas por causa de enfermedad o accidente inculpable, deberá comunicarlo a la empresa dentro de las primeras horas y hasta la mitad de su jornada de labor, pudiendo hacerlo por los siguientes medios:
 - a) Por telegrama, en el que deberá expresar su nombre y apellido y el motivo de su inasistencia, aclarando si se trata de enfermedad o accidente inculpable.

- b) Por aviso directo del interesado, en el establecimiento, oportunidad en la que la empresa tomará conocimiento extendiendo un comprobante que justifique dicho aviso.
- c) Por cualquier persona que avise en nombre del interesado, en el establecimiento. En ese caso deberá acreditar su identidad con documento fehaciente, oportunidad en la que la empresa extenderá un comprobante por dicho aviso.
- d) Aviso telefónico: solamente en los casos que en la actualidad ya se aplique este sistema o en el futuro si las empresas resolvieran establecerlo. En ese caso deberá efectuarse de tal manera que permita justificarlo debidamente.

2) Excepcionalmente para el trabajador que trabaje en turnos nocturnos y que no cuente con los medios precedentemente indicados en los items a), b), c) y d) del inciso anterior para el correspondiente aviso de enfermedad, deberá hacerlo indefectiblemente dentro de las primeras horas del turno siguiente.

3) Cuando el trabajador no se encuentre en el domicilio real que tiene denunciado en la empresa, comunicará esa circunstancia en el mismo momento de notificar la enfermedad o accidente inculpable.

4) La omisión injustificada de la comunicación de la enfermedad o accidente será considerada como acto de indisciplina, pero no alterará su derecho al cobro de las remuneraciones respectivas si su existencia, teniendo en consideración su carácter y gravedad, resultase inequívocamente acreditada mediante certificado médico extendido por facultativo habilitado.

5) El enfermo facilitará en todos los casos el derecho de verificar su estado de salud por parte del servicio médico del empleador. En los casos en que la verificación no pueda realizarse por no encontrarse aquél en el domicilio que indique por haber concurrido al consultorio médico que lo asiste o a cualquier otra institución de carácter médico asistencial, el interesado deberá arbitrar las medidas necesarias para facilitar la verificación, concurriendo al médico de la empresa o reiterando la notificación.

6) En el caso que el enfermo no facilite la verificación por parte del servicio médico del empleador, no tendrá derecho a exigir la retribución correspondiente a los días de trabajo que hubiere perdido por enfermedad o accidente inculpable. Cuando el empleador, en uso de sus derechos, no realice la verificación de la enfermedad notificada, en la forma prevista en el inciso 1) el trabajador, con la sola presentación del certificado de su médico o de cualquier institución de carácter médico asistencial que determine la naturaleza de la dolencia, la imposibilidad de trabajar y el tiempo por el cuál se encontró imposibilitado, tendrá derecho al cobro de la retribución correspondiente al período que acredite o justifique ese certificado médico. En caso de diagnóstico de carácter reservado, el médico del empleador deberá solicitar la historia clínica al médico que lo asiste o a la entidad asistencial donde se asistiere el enfermo.

7) El trabajador no está obligado a seguir las prescripciones que determine el servicio médico del empleador, pero sí, tiene la obligación de permitir en todos los casos, la verificación de su

estado de salud y la medicación aconsejada dentro del horario de siete (7) a veintiuna (21) horas, como igualmente vigilar el curso de la enfermedad o accidente inculpable.

8) En los casos en que el médico del empleador notifique al interesado la fecha de alta de la enfermedad o accidente inculpable y el trabajador continuara imposibilitado de prestar servicio, éste comunicará esa circunstancia al empleador en cualquiera de las formas establecidas en el inciso 1), a efectos de facilitar una nueva verificación.

9) A partir del momento en que el empleador sea notificado del estado de enfermedad o accidente inculpable del trabajador, realizada en cualquiera de las formas ya indicadas, les serán pagadas a éste las remuneraciones que le corresponda por tales motivos, cuando la dolencia haya sido justificada por el empleador previa verificación o cuando ésta no se haya practicado, por su médico o por cualquiera otra institución médico asistencial y el interesado presente certificados médicos que reúnan los requisitos establecidos en el inciso 5).

Capítulo 6

ACCIDENTES DEL TRABAJO

Artículo 36° Régimen de accidentes del trabajo: Todo trabajador que sufiere un accidente de trabajo o padezca de una enfermedad profesional de las previstas en la Ley N° 9688 y sus normas ampliatorias y modificatorias, cobrará, desde el momento en que se encuentre impedido de trabajar, sus remuneraciones íntegras como si existiera efectiva prestación de servicios. Pasado el término de un año, la incapacidad se considerará como permanente a los efectos de la indemnización. Los salarios pagados de acuerdo con lo previsto en el primer párrafo del presente artículo, en ningún caso podrán descontarse de la indemnización que pudiera corresponderle.

Capítulo 7

ROPA Y UTILES DE TRABAJO

Artículo 37° Régimen para la provisión de ropa de trabajo: Se establece la siguiente reglamentación:

a) A todo el personal obrero mensualizado o jornalizado se le preverá de dos equipos de ropa de trabajo por año (por ejemplo: dos mamelucos o dos ambos), en tela preencogida y dentro de los colores y calidad del rango habitual de la ropa de trabajo.

b) En casos de deterioro prematuro de la ropa de trabajo, que imposibilita su uso, imputable a la tarea que cumple el trabajador, el empleador deberá reponer las prendas, las veces que sea necesario, contra devolución de la unidad anterior.

c) La conservación, lavado y planchado de dichas prendas, como asimismo la reposición de las mismas en caso de pérdida, extravío o destrucción, correrá por cuenta exclusiva del trabajador.

d) Las prendas de trabajo serán entregadas bajo constancia escrita y su uso será obligatorio dentro del establecimiento. Si egresara de la empresa el trabajador deberá proceder a su devolución o, en su defecto, deberá pagar el importe correspondiente que constará en el recibo extendido en el momento de su entrega al trabajador.

e) La entrega de las prendas de trabajo podrá ser compensada, si el empleador así lo dispusiera, por órdenes de compra o por una suma de dinero equivalente a su valor, para ser adquiridas en las firmas proveedoras que la empresa designe y dentro de las características que ésta haya fijado en lo que se refiere a precio, tipo de prenda, color, etcétera.

f) Al personal que ingrese deberá entregársele, en el término de treinta (30) días, dos equipos de ropa simultáneamente. Este personal al año de antigüedad se incorporará al régimen del inciso g).

g) Las empresas podrán entregar los dos equipos de ropa de trabajo en forma simultánea o, en su defecto, un equipo en el mes de abril y el otro en el mes de octubre de cada año calendario.

h) Al personal de empleados no retribuido a sueldo y comisión, se le deberá suministrar dos guardapolvos o dos juegos de pantalón y camisa por año, sujeto a lo dispuesto en los incisos b) , c), d), e), f) y g) del presente artículo.

i) Cuando el empleador establezca la obligatoriedad de otro tipo de vestimenta, deberá proveerla sin cargo dentro de las condiciones convenidas en el presente artículo.

j) A todo trabajador que solicite la provisión de calzado de seguridad deberá suministrárselo a precio de costo, si el mismo no le correspondiera de acuerdo a lo establecido en el art. 30.

k) A todo el personal al que se obligue usar uniforme o vestimenta especial, deberá suministrársele, además, dos (2) camisas y dos (2) corbatas por año, siempre que se le exija determinados color y calidad de prendas.

l) Al personal mencionado en el inciso k) precedente, se le proveerá de impermeable, o sobretodo, o campera, de acuerdo con la tarea que desempeñe, para ser usado en horas de trabajo y cuando las necesidades del servicio así lo requieren.

ll) Las inscripciones que llevarán la ropa de trabajo y los uniformes o vestimenta especial, serán de tamaño reducido. En los casos en que se especifique la tarea, la inscripción será suplementaria y no estará fijada en la prenda. Queda exceptuadas de las disposiciones de este inciso, las gorras de servicio.

Artículo 38° Régimen para la provisión de herramientas: Se establece el siguiente régimen:

a) Los empleadores deberán proveer a todo el personal de las herramientas, instrumentos de medición, útiles y elementos necesarios para desempeñar sus respectivas tareas.

b) La reposición de esos elementos, cuando el desgaste por el uso normal y habitual la haga necesario, estará a cargo del empleador.

c) Cuando se carezca del instrumental requerido o por incumplimiento de lo indicado en el inciso b) precedente, se registrarán deficiencias técnicas en los trabajos encomendados, el trabajador quedará eximido de responsabilidad.

Artículo 39° Valijas de herramientas: Las valijas para herramientas o para materiales que el trabajador deba utilizar para el cumplimiento de sus tareas fuera del establecimiento, deberán contener las herramientas, repuestos y materiales necesarios.

Capítulo 8

REGIMEN DE LICENCIAS ESPECIALES

Artículo 40° Licencias especiales pagas: Conforme a lo señalado en el art .7° del Decreto .ley 18.338/69 y en la ley N° 20.744, reconócese el siguiente régimen de licencias especiales pagas:

- a) Por nacimiento de hijo: dos días corridos, uno de los cuales debe ser día hábil.
- b) Por fallecimiento de cónyuge, padres, hijos, hermanos, suegros o abuelos: tres días corridos, uno de los cuales debe ser día hábil.
- c) Por matrimonio: diez días corridos, que podrán ser sumados a las vacaciones anuales.
- d) Al personal que curse estudios en la enseñanza media o universitaria con planes oficiales de enseñanza o autorizados por organismo nacional o provincial competente, se le otorgará durante el año calendario, diez (10) días hábiles corridos o discontinuos para ser utilizados en períodos de exámenes, debiendo exhibir el comprobante oficial de haber rendido dichas pruebas.
- e) Los dadores voluntarios de sangre, que sean llamados a darla, quedan liberados de la presentación de servicios el día de su cometido.
- f) En caso de mudanza total: un (1) día de permiso, con excepción de aquellos casos de trabajadores que vivan en hotel o pensión.
- g) Por revisión médica obligatoria y previa al servicio militar: el día correspondiente. El trabajador deberá presentar el certificado pertinente o la cédula de citación.
- h) En caso de enfermedad o de accidente grave del cónyuge, padres, hermanos o hijos, que convivan y estén a exclusivo cargo de un obrero o empleado, debidamente comprobado, el empleador se compromete a conceder el permiso necesario para atender al paciente, si tal cuidado es indispensable para la vida del mismo y si dicho obrero o empleado es la única persona que puede hacerlo. El empleador tiene derecho a verificar por su médico o por visitadora social la veracidad de la causa invocada; si así no lo hiciera se deberán pagar las ausencias contra la presentación del certificado médico que justifique las situaciones señaladas. El trabajador que deba faltar a sus tareas por las circunstancias previstas en este inciso, dará aviso al empleador por los medios establecidos en el inciso 1) del artículo 35. Este beneficio se concederá al trabajador hasta un máximo de dos (2) o tres (3) meses por año según que su antigüedad en el establecimiento, sea inferior o superior a diez (10) años, respectivamente. El año dentro del cual se concederá este beneficio, se contará a partir de la fecha de iniciación del goce del mismo.

Artículo 41° Día del trabajador metalúrgico: En conmemoración del “día del trabajador metalúrgico”, el 7 de setiembre de cada año no se cumplirán tareas en los establecimientos de la industria. Por lo tanto, a los trabajadores mensualizados no se les efectuará descuento alguno por tal causa y únicamente a los remunerados por día o por hora, que reúnan las exigencias que establezca la legislación vigente para el pago de obligatorios, se les liquidará el jornal respectivo, aún cuando la conmemoración coincida con un domingo. Los trabajadores

que por necesidades o modalidades de la producción deban prestar servicio el día 7 de septiembre, además de la retribución que le corresponda por la prestación de servicio cumplida, cobraran el importe equivalente a una jornada normal de trabajo en pago del “Día del Trabajador Metalúrgico “. El obrero que en esa fecha se encuentre enfermo o accidentado y no perciba remuneración por esa causa, tendrá derecho al beneficio de este artículo.

Artículo 42° Día no laborable: 1° de enero: El día 1° de enero de cada año es día no laborable. La remuneración del obrero jornal izado correspondiente a este día, será liquidada conforme al régimen de los días feriados de pago obligatorio.

Capítulo 9

ORDENAMIENTO DE LAS RELACIONES LABORABLES

Artículo 43° Documento situación laboral: Los empleadores entregarán a todo su personal una tarjeta, cuyo duplicado firmará el empleado u obrero (firma de notificación), la que llevará consignados los siguientes datos: a) nombre y apellido; b) fecha de ingreso ; c) categoría actual; d) fecha de asignación de categoría; e) sueldo o jornal. Esta tarjeta se renovará cada vez que el empleado u obrero sea promovido en su categoría, debiendo hacerlo en este caso los empleadores dentro de los treinta (30) días subsiguientes a la promoción.

Artículo 44° Comunicaciones al personal: Las comunicaciones dirigidas al personal ya sean de carácter gremial o particular, se efectuarán siempre en idioma castellano.

Artículo 45° Cambio de domicilio del trabajador: todo cambio de domicilio o teléfono deberá ser comunicado por el trabajador al empleador dentro de las cuarenta y ocho (48) horas de producido. De esa denuncia se dejará constancia escrita, de la que el empleador entregará una copia al trabajador. Mientras no se haya registrado el cambio en la forma antedicha, se considerarán válidas las comunicaciones dirigidas al último domicilio denunciado por el trabajador. El personal que se encuentre domiciliado fuera del radio de distribución de correos y telecomunicaciones convendrá con el empleador la forma de recibir las comunicaciones postales o telegráficas, en caso de no poder constituir un domicilio dentro de aquel radio.

Artículo 46° Cambio de estado civil: Por constancia escrita y dentro de los cinco (5) días de producido, el trabajador deberá comunicar al empleador cualquier cambio que tuviera en su estado civil, como así igualmente indicará en las personas de su familia o de sus beneficiarios las modificaciones o variaciones ocurridas con respecto a su última declaración que importen una adquisición, modificación, transferencia y/o extinción de los beneficios o asignaciones del presente convenio o emergentes de disposiciones legales.

Artículo 47° préstamos al personal: En caso de necesidad debidamente comprobada, los empleadores contemplarán la posibilidad de otorgar préstamos a sus trabajadores, directamente o por intermedio de instituciones bancarias autorizadas.

Artículo 48° Reconvenciones al personal: Ningún superior podrá reconvocar disciplinariamente en voz alta a sus subalternos, ni hacerlo delante de una tercera persona de igual o inferior jerarquía, o extraña al establecimiento.

Artículo 49° Renuncia de beneficios: Ningún trabajador podrá renunciar a los beneficios que le acuerda el presente convenio, quedando nulos todos los pactos que con ese objeto se hubieren celebrado o se celebren en el futuro.

Artículo 50° Certificado de trabajo y de aportes previsionales: A todo trabajador que cese en su relación de dependencia, el empleador deberá extenderle el pertinente certificado de trabajo, con la constancia de la categoría que tenía asignada a la fecha de su baja, y la certificación de aportes previsionales.

Artículo 51° Documentación habilitante para trabajadores menores de edad: Los menores de edad que ingresen a trabajar bajo relación de dependencia, deberán presentar la documentación que exijan las disposiciones legales vigentes en la jurisdicción del establecimiento. Los empleadores deberán cumplir con las obligaciones pertinentes a su cargo.

Seguro de vida: Para todo el personal de la industria metalúrgica se concertará un seguro de vida colectivo, de carácter obligatorio, con la Caja Nacional de Ahorro y Seguro por un capital uniforme de \$10.000 .-(diez mil pesos) por persona, cuya prima estará a cargo del empleador y del trabajador por partes iguales. El beneficio establecido por este artículo es independiente de cualquier otro régimen de previsión, seguro o subsidio que las empresas tengan en vigor. Sin perjuicio de lo expuesto precedentemente las partes signatarias de esta convención sustituir el sistema de contratación expresado.

TITULO III

PAGOS ESPECIALES

Capítulo 1

ADICIONALES POR TITULO O POR IDIOMA

Artículo 53° Titulo de “técnico” en personal obrero: A los obreros que posean título de “técnico industrial” (Plan de estudio mínimo de seis años), expedidos por escuelas Industriales o

técnicas, nacionales, provinciales, Municipales o sus incorporados, se les pagará un “adicional” de cincuenta y cinco pesos (\$55) a partir de la fecha de presentación del mismo. Asimismo, a la presentación del título se les deberá asignar la categoría de “oficial” de acuerdo con su especialidad.

Artículo 54° Título de “estudios secundarios” en empleados: A los empleados que posean título de “estudios secundarios” completos (nacional, normal, industrial o comercial) expendidos por colegios nacionales, provinciales municipales o sus incorporados, se les pagará un “adicional” de cincuenta y cinco pesos (\$55) mensuales, a partir de la fecha de presentación del mismo, quedarán excluidos de este beneficio, los vendedores, los viajantes y los que tuvieren título universitario.

Artículo 55° Idiomas: A los empleados que dominen perfectamente fuera del castellano, uno o más idiomas, y siempre que el uso de los mismos le sean requeridos para el desempeño de sus tareas habituales, se les pagará un “adicional” de ciento tres pesos (\$ 103) mensuales, por cada idioma que utilice.

Capítulo 2

ASIGNACIONES Y SUBSIDIOS FAMILIARES

Artículo 56° Asignaciones y subsidios familiares legales: El empleador deberá pagar las asignaciones y subsidios familiares establecidos por las disposiciones legales vigentes. Tanto el empleador como el trabajador están obligados a exigir y presentar la documentación que acredite el derecho y la obligación de su pago. dentro de los plazos legales. El empleador deberá extender constancia de la recepción de la documentación pertinente.

Artículo 57° Subsidio por padres incapacitados: Se establece el siguiente régimen:

- a) Al trabajador que tenga a su exclusivo cargo padres incapacitados que no cobren beneficios de jubilación, pensión , u otros recursos, se le pagará un “subsidio” de ciento cincuenta pesos (\$ 150) mensuales por cada uno de los progenitores que se encuentren en tal situación.
- b) El importe mencionado se modificará en la misma proporción que sufre la asignación familiar por esposa, en razón de su incremento por disposiciones legales.
- c) Durante el tiempo en que el trabajador dejare de cobrar salarios por enfermedad o accidente inculpable, y se encontrare gozando del período de reserva de puesto establecido por ley 20.744, continuará cobrando el adicional establecido en ese artículo, sin que este beneficio modifique la situación legal de su relación de trabajo.

Artículo 58° Subsidio por “fallecimiento” de familiar: Por fallecimiento de cónyuge, padre, hijos, hermanos o suegros el trabajador cobrará un “subsidio” de un mil cien pesos (\$1.100). Para tener derecho al cobro de este subsidio, el trabajador deberá acreditar debidamente el parentesco, y que el causante se encontraba a su cargo.

Artículo 59° Salario durante el cumplimiento del “Servicio militar”: El trabajador que deba cumplir con el “servicio militar obligatorio”, cobrará su salario mensual de quinientos pesos (\$500), a partir de la fecha de su incorporación y hasta la fecha en que fuera dado de baja .

Capítulo 3

ADICIONALES POR CONDICIONES PARTICULARES DE LA TAREA

Artículo 60° Adicional por cobranza: El trabajador que efectúe cobranzas, con excepción de los cobradores incluidos en la Rama Empleados, cobrará un “adicional” de cuarenta pesos (\$ 40) mensuales. Asimismo, se le pagarán los gastos que demande dicha labor contra la presentación de la liquidación detallada y comprobantes pertinentes.

Artículo 61° Adicional por “ensobrado y pago de remuneraciones”: El empleado que ensobre o pague sueldos y jornales cobrará un “adicional” de once pesos (\$ 11) mensuales. Cuando cumpla ambas tareas o pague con dinero en efectivo en forma descubierta (sin ensobrar), cobrará un “adicional” de veinte y dos pesos (\$ 22) mensuales. Estos “adicionales” no se pagarán cuando el empleado no realice durante el mes las tareas que lo originan. Cuando en las funciones de ensobrar y/o pagar intervenga personal de “supervisión ”este artículo no será de aplicación para dicho personal.

Artículo 62° Cumplimiento de tareas por empleados en “tareas de otro grupo” o en el mismo grupo pero de categoría superior : El empleado clasificado en un determinado grupo y categoría y que desempeñe ocasional o transitoriamente tareas de otro grupo y categoría con mayor sueldo, o que desempeñe tareas de una categoría superior dentro del mismo grupo, tendrá derecho al cobro del sueldo asignado a esa categoría por esta Convención Colectiva de Trabajo, durante el tiempo del cumplimiento de esas tareas, conforme a lo establecido en el art. 86 , tercer párrafo, de la Ley 20.744. En ningún caso el monto liquidado por tal concepto podrá ser inferior a sesenta y nueve pesos (\$ 69) mensuales.

Artículo 63° Adicional por “llamada ”fuera de horario: El obrero que fuera de su jornada de trabajo sea llamado para atender “reclamos de emergencia”, después de las veinte y dos horas (22 hs.) y antes de las seis horas (6 hs.) , cobrará además de la remuneración que legalmente le corresponda, un “adicional” de veinte y siete pesos (\$ 27) por llamada.

Artículo 64° Adicional por falta de vacante: El “medio oficial” que hubiere aprobado la prueba de suficiencia requerida para la categoría de “oficial” y no pudiese ocupar la plaza correspondiente, por falta de “vacante”, cobrará un “adicional” de cuarenta y un centavos (\$ 0,41) por hora.

Artículo 65° Tareas Peligrosa: El obrero que trabaje en tareas denominadas peligrosas cobrará un adicional de un veinte por ciento (20%) sobre el salario básico de su respectiva categoría durante el tiempo que se efectúe dichas tareas. Se consideran tareas peligrosas, a

tales efectos, las que se realicen en alturas superiores a ocho metros (8 mts.) o a profundidades de más de cuatro metros (4 mts.) como las de :

- a) instalación de antenas y letreros luminosos;
- b) trabajos realizados en chimeneas y cabriadas;
- c) trabajos realizados en pozos, instalaciones de bombas y sus reparaciones;

También se consideran peligrosas a los efectos del presente artículo las siguientes :

- 1) Las tareas de doblador, atrapador y desbastador en laminación;
- 2) las tareas del hornero de laminación que extraiga lingotes en proceso de producción con ganchos a mano ; 3)L as tareas de los fundidores cuando las realicen en coladas sobre moldes y transporten material en estado de fusión y realicen la colada a mano;
- 4) las tareas del enganchador de vagones, cuando éstas se realicen con los vagones en movimiento.

Artículo 66° Adicional por “altas calorías”: El obrero que trabaje en “altas calorías”, realizando tareas de cargar el horno, pincha horno, calafateador de calderas, atrapador, hornero y ayudante de estos trabajos cobrarán un adicional de veinte por ciento (20%) sobre el salario básico de su respectiva categoría durante el tiempo en que se realicen esas tareas. En el caso de tareas no especificadas en el párrafo anterior se pagará el adicional previa su determinación por el Departamento de Higiene y Seguridad del Trabajo, en cada caso en particular.

Capítulo 4

PARALIZACION PARCIAL DE LA JORNADA DE TRABAJO Y SUSPENSION POR CAUSAS NO,IMPUTABLES AL TRABAJADOR

Artículo 67° Paralización parcial de la jornada de trabajo: Cuando durante la jornada de trabajo exista una paralización parcial de las tareas provocadas por rotura, limpieza de máquinas, o falta de materias primas no imputable al trabajador y que signifique una mengua de su salario, será bonificado con una proporción que llegue al salario real de ocho horas establecido por el presente convenio, sin perjuicio de ser destinado a otra labor. Quedan excluidos de los beneficios de estas cláusula los casos fortuitos de fuerza mayor o las restricciones impuestas por el poder público. No se computarán dentro del cálculo de salario real, a que se refiere este artículo, los premios, primas, tarifas, destajos, etcétera.

Artículo 68° Suspensión por causas no imputables al trabajador: El trabajador que se presente al lugar de trabajo, y no se le asigne tareas por suspensión no notificada con anticipación, sea por falta de materia prima u otro motivo no imputable al mismo, cobrará el salario real correspondiente al día. Del mismo beneficio gozará el trabajador que deba cumplir tareas fuera del establecimiento si al llegar al lugar de trabajo, no pudiera realizarlas por: lluvia, inundación impedimentos administrativos o cualquier otra circunstancia que no le fuera imputable. Quedan excluidos los casos fortuitos, de fuerza mayor, las restricciones impuestas por el poder público y las suspensiones por causas disciplinarias. Para el cálculo del salario real a que se refiere este artículo no se computarán los premios, tarifas, destajos, etc.

Capítulo 5

CUMPLIMIENTO DE TAREAS FUERA DEL LUGAR HABITUAL

Artículo 69° Dentro del país : El trabajador que periódica y/o alternativamente deba realizar tareas fuera del establecimiento gozará de los beneficios siguientes:

- a) Todo el tiempo de viaje será abonado de acuerdo a su salario sin recargo de ninguna naturaleza.
- b) En todos los casos se abonarán los gastos de traslado y si las funciones que deba cumplir afectaran su horario habitual de comida cobrará una suma equivalente a una hora quince minutos (1 h. 15 m.) del salario básico del oficial múltiple.
- c) Cuando las actividades se cumplan a más de diez km. (10 km.) del establecimiento se pagará el tiempo efectivo del trabajo, considerándose el salario más un quince por ciento (15%) de recargo.
- d) Si la estadía excede de los seis (6) días hábiles de trabajo, debe computarse el día domingo como jornada simple de trabajo. Si el trabajador prestara servicios efectivos el día sábado después de las trece (13) horas y el día domingo se le pagará el salario de acuerdo a la ley.
- e) Si la realización de las tareas encomendadas al trabajador tienen una duración superior a un día y éste no puede regresar a su domicilio se le deberán pagar, además, los gastos de alojamiento y alimentación contra la presentación de comprobantes.
- f) Dentro de las disposiciones de este artículo quedan comprendidos, también los trabajadores que en forma habitual o permanente se desempeñan fuera del establecimiento a una distancia superior a los cuarenta y cinco km. (45 km.) del mismo.

Artículo 70° En el exterior del país: Durante la vigencia de la relación laboral, el trabajador podrá ser destinado a cumplir tareas en el exterior del país en razón de la ejecución de una obra o por el cumplimiento de tareas específicas : por aprendizaje: para realizar o completar cursos de capacitación profesional; para realizar tareas de entrenamiento, de conocimiento o de perfeccionamiento. En tales supuestos será necesario la previa y expresa conformidad del trabajador. Deberán convenirse expresamente entre el empleador y el trabajador, las condiciones en que se cumplirán las tareas, que incluirán: gastos de traslado, instalación o habitación y de alimentación; régimen remuneratorio y de licencias. En ningún caso podrán convenirse remuneraciones básicas horarias inferiores a las fijadas en esta convención colectiva de trabajo, para la categoría que desempeñe el trabajador, incrementadas en un cien por ciento (100%).

TITULO IV

ORDENAMIENTO DE RELACIONES GREMIALES

Artículo 71° Relaciones entre la organización sindical y los empleadores: las relaciones entre los trabajadores y los empleadores que en los establecimientos de la industria metalúrgica mantenga la representación gremial de la Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina, ajustará al presente ordenamiento:

La representación indicada se refiere a la del personal comprendido en el presente convenio colectivo de trabajo, por ante la dirección del empleador o de la persona que éste designe, para

todos aquellos asuntos relacionados con la aplicación del convenio metalúrgico vigente, y demás aspectos derivados de la relación laboral.

B) La representación gremial de la Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina en cada establecimiento se integrará en la siguiente forma:

- 1) Cuando el número del personal no exceda el 20 personas, por dos delegados.
- 2) Cuando el número del personal no exceda de 50 personas, por tres delegados.
- 3) Cuando el número del personal exceda de 50 personas, un delegado más por cada 30 o fracción mayor de 20 personas.
- 4) El cuerpo de delegados designará de su seno una Comisión Interna integrada de la siguiente forma:

- a) Cuando el número del personal exceda de 20 y hasta 50 personas, por tres miembros.
 - b) cuando el número del personal exceda de 50 y hasta 3.000 personas, por 5 miembros.
 - c) Cuando el número del personal exceda de 3.000 personas, por 7 miembros
- C) las designaciones de delegados deberán ser notificadas al empleador por la Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina por telegrama o por otra forma documentada con constancia expresa de su recepción. La Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina y sus seccionales al notificar a los empleadores las designaciones de las representaciones gremiales se ajustarán a lo establecido en su Reglamento Interno en cuanto a los requisitos necesarios para ser delegados y que son:

- 1) Tener 18 años de edad como mínimo.
- 2) Tener una antigüedad en la industria no inferior a un año y seis meses en el establecimiento como mínimo.
- 3) saber leer y escribir.
- 4) Los integrantes del cuerpo de delegados y comisiones internas durarán un año en su gestión, pudiendo ser reelectos.
- 5) En los establecimientos cuyo personal carezca de la antigüedad requerida en el punto 2 del presente inciso, las relaciones entre los trabajadores y los empleadores se regirán por una comisión provisoria.

D) La comisión interna y la representación del empleador establecerán de común acuerdo las fechas y la hora de la iniciación de la reunión en las cuales se considerarán los asuntos sometidos respectivamente por las partes. Las reuniones serán semejantes y se desarrollarán dentro del establecimiento y en las horas de trabajo. Para realizar las reuniones semanales, los casos a considerar se presentarán por escrito con una anticipación de cuarenta y ocho (48) horas hábiles. De existir problemas de carácter urgente que deban tratarse de inmediato, porque el retraso de la solución ocasionaría perjuicios a cualquiera de las partes, se realizarán reuniones extraordinarias. De cada reunión se labrará un acta que concrete los asuntos tratados y las conclusiones a que se llegue.

E) La representación gremial del establecimiento tomará intervención en todos los problemas laborales que afecten total o parcialmente al personal, para ser planteados en forma directa ante el empleador o la persona que éste asigne.

F) En las reclamaciones de tipo individual o peticiones particulares, los interesados efectuarán directamente el trámite correspondiente ante el empleador o la persona que éste asigne; y de no tener satisfacción podrán trasladarlas al delegado o a la comisión interna. Consideranse como tales, reclamos relativos a: enfermedades; accidentes; vacaciones; licencias y permisos; préstamos y adelantos; toda clase de salarios, remuneraciones, compensaciones y

asignaciones del convenio o la legislación vigente, herramientas y elementos de seguridad individual.

G) El representante gremial que deba ausentarse de su lugar de trabajo durante la jornada de labor para realizar funciones gremiales comunicará esta circunstancia a su superior inmediato, quien extenderá por escrito la correspondiente autorización en la constará el destino, fijando la oportunidad de la salida. Las autorizaciones para la realización de funciones gremiales serán otorgadas de tal manera que el representante gremial pueda cumplir con su cometido. La certificación expedida por el superior inmediato al representante sindical deberá ser exhibida por éste cada vez que sea requerida por cualquier autoridad del establecimiento.

El formulario al que se hace referencia en este inciso será del siguiente tenor:

Nombre y Apellido:

Sección:

Función Gremial:

Destino:

Hora de salida:

Lugar y fecha:

Firma del Supervisor

Este formulario será devuelto al superior otorgante una vez cumplimentada la función gremial a los efectos de su cancelación.

Artículo 72° Permiso con goce de haberes a representantes gremiales: Los empleadores concederán permiso con goce de haberes, previa solicitud por escrito expedida por las Comisiones Directivas Seccionales, a los miembros directivos de dichas comisiones directivas cuando éstos no gocen de licencia gremial (Ley 20.615), a los miembros integrantes de Comisiones Internas o delegados, que deban realizar gestiones o bien sean citados ante la autoridad de aplicación de las leyes laborales, Tribunales o Juzgados de Trabajo, Seccionales de la Unión Obrera Metalúrgica, o cualquier otra repartición nacional, provincial o municipal, siempre que su gestión o comparendo guarde relación con su función sindical.

Artículo 73° Reconocimiento y sanciones a delegados: Los empleadores reconocerán a los delegados designados de acuerdo a lo establecido en el artículo 71, inciso c), y no podrán aplicar sanciones a los mismos sin causa debidamente justificada y sin previa comunicación a la organización sindical para la realización de una instancia previa de conciliación. La instancia conciliatoria mencionada deberá tener lugar dentro de las cuarenta y ocho (48) horas hábiles de notificada la seccional de la Unión Obrera Metalúrgica que corresponda, por el empleador que la solicita. Salvo acuerdo de partes en contrario, la instancia deberá agotarse en un solo acto. Se considerará agotada la instancia si las autoridades sindicales no posibilitan su realización dentro del plazo indicado, o más tardar dentro de las cuarenta y ocho (48) horas siguientes, cuando medien causas justificadas para diferir la reunión. La inobservancia del procedimiento indicado por parte del empleador implicará la no existencia de la sanción que pudiere haber aplicado.

Artículo 74° Traslados o cambios de horarios a Delegados: Los empleadores no podrán disponer traslados o cambios de horarios de los delegados sin previa comunicación y conformidad de la organización sindical. Cuando tal medida obedezca a motivos relacionados

con la producción, el empleador podrá trasladar o cambiar de horario al delegado, debiendo comunicar de inmediato esa circunstancia a la organización sindical. La recepción del aviso por parte de éste, no implicará su acuerdo tácito en cuanto al traslado o cambio de horario efectuado por el empleador.

Artículo 75° Vitrinas o pizarras sindicales: En todos los establecimientos de la industria metalúrgica deberá colocarse en un lugar visible, vitrinas o pizarras para uso exclusivo de la comisión interna, a fin de facilitar a ésta la publicidad de las informaciones sindicales al personal, sin poderse utilizar para otros fines que no sean los gremiales. Por lo tanto todas las comunicaciones, afiches o carteles, como asimismo inscripciones de cualquier naturaleza no podrán efectuarse fuera de las mismas. Los empleadores no pondrán inconveniente al personal, para que durante las horas de labor pueda enterarse de las comunicaciones de las vitrinas o pizarras, siempre que no formen aglomeraciones delante de los mismos.

Artículo 76° Retención de cuotas y contribuciones: Los empleadores actuarán como “agentes de retención” de cuotas o contribuciones que los trabajadores beneficiarios de esta convención colectiva de trabajo deban pagar a la Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina, en los términos y condiciones establecidos por las disposiciones legales vigentes.

Artículo 77° Comisión Paritaria General: Se crea una comisión Paritaria General que tendrá asiento en la Ciudad de Buenos Aires, y con jurisdicción en todo el territorio de la Nación.

Estará integrada por igual número de representantes por la parte sindical y por la parte empresaria.

Se designarán igual número de suplentes por ambas partes para reemplazar a los titulares en los casos de ausencia o de impedimento. Podrán designarse los asesores que se consideren necesarios para el mejor cumplimiento de su cometido. Sus miembros deberán ser representativos de las distintas especialidades de la Industria Metalúrgica. Será presidida por un funcionario del Ministerio de Trabajo de la Nación. Dictará su propio reglamento de trabajo.

Artículo 78° Sus funciones: Son funciones específicas de la Comisión Paritaria General: Resolver todas las cuestiones de interés general referidas a la aplicación de la presente convención colectiva de trabajo;

resolver sobre los diferendos que pudieran surgir en la comisión de interpretación sobre la asignación de tareas no clasificadas en las categorías previstas; el reconocimiento o ratificación de tareas en categorías establecidas en este Convenio.

Convalidar los acuerdos a que hubiere llegado la Comisión de Interpretación.

Sin perjuicio de lo expuesto, la Comisión Paritaria General, tiene la facultad para resolver directamente todas las cuestiones que se le sometan a su consideración, dada la naturaleza y la importancia de las mismas, sin la necesaria intervención de la Comisión de Interpretación.

Para la adopción de las resoluciones pertinentes, los votos se computarán a razón de uno por cada parte. Si no hubiese acuerdo entre las partes, el presidente, con su voto, decidirá mediante resolución fundada. Las resoluciones dictadas por la Comisión Paritaria General serán tenidas por válidas y de aplicación obligatoria para todos los casos similares que se plantearen.

Artículo 79° Vigencias de las Resoluciones de la Comisión Paritaria General: Las resoluciones que adopte la Comisión Paritaria General tendrán vigencia y serán de aplicación obligatoria

desde la fecha en que se dicten. No obstante lo señalado precedentemente, cuando se trate de problemas planteados sobre clasificación de tareas y/o asignación de categoría al personal, como asimismo referidos a la aplicación de los artículos 53, 54, 55, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63 y 64, y cualquiera de estos supuestos resultaren expresamente previstos de la presente convención colectiva de trabajo la resolución que así lo reconozca, tendrá aplicación con efecto retroactivo a la fecha de iniciación del expediente de reclamo.

Artículo 80 Comisión de Interpretación: Se crea una Comisión de interpretación integrada por doce (12) miembros; seis (6) por la parte sindical y seis (6) por la parte empresaria, con igual número de suplentes por ambas partes. Podrá ser presidida por un funcionario del Ministerio de Trabajo de la Nación, si así lo requiriera alguna de las partes. Para el mejor cumplimiento de su cometido cada parte podrá designar hasta dos (2) asesores, idóneos en el tema a considerar con la Comisión.

Artículo 81 Sus funciones: Son funciones de la Comisión de Interpretación:

A) Asesorar a la Comisión Paritaria General sobre situaciones particulares que se puedan presentar en las distintas Ramas de la actividad de la Industria Metalúrgica, relacionadas con la interpretación y/o aplicación de las disposiciones del presente convenio colectivo de trabajo.

B) Asesorar sobre la clasificación de tareas acorde con las categorías generales establecidas en el convenio o a las particulares de cada Rama.

por ejemplo:

1) Asignación de categorías a tareas no clasificadas en las categorías previstas.

2) Reconocimiento y/o ratificación de tareas en categoría, cuando las mismas se encuentran expresamente previstas.

3) Clasificación de trabajadores en las categorías previstas en este convenio.

Si el dictamen pertinente hubiese sido suscripto por ambas partes de común acuerdo, la Comisión Paritaria General deberá ajustarse al mismo, dictando la resolución correspondiente. Si no hubiere acuerdo entre las partes, cada una de ellas elaborará su propio dictamen, elevándose las actuaciones a la Comisión Paritaria General, para que ésta resuelva en definitiva.

Artículo 82 Acuerdos obtenidos a la fecha en las distintas Ramas: Los acuerdos obtenidos y celebrados hasta el día de la fecha, en las comisiones de las distintas Ramas de la Industria Metalúrgica, quedan incorporados a la presente convención colectiva de trabajo, en el título VI. Tendrán vigencia y serán de aplicación obligatoria a partir del día primero (1) de junio de 1975, salvo disposición en contrario específicamente determinada de cada Rama.

Artículo 83 Autoridad de Aplicación: El Ministerio de Trabajo de la Nación es el órgano de aplicación del presente convenio colectivo de trabajo, quedando las partes obligadas a su cumplimiento.

Artículo 84 Sanciones por violación del convenio colectivo de trabajo: La violación de cualquier disposición del presente convenio colectivo de trabajo, motivará la aplicación de las sanciones que establecen las leyes y disposiciones vigentes pertinentes.

TITULO V

SALARIOS

Artículo 85 "Salario conformado". Concepto: En cumplimiento de lo dispuesto en el art. 2 del Decreto 1649/75, se han conformado salarios, sobre cuyos respectivos valores se ha aplicado el porcentaje del cuarenta y cinco por ciento (45%) como incremento salarial convenido, para así obtener el monto de los "salarios básicos" que se fijan en el presente convenio colectivo de trabajo.

El "salario conformado" ha sido integrado en base al valor de los salarios básicos establecidos en la convención colectiva de trabajo N 89/73, con más los incrementos resultantes de la aplicación de las disposiciones legales dictadas de carácter general y obligatorio, como así también incluyendo todos los aumentos salariales otorgados en forma individual o colectiva por los empleadores, cualquiera fuere su denominación o rubro de liquidación, siempre y cuando no hayan sido otorgados en base a un real régimen mensurable de producción o de asistencia.

Artículo 86 "Salario conformado" Su valor: A continuación se indican los valores de los "Salarios conformados" obtenidos según el procedimiento indicado en el artículo precedente.

1) PERSONAL JORNALIZADO

a) Categorías Generales	Jornal horario conformado
- Peón	\$ 18.00
- Operario	\$ 19.35
- Operario Calificado	\$ 20.80
- Medio Oficial	\$ 22.35
- Operario Especializado	\$ 24.02
- Oficial	\$ 25.83

b) Categoría Especial de Ramas

1-Rama "Ascensores"

- Oficial Montador	\$ 28.62
- Oficial de Servicio de 1ra.	\$ 25.83
- Oficial Reclamista	\$ 25.83
- Oficial de Servicio de 2da.	\$ 24.02

2- Rama "cromo Hojalaterías Mecánicas, Fabricación de Envases a Impresión litográfica sobre metales

- Maquinista de Rotativa de un color	\$ 26.88
- Transportista y fotocopiador	\$ 27.00
- Armador y trasista	\$ 27.00
- Maquinista de plana	\$ 26.22
- Maquinista de Plomo	\$ 25.96
- Maquinista de Papel Metálico	\$ 25.96

II) PERSONAL DE EMPLEADOS

A) Grupo "A" Personal Administrativo	Sueldo mensual conformado
Categorías	
-4. (cuarta)	\$ 5.165.51
-3. (tercera)	\$ 4.806.89
-2 (segunda)	\$ 4.158.62
-1 (primera)	\$ 3.862.07
B) Grupo "B" Personal técnico	
Categorías	
-5 (quinta)	\$ 5.310.34
-4. (cuarta)	\$ 5.103.44
-3 (tercera)	\$ 4.406.89
-2. (segunda)	\$ 4.075.86
-1. (primera)	\$ 3.862.07
C) Grupo "C" Personal Auxiliar	
Categorías	
-3 . (tercera)	\$ 4.406.89
-2 . (segunda)	\$ 3.862.06
-1 . (primera)	\$ 3.600.00

III) MENORES AYUDANTES OBREROS, APRENDICES Y EMPLEADOS

A) Menores Ayudantes Obreros	Jornal horario conformado
-14 y 15 años	\$11.1586
-16 y 17 años	\$13.9862
B) Aprendices	
-1er. año	\$8.6413
-2do.año	\$11.5172
-3er. año	\$14.4000
-4to. año	\$ 18.5379
C) Empleados Menores	
6 horas	
-14 años	\$ 2.586.20
-15 años	\$ 2.627.58
-16 años	\$2.665.51
-17 años	\$2.780.68
8 horas	
-16 años	\$3.127.58
-17 años	\$3.282.75

Artículo 87 Diferencia en más sobre el “Salario conformado”: El importe que al 31 de mayo de 1975, cada trabajador individualmente pudiese haber cobrado o tuviere asignado, por el valor establecido como “Salario conformado” (Artículo 86), se lo deberá mantener por sobre el valor del “salario básico” de su categoría correspondiente establecido en el Artículo 88.

Dicho importe que integra la remuneración a todos los efectos legales y convencionales, no será objeto del incremento del cuarenta y cinco por ciento (45%), indicado en el Artículo 85, según así lo dispone el Artículo 2 del Decreto 1649/75: y se adicionará al valor del “salario básico”, a los efectos de la liquidación de haberes.

Artículo 88 Salarios básicos fijados por esta convención colectiva de trabajo: A continuación se indican los valores de los “salarios básicos” pactados por esta convención colectiva de trabajo, con vigencia a partir del primero (1) de junio de 1975, fijados conforme al procedimiento indicado en el Artículo 85.

Y) PERSONAL JORNALIZADO

a) Categorías Generales		Jornal horario
- Peón	\$	26.10
- Operario	\$	28.05
- Operario Calificado	\$	30.16
- Medio Oficial	\$	32.42
- Operario Especializado	\$	34.84
- Operario Especializado Múltiple	\$	36.34
- Oficial	\$	37.45
- Oficial Múltiple	\$	40.00

b) Categorías específicas de Ramas

1- Rama “Ascensores”

- Oficial Calibrador de 1ra.	\$	50.00
- Oficial Calibrador de 2da.	\$	45.00
- Oficial Montador	\$	41.50
- Oficial de Servicio de 1ra.	\$	37.45
- Oficial Reclamista	\$	37.45
-Oficial de Servicio de 2da.	\$	34.84

2-Rama “Cromo Hojalatería Mecánica, fabricación de Envases e Impresión Litográfica sobre Metales

Maquinista de Rotativa de más de un color	\$	41.60
- Maquinista de Rotativa de un color	\$	38.95
- Transportista y Fotocopiador	\$	39.15
- Armador y trasista	\$	39.15
- Maquinista de Plana	\$	38.02
- Maquinista de Plomo	\$	37.64
- Maquinista de Papel Metálico	\$	37.64

3-Rama 'Maquinas de Escribir, Calcular, Contabilidad,
Registratoras y Afines, Mecánicas, Electromecánicas,
y Electrónicas, Fabricación y Service

-Operador "C"	\$	38.30
-Operador "B"	\$	39.15
-Operador "A"	\$	40.00

4-Rama "Siderurgica"

-Ayudante de Oficio	\$	30.16
-Operador "D" (Semi integrada)	\$	37.45
-Operador "C"	\$	38.30
-Operador "B" (Integrada y Semi Integrada)	\$	39.15
-Operador "A" (Integrada)	\$	40.00

II) PERSONAL DE EMPLEADOS

A) Grupo "A" Personal Administrativo

Categoría		Sueldo Mensual
-4 (cuarta)	\$	7.490.00
-3 (tercera)	\$	6.970.00
-2 (segunda)	\$	6.030.00
-1 (primera)	\$	5.600.00

B) Grupo "B" Personal Técnico

Categorías		
-6 (sexta)	\$	8.600.00
-5 (quinta)	\$	7.700.00
-4 (cuarta)	\$	7.400.00
-3 (tercera)	\$	6.390.00
-2 (segunda)	\$	5.910.00
-1 (primera)	\$	5.600.00

C) Grupo "C" Personal Auxiliar

Categorías		
-3 (tercera)	\$	6.390.00
-2 (segunda)	\$	5.600.00
-1 (primera)	\$	5.220.00

III) MENORES AYUDANTES OBREROS, APRENDICES Y EMPLEADOS

A) Menores Ayudantes Obreros		Jornal horario
-14 y 15 años	\$	16.18
-16 y 17 años	\$	20.28

B) Aprendices

-1er. año	\$	12.53
-2do. año	\$	16.70
-3er. año	\$	20.88
-4to. año	\$	26.88

C) Empleados Menores

6 horas		
-14 años	\$	3.750.00
-15 años	\$	3.810.00
-16 años	\$	3.865.00
-17 años	\$	4.032.00
8 horas		
-16 años	\$	4.535.00
-17 años	\$	4.760.00

IV) FOGUISTAS Y CHOFERES

A) Foguista		Jornal horario
- Con patente de 1ra.	\$	40.00
- Con patente de 2da.	\$	37.45
- Con patente de 3ra.	\$	36.34

B) Choferes

- Con registro expendido por la Dirección Nacional de Vialidad	\$	40.00
-Con registro profesional	\$	37.45
-Con registro de carga	\$	36.34

Artículo 89 Condiciones especiales para personal menor de 18 años:

A) El menor de 18 años que cumpla jornadas de ocho (8) horas, emancipado, deberá cobrar como mínimo el salario mínimo vital y móvil acordado a los mayores, por la autoridad competente.

B) El empleado menor de 18 años, cualquiera fuere el grupo en que estuviere categorizado cobrará el sueldo establecido en el Artículo 87 para empleados menores, y se modificará automáticamente al cumplir los años de edad.

Cuando el empleado menor de 18 años realice tareas correspondientes a las categorías denominadas en el presente convenio durante la mayor parte de las horas laborales del mes (la mitad más uno de las horas que corresponden de acuerdo a su horario de trabajo), cobrará además del sueldo básico fijado en el Artículo 87 un porcentaje sobre el mismo, de acuerdo a la siguiente tabla:

- 10% (diez por ciento) cuando realice trabajos de la 1 categoría, grupos "A" o "B".
- 15% (quince por ciento) cuando realice trabajos de la 2 categoría, grupos "A" o "B".
- 20% (veinte por ciento) cuando realice trabajos de la 3 categoría, grupos "A" o "B".
- 25% (veinticinco por ciento) cuando realice trabajos de la 4 categoría, grupos "A" o "B".

-30% (treinta por ciento) cuando realice trabajos de la 5 categoría, grupo "B".

-35% (treinta y cinco por ciento) cuando realice trabajos de la 6 categoría, grupo "B".

Artículo 90 Remuneraciones garantizadas para Corredores, Vendedores y Viajantes: El personal de corredores, vendedores y viajantes ocupados exclusivamente en un establecimiento, cualquiera sea su forma de retribución actual, sueldo y comisión o comisión solamente, tendrá asegurada una remuneración mínima anual por parte de las empresas, la que le será abonada en forma de duodécimos al final de cada mes, de acuerdo a los siguientes términos:

- 1 Para el personal que desarrolle sus tareas en el interior del establecimiento, atendiendo mostradores, exposiciones o salones de venta, se asegura una suma mínima anual, equivalente a la categoría 30 del grupo "A" de la escala de sueldos para el personal de empleados del Artículo 88 del presente convenio, multiplicada por doce (12), teniendo en cuenta su antigüedad en el empleo.
- 2 Para el personal que desarrolle sus tareas en la calle, en zonas urbanas y suburbanas, se asegura una suma mínima anual equivalente a la categoría 5 del grupo "B" de la escala de sueldos de empleados del Artículo 88 del presente convenio, multiplicada por doce (12), teniendo en cuenta su antigüedad en el empleo.
- 3 Para el personal que realice sus tareas fuera de las zonas urbanas y suburbanas (viajantes) se asegura una suma mínima anual equivalente a la Categoría 6 del Grupo "B" de la escala de sueldos de empleados del Artículo 88 del presente convenio, multiplicada por doce (12), teniendo en cuenta su antigüedad en el empleo.
- 4 Si por sueldos y comisiones o comisiones solamente el vendedor no llegara a totalizar el mínimo anual garantizado la Empresa cubrirá la diferencia.
- 5 Si por sueldo y comisiones o comisiones solamente el personal de vendedores superara los duodécimo anuales establecidos percibirá las diferencias netas que resultaren hasta un cien por ciento sobre dichos duodécimo. Las sumas excedentes de dicho cien por ciento se tendrán en cuenta para compensar en su caso con las sumas que se hubieran abonado para totalizar el mínimo garantizado por el inciso 4 al efectuarse la liquidación anual correspondiente.
- 6 En los casos en que por sueldo y comisión o comisión solamente, el vendedor devengare importes superiores a la duodécima parte de los límites anuales asegurados, o que conviniere con el principal una percepción mensual superior a dichos duodécimo, se considerará cumplida la obligación del principal de asegurar la retribución anual mínima, tan pronto en el curso del año el vendedor cubra dicho mínimo.
- 7 Se entiende que queda excluido de las disposiciones anteriores el personal administrativo considerado como simple anota pedidos.

Artículo 91 Viáticos de Corredores, Vendedores y Viajantes: Quedan establecidos para el personal de Corredores, Vendedores y Viajantes los siguientes viáticos:

- a) Para el viajante por el interior de la República y fuera de su residencia habitual y mientras esté desarrollando sus tareas hasta un máximo de trescientos pesos (\$ 300) diarios a rendir con comprobantes en concepto de gastos de comida y alojamiento.
- b) Para el vendedor de zona urbana y suburbana se mantiene las condiciones actuales de viáticos, fijándose un mínimo mensual de mil pesos (\$ 1.000) en concepto de viáticos, movilidad y representación. Los visitantes de la Rama Ascensoristas gozaran del mismo beneficio.

c) Coche para los Vendedores: En los casos en que los vendedores que hasta la fecha de la firma de este convenio, utilicen automóvil de su propiedad como modalidad de trabajo, el mínimo viático establecido será equivalente al costo de diez (10) litros de nafta especial para cada día de uso efectivo del vehículo.

Para los casos futuros, de utilización de automóvil, se requerirá la previa conformidad de la empresa.

d) Se aclara que estos viáticos solamente se devengarán por la efectiva prestación de servicios.

Las disposiciones de este Artículo serán de aplicación para el personal exclusivamente comprendido en este convenio de la Industria Metalúrgica.

Artículo 92 Sueldos mínimos para el personal de Supervisión y Vigilancia: Al personal de supervisión y vigilancia se le garantiza un sueldo mínimo con carácter de "sueldo básico", a todos los efectos legales y convencionales de acuerdo con el siguiente detalle:

Categoría	Sueldo Conformado	Sueldo Convenio
-Capataz o Supervisor técnico de ma- tricería, Fabricación de equipos In- dustriales, Construcción y Reparación de dispositivos electromecánicos	\$	\$ 11.500.-
-Capataz o Supervisor técnico de man- tenimiento Mecánicos	\$ 7.241.-	\$ 10.500.-
-Capataz de Producción	\$ 6.621.-	\$ 9.600.-
-Supervisores Administrativos	\$ 6.000.-	\$ 8.700.-
-Encargados	\$ 5.379.-	\$ 7.800.-
-Porteros y Serenos	\$ 3.931.-	\$ 5.700.-

Artículo 93 Cálculo del sueldo del obrero mensualizado: El sueldo del obrero "mensualizado" se calculará sobre la base de 200 (doscientas) horas trabajadas por mes, de acuerdo a la categoría en que reviste.

TITULO

RAMA DE LA ACTIVIDAD DE LA INDUSTRIA METALURGICA

Capítulo 1

RAMA "ALUMINIO"

Artículo 1 Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama los establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica, se dedican a la fabricación de aluminio en lingotes, placas, barra u otras formas, o aluminio en fusión a partir de las materias primas; a la fundición, laminación, extrusión y/o trafilación de aluminio; y a la recuperación de aluminio a partir de la chatarra del mismo y obtienen lingotes, placas o barras.

Artículo 2 Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación a esta Rama, las categorías generales establecidas en el Artículo 6 , con las definiciones y alcances allí establecidas.

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3 A efectos de detallar los alcances de las actividades expresadas en el Artículo 1 , La Rama se divide en dos partes:

- a) Categorías correspondientes a Industrias de refusión y transformación de aluminio y sus aleaciones.
 - b) Categorías correspondientes a industrias de producción de aluminio primario.
- A) Categorías correspondientes a Industrias de refusión y transformación de aluminio y sus aleaciones:

OFICIAL: Sección Laminación: Operador de máquinas Laminadores (frío caliente); Realiza con los conocimientos requeridos para el eficaz funcionamiento de la máquina y por el material en proceso, según el programa establecido, laminados de placas y rollo, controla la puesta en marcha y funcionamiento de laminados y detecta las fallas que pudieran ocurrir durante la operación. Efectúa las tareas complementarias de la operación (cambio de cilindro, preparación y/o atención de la refiladora, corte de puntas, regulación de guías, etc.) . Mantiene en buenas condiciones de operabilidad el sector y el herramental previsto para la operación.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Sección Fundición: Preparador de Cargas: Realiza con el conocimiento necesario la preparación de la carga de cada horno según lo previsto en un programa prefijado y de acuerdo a las normas correspondientes a cada metal y/o aleación, el ingreso del recorte asignándole el lugar que le corresponde y controlando su peso e identificación. Confecciona los partes de carga y producción verificando precios y calidad de la misma.

Controla la carga y funcionamiento de los hornos de tratamiento térmico.

Hornero: Realiza con el conocimiento necesario y según el programa establecido la carga del horno. Controla el funcionamiento del horno para lograr eficiente fusión de la carga. Realiza el tratamiento metalúrgico previsto para cada carga y su posterior escoriada. Controla temperatura y trasvasa. Limpia el horno y acondiciona los elementos auxiliares de su operación.

Colador: Realiza con el conocimiento necesario y según el programa establecido la ejecución y/o control de todos los requerimientos metalúrgicos previstos para la carga en proceso.

- Efectúa el control y/o ejecución de la puesta a punto de los parámetros de colada antes y durante la misma, según normas y/o especificaciones existentes.

-Identifica y retira la producción de la máquina.

-Limpia el horno y acondiciona los elementos auxiliares de la operación.

Extrusión: Operador de prensa de extrusión: Realiza con los conocimientos y equipos requeridos, siguiendo un programa establecido, el extrudado de perfiles, barras, caños, etc. Controla el funcionamiento total de la prensa (tableros, precalentamiento de barrotos, lubricación de matriz, etc.) y toda otra tarea complementaria o auxiliar del proceso. En base a normas y/o especificaciones preestablecidas y a su propio conocimiento de todos los parámetros que determinan una eficiente operación del equipo, produce siguiendo el orden de un programa de fabricación y controla el nivel de calidad requerido. Controla e informa las variantes y/o novedades surgidas durante el funcionamiento de los equipos a su cargo, del material en proceso, las características particulares del herramental en uso, etc. Mantiene el sector en buenas condiciones de operabilidad y confecciona la información pertinente.

Corrector de matrices de prensa de extrusión: Controla, retoca, corrige los frenos, pule y prepara el herramental para extrudar de acuerdo a normas y con los conocimientos requeridos por el puesto.

Laminación: Armador de cabezales (en tareas fuera de líneas): Realiza el armado y cambios de cabezales para refilado y corte de rollos: Colocación y puesta de matrices en balancines; Cambio y regulación de máquina formadora de chapa canaleta. Cambio de cuchillas en cizallas circulares. Colabora en el cambio de hojas de guillotina y su regulación. Mantiene en forma ordenada y en perfectas condiciones de uso: cuchillas, separadores, herramental necesario y demás elementos para el eficaz logro de su función específica, como asimismo el orden en su lugar de trabajo. Para la realización de sus tareas deberá seguir las indicaciones que reciba de sus superiores, normas y/o especificaciones vigentes.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Extrusión: Operador sierra en línea de prensa: Efectúa el aserrado de productos de acuerdo a longitudes y normas determinadas. Efectúa el cambio de hoja, carga de lubricantes y verificaciones específicas para el uso del equipo. Mantiene en buenas condiciones de operabilidad el sector. Controla defectos clásicos y criterios establecidos de calidad y con la colaboración del Primer Ayudante verifica la cantidad e identificación de la producción.

Operador correctora de perfiles: Arma la máquina con los elementos que dispone de acuerdo a indicaciones y normas, para corregir defectos de formas en perfiles.

Operador de banco de trafilado con operaciones múltiples: prepara la máquina para efectuar tareas tales como trafilado, enderezar, pulir, cortar, etc., en forma conjunta. Controla y verifica la lubricación de la máquina. **Auxiliar de pañol (Taller de trafilación):** Recepciona, entrega, limpia y controla las herramientas utilizadas en el taller.

Operador de trafilación: Cuando un operario se encuentra técnicamente apto y realiza alternadamente las tareas de punteado, trafilado, enderezado y cortado, controla su propio herramental, producción en lo referente a calidad. identificación y confección del parte respectivo, consultando ordenes de fabricación y norma, obtendrá la categoría de Operario Especializado.

Laminación: Operador de Equipos de Terminado: Realiza, de acuerdo a las normas y/o especificaciones prefijadas, las tareas de: refilado, planchado, corte, gofrado, lavado, pintado, estirado, etc. en forma individual. Conocimiento y práctica de armado de cabezales, armado y puesta a punto de máquinas formadoras, etc. En los casos de líneas continuas donde se combinen más de una de las funciones mencionadas en forma simultánea y adquirido el conocimiento necesario para su correcta operación, identificación del material en proceso y confección de la formación correspondiente, corresponderá la categoría de Operador Especializado Múltiple.

Operador de dobladora o separadora: Realiza con los conocimientos requeridos para el eficaz funcionamiento de la maquina y por el material en proceso según normas y programas prefijados, el doblado o separado de laminas y los consiguientes empalmes y tareas complementarias.

Primer Ayudante de Maquinas Laminadoras (frío y caliente): Opera con los conocimientos requeridos el enrollador y/o desenrollador la guillotina de corte, regula los elementos varios sobre el laminador, actúa sobre equipos auxiliares,etc. Colabora con el laminador y confecciona la información requerida. Cuando reemplaza el operador en el pleno ejercicio de sus funciones será Operador Especializado Múltiple.

Operador de Maquinas Laminadoras de chapa: Realiza con los conocimientos requeridos para el eficaz funcionamiento de la máquina y por el material en proceso, de acuerdo al programa establecido, laminado de chapa. Mantiene en buenas condiciones de operabilidad el sector y el herramental previsto para operación.

Papel Aluminio: Operador de equipos para recubrimiento y pegado de láminas de aluminio: Realiza con el equipo que disponga y los conocimientos técnicos necesarios de acuerdo a normas y/o especificaciones prefijadas las tareas de pintado y pegado sobre laminas de aluminio para adherir con otras o recubrir su superficie. Realiza los cambios de cilindros de dopaje, rodillos, pisadores, etc., necesarios para la operación, limpieza y carga de tintas y/o adhesivo ante y durante la misma, controla el abastecimiento de material, identificación, pesaje e información complementaria para parte de producción, cargas, etc. En los casos de líneas continuas donde se combinen las dos funciones mencionadas en forma simultánea y adquirido el conocimiento necesario cumpliendo los requisitos exigidos por las mismas y su operación, será Operario Especializado Múltiple.

Embalaje y Expedición: Seleccionador embalador: Selecciona y embala chapas y otros productos terminados, realizado fuera de las líneas de producción, de acuerdo a normas e instrucciones y/o especificaciones prefijadas con el previo conocimiento y uso de instrumentos de medida, tablas o cualquier elemento previsto al efecto.

Balancero: Identifica material, pesa, confecciona registros de balanzas y la información requerida por el material en proceso.

Fundición: Operador de Sierras (Placas y Barrotes): Realiza el aserradero de placas y/o barrotes a medidas determinadas. Efectúa el cambio de sierras, control y cambio periódico de lubricante, pesaje e identificación del material y posterior estibaje.

Operador de Fresa de Placas: Realiza el cepillado de las dos caras de la placa, pesa (anota el kg.) y aplica control de herramientas, cambio de la misma y control de lubricación según normas.

Operador de Hornos de recuperación: Según normas establecidas realiza control de hornos, cargas de escorias, recortes y su posterior recuperación en moldes. Controla, pesa y/o identifica su producción y su carga efectuando la información que corresponda.

Autoelevadoristas: Utilizando el autoelevador efectúa las cargas, descargas y traslados necesarios acorde con las necesidades de la empresa. Responsable del cuidado de la unidad que maneja de acuerdo a las normas de cada empresa.

Operador de Horno de Tratamiento Térmico: Realiza control de hornos, carga y descarga de productos varios para realizar distintos tipos de tratamientos (homogeneizados, recocido, revenido, distencionado, envejecido, etc.) interpretando normas y especificaciones de fábrica y elaborando la información correspondiente.

OPERARIO CALIFICADO: Fundición: Operador de playa de escorias: Manipulea y selecciona la escoria para separar el metal del óxido. Realiza la carga y descarga y colabora con el operador del horno de recuperación.

Ayudante de colador: Efectúa la preparación y limpieza de elementos de escoriada y colada de hornos. Asiste en la colada, limpieza de horno y acondicionamiento de los elementos auxiliares de su operación. Colabora en la extracción de la carga. Cuando adquiridos los conocimientos técnicos necesarios y accidentalmente puede reemplazar al colador es Operario Especializado.

Extrusión: Cambiador de matrices: Realiza los cambios de matriz y herramental accesorios provistos en un programa de fabricación prefijado y oportunamente acordado con el operador de la prensa. Mantiene en el horno las matrices necesarias para asegurar la continuidad del proceso en perfecto orden y armado para un correcto aprovechamiento del horno y pronta como segura utilización de las matrices en calentamiento. Efectúa los movimientos de herramientas y matrices luego de su uso y hasta su lugar de reparación, limpieza o almacenaje. Cuando el grado de reconocimientos requeridos y el pertinente entrenamiento lo habiliten a reemplazar accidentalmente al operador de prensa en el pleno ejercicio de su función será Operador Especializado.

Operador de Mesa: Realiza siguiendo el ordenamiento del programa, normas y especificaciones preestablecidas y en permanente concordancia con el trabajo que realiza el Operario de Prensa. Todas las tareas de apoyo necesarias para la producción del material o la preparación y atención de equipo en general. Cuando el grado de conocimientos requeridos y el pertinente entrenamiento lo habiliten a reemplazar accidentalmente al Operador de Prensa, en el pleno ejercicio de su función obtendrá la categoría de Operador especializado.

Auxiliar de Prensa: Debe realizar la evacuación de los productos elaborados por la prensa y/o tareas complementarias. Mantiene en condiciones de operatividad el sector y herramienta.

Primer Ayudante Operador de Sierra: Colabora con el operador, selecciona, Identifica y anota la producción en el parte correspondiente.

Operador Banco de Trafilar: Efectúa el posicionado de trafila y/o mandril para realizar el trafilado de tubos o barras de acuerdo a normas.

Operador Banco de Enderezar: Realiza el enderezado de barra y caños poniendo a punto los elementos de la máquina que hacen a la operación.

Operador de Punteadora: Prepara los elementos para la operación. Realiza el punteado de barras y caños mediante desbaste o aplastamiento.

Operador Sierra Sin Fin.

Ayudante Banco de Trafilación con Operaciones Múltiple.

Segunda Ayudante de Mesa de Prensa.

Tercer Ayudante de Mesa de Prensa.

Laminación: Primer Ayudante Equipos de Terminado en Líneas Combinadas: Colabora en el abastecimiento, preparación y puesta en marcha de la línea como así también durante su operación. Colabora con el operador en la identificación y cuidado de las condiciones de calidad especificadas para el material en proceso. Realiza en acuerdo con el operador las verificaciones correspondientes al material en proceso. Eventualmente deberá reemplazar al operador de la línea en el pleno ejercicio de sus funciones, en este caso será Operador Especializado.

Operador de Balancin: Opera todos aquellos elementos propios de la operación de punzonar siguiendo indicaciones según programas y normas. Toda otra tarea complementaria: su alimentación, lubricación, etc. De efectuar el cambio de matriz correspondiente y su puesta en producción será Operario Especializado.

Auxiliar de Maquinas Laminadoras (fría y caliente): En función de los requerimientos particulares de determinado tipo de laminadoras que obliga al agregado de uno o mas operarios, se los considerara auxiliares de laminadora, los que cumplirán las tareas de apoyo que determinen las normas respectivas.

Papel Aluminado: Ayudante de Líneas Continuas: Colabora en el abastecimiento, preparación y puesta en marcha de la línea como así también durante su operación. Colabora con el operador en la identificación y cuidado de las condiciones de calidad especificadas para el material en proceso. Realiza en acuerdo con el operador las verificaciones y anotaciones correspondientes al material en proceso. Cuando reemplaza al operador en el pleno ejercicio de sus funciones será Operario Especializado.

Embalaje y Expedición: Güincherero: Realiza, valiéndose de un puente-grúa todas las tareas relativas al movimiento, carga, descarga y almacenaje a lo largo de todo su recorrido; de materiales terminados o en proceso, equipos o partes de los mismos y todo objeto que sea necesario mover a cualquier efecto. Cuando la tarea que realiza pertenece al mantenimiento o instalación de un equipo, percibirá la diferencia de categoría a Operario Especializado.

Auxiliar de Expedición y Embalaje: Colabora en las tareas previstas para el seleccionador embalador. Realiza selección y/o embalaje de productos cuyo grado de complejidad sea inferior al definido para el seleccionador embalador.

Fundición: Ayudante General; Laminación:

Primer Ayudante de equipo de terminado (operaciones individuales).

Auxiliar de máquinas en tareas de producción.

Papel Aluminio:

Auxiliar para tareas de preparación de elementos de uso o consumo en producción con equipos de recubrimiento y pegado:

Operador de equipos recuperadores o reenrolladores.

Cortador de tubos.

Operador de prensas enfardadoras o compactadoras.

B) Categorías correspondientes a industrias de producción de aluminio primario.

OFICIAL MÚLTIPLE: Mantenimiento Eléctrico y Mecánico: Operador de Puente Grúa: Opera grúa puerto en todas sus variantes operativas. Detecta fallas y ejecuta reparación de los mismos en el equipo utilizado.

Confecciona partes de carga y descarga de materiales. Es responsable del adecuado uso según especificaciones técnicas, del equipo a su cargo).

OFICIAL: Mantenimiento Eléctrico y Mecánico: Lubricador: Amplios conocimientos sobre especificaciones y equivalencias de los distintos tipos de lubricantes, Programa y ejecuta el lubricado, con conocimiento del funcionamiento básico de las distintas maquinas y elementos a su cargo.

Molienda - Cocción y Varillado: Operador Tablerista: Realiza desde el tablero central con el conocimiento necesario de las operaciones de puesta en marcha, control y modificación de los distintos circuitos de molienda, de acuerdo a las normas de conducción establecidas. Realiza relevamientos de valores instantáneos de indicadores y confecciona planillas de control correspondientes. Actúa sobre parámetros de marcha de acuerdo a características de calidad del producto final conformado en función a normas de maniobra.

Operador Colador Principal: Prepara el metal para las coladas de acuerdo a las normas correspondientes. Calcula porcentajes de componentes de cargas de acuerdo a la aleación a preparar y confecciona las planillas correspondientes. Inicia, corrige y termina las coladas según las normas y/o especificaciones.

Electrólisis: Operador de Cuba: (determina el tipo de elaboración y la cantidad de fúndente a agregar de la medición del baño que realiza, según normas. Efectúa los picados de enfriamiento a horario fijo y de afecto anódico con su apagado. Efectúa el control y corrección de tensión de marcha, Horizontalidad y descenso del plano anódico. Zonas de pinchaderos, posición de las varillas, eliminación de las corrosiones según normas. Indica y colabora en la carga de materias primas, de fundamentos y extracción de carbonilla en caliente. Informa y colabora en marcha de cubas, estado de herramientas y equipos. Llenados de planillas).

Electrólisis: Operador Puente Grúa: Retira la varilla con resto, efectúa los transportes y coloca la nueva respetando el plano anódico, asegurando el contacto. Controla y colabora en la limpieza del resto, del hueco, de travesado anódico en el contacto y distribución uniforme del baño sólido. Transporta, posiciona y retira el travesaño auxiliar y realiza las operaciones inherentes a la alzada de travesaños. Preparación de hornos para precalentamiento.

Tratamiento y operación con todo tipo de elementos utilizados en la sección según normas.

Operador Colador Electrólisis: Control y acondicionamiento de los elementos utilizados para la colada. Efectúa la colada de metal y/o baño, transporte, el pesado y el volcado del fundido colado. según normas. Confección de planillas.

Molienda, Cocción y Varillado: Operador máquina formadora: Controla la secuencia automática de marcha de máquina formadora. Interviene en forma manual en caso necesario. Contrasta calidad de ánodo obtenido en calidad normalizada. Informa a control sobre variaciones de marcha. Inspecciona en forma permanente la normal llegada de material a la máquina.

Confecciona las planillas de marcha correspondiente. Limpieza de máquinas y acondicionamiento de elementos auxiliares de operación.

Ayudante Operario Tablerista: Colabora y reemplaza eventualmente en la conducción de máquina. Identifica producto terminado. Controla temperatura y medidas generales del producto terminado y confecciona planillas correspondientes. Evacua material de descarte de zonas de trabajo. Asiste en la limpieza y elementos auxiliares.

Operador depósito ánodos crudos. Evacua cintas transportadoras mediante puente grúa de pinzas, con comando natural. Carga cinta de envío a Cocción mediante el mismo puente grúa. Descarta productos con fallas visibles. Evacua ánodos descartados mediante auto-elevados con pinza. Mantiene orden y limpieza de instalaciones y elementos auxiliares. Confecciona las planillas correspondientes.

Operador Puente Grúa: Realiza carga y descarga de cámara de cocción de acuerdo a diagramación de trabajos establecidos. Efectúa movimiento de tapas de cámara de horno, traslado de materiales y elementos utilizados en sección según normas. Responsable por la conservación y cuidado de los distintos elementos auxiliares del equipo a su cargo.

Foguista: Conduce la marcha de quemadores según las temperaturas indicadas en tablero de control actuando en cada caso de acuerdo a las normas de conducción y programa establecido. Vigila depresión de cámara e informa sobre variaciones. Mantiene el correcto sellado de cámaras. Reemplaza al operador grúa en caso de necesidad. Realiza en colaboración con operador de grúa las maniobras de cambio de tapas y operaciones auxiliares consecuentes. Mantiene el orden y limpieza en el sector de trabajo.

Operario Hornero: Realiza con el conocimiento necesario y según el programa establecido la ejecución y control de todos los requerimientos metalúrgicos previsto para la carga del horno. Efectúa el control y/o la ejecución de la puesta a punto de los parámetros de colada, antes y durante la misma, según normas y especificaciones.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Molienda, cocción y varillado: Operador Molinos de Muela: Según normas establecidas, opera y controla desde el panel de mandos la marcha del molino.

Extrae muestras de material en distintos lugares de la instalación y efectúa control granulométrico comparados con valores standard. Confecciona las planillas correspondientes. Recorre instalación y mantiene orden y limpieza de máquina y elementos auxiliares.

Operador Movimiento Materiales: Realiza todos los movimientos y/o materiales del sector. Ordena y alimenta sistema de carga de materias primas correspondientes al proceso. Mantiene y colabora con el orden y limpieza de la instalación.

Ayudante Operador Máquina Formadora: Colabora y reemplaza eventualmente en la conducción de la máquina, Identifica el producto terminado. Controla temperatura y medidas generales del producto terminado y confecciona las planillas correspondientes. Evacua material de descarte Zona de trabajo. Asiste en la limpieza y acondicionamientos de máquinas y elementos auxiliares.

Operador Instalación Recuperamiento Coque: Puesta en marcha y control de la instalación del tratamiento coque de la recuperación. Evacua descartes de procesos, inspecciona y notifica sobre novedades del equipo a su cargo. mantiene el orden y limpieza en su sector de trabajo.

Operario preparador de Varillas: Opera equipos adecuados a cada una de las operaciones de: Introducción en ciclo extracción de restos limpieza y preparación de varillas para posterior uso de acuerdo a normas de trabajo. Centra varillas sobre ánodos para su posterior colada. Mantiene su sector de trabajo ordenado y limpio

Electrólisis: Operador carga de materias primas: Prepara agujero medida de baño y elimina efectos anódicos. Carga las materias primas en el horno y los vehículos transportadores según normas. Colabora en la eliminación de pinchaduras, carbonilla. Control del medio mecánico. Acondicionamiento de la carga en los hornos evitando corrosiones. Limpieza de su sector de trabajo.

OPERARIO CALIFICADO: Electrólisis: Ayudante de Operador de Cuba: Transporta herramientas e introduce las mismas para medición del baño según normas. Retira la alúmina y/o fundentes evitando corrosiones. Efectúa retiro de carbonilla caliente, limpieza estructura de cubas. Colabora en la detección y eliminación de pinchaduras, orden y limpieza del sector.

Ayudante Operador Puente Grúa: Prepara las herramientas, retira la alúmina. limpia el resto y el hueco en caliente. acondiciona el horno acomodando el baño solidó y limpiando las posiciones descubiertas. Efectúa la eliminación de puntas carbones, marcación de varillas, colabora en los movimientos del travesaño auxiliar y lo inherente a la alzada del travesaño anódico.

Ayudante Colador Electrólisis: Preparación del carro porta tubos. Preparación de elementos, cuchara y horno para la colada del metal y/o baño. Efectúa el descenso del plano anódico según normas. Acondicionamiento de la cuchara cargada, del horno y limpieza del lugar del trabajo.

Molienda y Cocción y Varillado: Operario máquina Pulidora: Opera desde tablero máquina pulidora de ánodos, de ciclo automático. Interviene en operaciones auxiliares y de preparación necesarias. Controla el estado de limpieza de ánodo de acuerdo a normas. Mantiene el orden y limpieza en su sector de trabajo.

Operario Ayudante Hornero: Efectúa la preparación y limpieza de elementos de colada y escoriado del horno. Prepara y carga materiales a fundir de acuerdo a normas. Asiste en la colada al operario hornero.

Operario de Colada: Recibe en cuchara metal fundido, de escorial y transporta mediante monorriel hasta sector de colada. Efectúa vaciado de metal en cada uno de los niples de

acuerdo a norma. Libera ajuste de varillas sobre carro, evacua estación de colada y lama nuevo tren a colar.

Operario: Electrólisis: Operario: Realiza tareas inherentes al precalentamiento, puesta en marcha y parada de hornos. Efectúa todo movimiento, carga y descarga de elementos y materiales utilizados en Electrólisis. Efectúa la limpieza general de la sala.

Molienda, Cocción y Varillas: Operario: Realiza todo movimiento, carga y descarga de elementos y materiales utilizados en el sector. Efectúa limpieza.

Ayudantes: Transporte de elementos y/o materiales necesarios para carga, descarga y operación de hornos. Operaciones complementarias de la carga y descarga del horno.

Mediante el orden y limpieza de su sector de trabajo.

Capítulo 2

RAMA: "ARMAS Y ARMAMENTOS"

Artículo 1 Ambito de aplicación. Se encuentran comprendidos en esta Rama los establecimientos y su personal que como actividad comprendida en la Industria Metalúrgica se dedican a la fabricación, reparación y/o montaje de armas, armamento de todo tipo; a la fabricación de sus partes y/o sus repuestos; al montaje o puesta a su punto; y/o completen y/o intervengan en el proceso de Fabricación de armas, de armamentos de cualquier tipo ya sean de uso de guerra por las fuerzas de seguridad, o de uso civil.

Artículo 2 Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación a esta Rama, las Categorías generales establecidas en el Artículo 6 , con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MÚLTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MÚLTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEÓN

Artículo 3 Categoría de tareas. Se efectúa la siguiente:

OFICIAL MÚLTIPLE: Armero (que repara cualquier tipo de armas, aún aquellas que no son de producción del establecimiento).

OFICIAL: Armero (que repara y da el visto bueno y arma la producción normal del establecimiento); Pulidor de metales (que prepara sus poleas de acuerdo a los diferentes trabajos); Culatero (que elabora totalmente culatas a mano y/o a máquina incluyendo seginado y lustrado); Fresador (opera fresador vertical múltiple y en todos los trabajos de producción. Preparación de máquina y colocación de dispositivos); Probador (efectúa las

pruebas de funcionamiento indicando las fallas si las hubiere y alineación de miras y puntería, verifica terminación, avalando con su firma los pliegos de comprobación); Grabador de Metales (con todos los conocimientos del arte para el grabado de armas finas, con dominio de buril y cincel).

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Montador o armador de producción (que arma conjuntos de mecanismos y armas completas de producción normal en el establecimiento que requieren ajustes finales para su correcto funcionamiento); Tornero (en tornos semi-automáticos y paralelos para todos los trabajos generales de producción que desarrolle esa tarea con rapidez y eficacia con preparación de su máquina, afilación y colocación de herramientas); Fresador (que prepara fresadora y desarrolla con eficacia, rapidez y corrección todos los trabajos generales de producción).

OPERARIO ESPECIALIZADO: Perforador de cañones (que afile correctamente las mechas y brocas con preparación de máquina); Ajustador de Banco (que efectúe trabajos de ajuste y terminado a mano y lime en escuadra); Lustrador a Mano; Segrinador (segrinado fino); Operador de Moldeadora (shell moulding o similar (con preparación de máquina y arena); Perforador Múltiple (con preparación de máquina); Balancinero (con colocación de matrices); Soldador de escopetas de dos caños: Guillotiner (con preparación de máquinas; Maquinista culatero (con preparación de máquina); Fresador (que prepara su máquina y efectúa trabajos de producción); Probador (efectúa las pruebas de funcionamiento y puntería con alineación de mira); Alesador de cañones (con preparación de máquinas y herramientas); Bruñidor de cañones (que prepara sus propios bruñidores y desarrolla con eficacia, rapidez y corrección todos los trabajos generales de producción); Limador a máquina (que prepara su máquina, afilado de sus herramientas y que desarrolle todos los trabajos generales de producción); Roscador a Máquina (con preparación de su máquina o afilada o de entrada de macho).

MEDIO OFICIAL: Soldador autógeno; grabador de metales: Grabados de guardas y dibujos simples.

OPERARIO CALIFICADO: Agujeador (en perforadora simple); Armador de subconjuntos simples a mano o a máquina; Balancinero (sin colocación de matrices); Cortador a sierra o a serrucho de materiales; Estañador; Fresador (de producción en tareas simples sin preparación de máquina); Limador de máquina (de producción en tareas simples sin preparación de máquina); Tornero (de producción en tareas simples sin preparación de máquina); Perforador de Cañones; Alesador de cañones (con escañador para armas portátiles, sin preparación de máquinas); Bruñidor de cañones (para armas portátiles sin preparación de máquinas); Estriador de cañones (para armas portátiles sin preparación de máquinas); Maquinista culatero (sin preparación de máquina) Lustrador a soplete; Segrinador; (segrinado común); Operador de moldeadora (shell moulding o similares, sin preparación de máquina); Limador o rebabador de banco (en tareas simples); Roscador a máquina (sin preparación de máquina); Lijador a máquina (en tareas de producción); (carpintería); Soldador a punto; Probador (pruebas de funcionamiento sin precisión de puntería) Grabador a Rodillo o Acuñaado: Embalador; Trazador manual de culatas; Pulidor de madera; Pavonador (sin preparación de baño).

OPERARIO: Lavador de armas y lubricación; carga y descarga. Las Categorías profesionales de condiciones generales se aplicarán en la Rama de Armas, de acuerdo a las tareas que se realizan en la empresa que la integran.

Capítulo 3

RAMA ASCENSORES

Artículo 1 Ambito de Aplicación: Están comprendidos dentro de la Rama de Ascensores todos los establecimientos que se dedican a la fabricación, armado y producción de partes y repuestos, montajes, instalación, reparación y mantenimiento de ascensores. Las empresas deberán estar legalmente constituidas y tener personal con relación de dependencia.

Artículo 2 Categoría del personal de Fábricas y Talleres: Para el personal de fábricas y talleres, regirán las Categorías, definiciones y alcances establecidos en el Artículo 6 de las condiciones generales de esta Convención Colectiva, y que son:

- OFICIAL MÚLTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MÚLTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEÓN
- APRENDICES
- MENORES AYUDANTES OBREROS

Artículo 3 categorización de las tareas del personal de Fábrica y Talleres: El encuadramiento de las tareas del personal de Fábricas y Talleres en las Categorías determinadas en el Artículo precedente es la siguiente:

OFICIAL MÚLTIPLE: Es el que se desempeña en : Armado de suspensiones de todo tipo de coche y contrapeso, incluye soldado total.

OFICIAL: Es el que se desempeña en: Tornos paralelos; Copiadores; Rectificadores; Fresadoras; Alesadoras; Tornos Verticales; Creadoras de engranajes.

Armado de motores de: Corriente continua; Corriente alternada; Armado de generadores.

Selector con Panel: Especiales, armado eléctricos.

Controles: Especiales, armado eléctrico.

Armado de suspensiones: Especiales y de contrapeso especiales, incluye punteado.

Elaboración de grampas: Especiales.

Cortadores oxiacetilénicos, incluyendo trazado: Fraguadores - Herreros.

Montaje de máquinas: Armado completo, ajuste y calibración. Armado de botoneras especiales de coches paneles de comando, manipuladoras, paneles centrales e indicadores especiales, incluye trazado de tapas.

Armado de reguladores: Especiales, incluyen ajustes y calibración.

Armado de arneses: Especiales.

Armado de marcos tensores, pesas de gravedad, disparadores, amarres y patines móviles:

Construcción de partes, armado total y ajuste.

Armado de mecanismos de puertas: Con motor de corriente continua.

Armado de poleas deflectoras: Especiales.

Armado de paragolpes hidráulicos:

Guillotina y Dobladoras: Operador, incluye interpretación de planos y preparación de máquina.

Pintores: Tareas en general de pintura con soplete, cuando prepara color, masilla y lija.

Fabricación de puertas corredizas, preparación de plantillas para soldaduras, encastrés, perforado, enderezado y colocación de cabezales.

Fabricación de suspensiones de puertas: Armado total.

Fabricación de puertas guillotinas: Armado total según planos. Incluyendo ajuste.

Fabricación de gabinetes: Armado total según planos con puertas. Soldador autógeno con distintos metales y aportes.

Fabricación y armado de marcos y puertas de pisos: Total según planos.

Coches: Especiales, incluye preparación, armado, ajuste de los mismos y fabricación de partes especiales de los mismos (pisos, umbrales, techos).

Plataformas para coches: Especiales, fabricación y armado según especificaciones y planos.

Soldadores eléctricos, conocimientos de electrodos, materiales y utilización de máquinas.

Armado final de coches después de pintados: Especial.

Galvanoplastia: Trabajador que domina la teoría y la práctica de su oficio, capacitado para realizar los trabajos sobre cualquier metal con rapidez y perfección incluso preparación y arreglo de baños. Queda establecido que en los establecimientos que tengan un solo baño y que el operario reúna todas las condiciones correspondientes a esta categoría, será calificado como Oficial.

Pulidores de cinta o rotativa: Cuando pule todos los metales en desbastado y terminación con conocimiento de todo tipo de cintas y de pastas.

OPERARIO ESPECIALIZADO MÚLTIPLE: Es el que se desempeña en: Agujeadoras radiales;

Torno revólver, Agujeadoras múltiples; Chaveteadoras; Limadoras; Cepillos; Mortajadoras;

Inyectoras de Plástico; Bobinado completo de motores; Balanceado de motores.

Empaquetado, prensado de rotores y estatores. Armado y soldado de rotores: Construcción total.

Armado de patines, block de seguridad, guladores: Armado total o más de un tipo de conjunto.

Armado de cerraduras, Interruptores y contactos: Armado total de más de un tipo de conjunto;

Armado de botoneras, de coche, exteriores e indicadores standard; Armado total de más de un tipo de conjunto.

Balancines y picadoras: Operador, incluyendo preparación de máquinas.

Carpinteros: Revestimientos, pasamanos, pisos.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Es el que se desempeña en: Conducción de autoelevadores (tipo clark o similar); Capillados de láminas de motores; polos; Clavado y desmicado de colectores.

Empaquetado, prensado de rotores y estatores, armado y soldado de rotores: Parcial
Armado de relay: Armado total de cualquier relay.
Bobinas de electroimanes: Normalizado armado eléctrico; Armado mecánico.
Controles: Armado mecánico.
Armado total de control de puertas y rayo luminoso: Sierras mecánicas (tipo OHLER o similar);
Agujeadoras radiales (Agujereado común, precisión).
Armado de suspensiones: Normalizado y contrapeso normalizado, Incluye punteado de soldadura.
Elaboración de grampas: Normalizadas.
Armado de patines block de seguridad, guidores: Armado total de un solo tipo de conjunto.
Montaje de máquinas: Tareas parciales en la línea.
Armado de cerraduras interruptores y contactos: Armado total de un tipo de conjunto.
Armado de botoneras, de coche, exteriores e indicadores standard: Armado total de un tipo de conjunto; Pantógrafo para grabado de números y letras en tapas.
Armado de marcos tensores, pesos de gravedad, disparadores. Amarres y patines móviles:
Armado total y ajuste.
Soldadoras de puntos:
Coches: Normalizados incluye preparación y armados de los mismos y de los que tienen pequeñas variantes.
Carpinteros: Embalajes y pisos.
Alambrado y conexionado eléctrico de coche:
Almacenes: Trabajos de rutina con conocimientos de pesas y medidas y elementos de medición.
Pañol de herramientas: Trabajos de rutina con conocimientos de medidas y elementos de medición.
Galvanoplastia: Trabajador que prepara y corrige algunos baños del establecimiento, aún sin conocimientos teóricos.
Embalador: Trabajos de embalados, protección de equipos y cargas con puentes grúas para su trabajo específico.

MEDIO OFICIAL es el que se desempeña en :

Armado de arneses: Normalizados.
Armado de mecanismos de puertas: Con motor de corriente alternada.
Armado de poleas de flectoras: Normalizadas.
Pintores: Tareas en general de pinturas con soplete.
Fabricación de suspensiones de puertas: Armado de partes.
Fabricación de puertas guillotinas: Ayudante de armado total.
Fabricación de gabinetes: Armado total según planos sin puertas.
Plataformas para coches: Normalizados fabricación y armado según planos.
Armado final de coches después de pintados: Normalizados.
Galvanoplastia: Trabajador que efectúa alguno de los trabajos mencionados para el oficial pero que no los realiza con la misma rapidez y eficacia del oficial.
Pulidores de cinta o rotativas: Cuando pule todos los metales en desbastado y terminación pero sin conocimientos de cintas y pastas.

OPERARIO CALIFICADO es el que se desempeña en:

Elaboración de bobinas para motores de: Corriente continua; Corriente alternada.

Impregnación y horneado de motores: Armado de relay; armado de partes.
Bobinas de electroimanes: Bobinado; Terminación; controles; Normalizado armado eléctrico.
Rayo luminoso: Armado total.
Control de puertas: Armado total.
Armado de patines, block de seguridad, guidores: Armado de partes de un conjunto.
Pintores: De bases; Suspensiones, grampas (negro chasis).
Armado de cerraduras, interruptores y contactos: Armado de partes de un conjunto.
Armado de botoneras de coche, exteriores e indicadores standard: Armado de partes de un conjunto.
Alambrado de botoneras standard:
Armado de reguladores: Normalizados.
Armado de marcos tensores, pesas de gravedad, disparadores, amarres y patines móviles:
Armado standard.
Colados de plásticos en tapas de indicadores:
Balancines y picadoras: Operador.
Guillotinas y dobladoras: Operador.
Fabricación de puertas guillotina: Tareas parciales.
Fabricación de gabinetes: Tareas parciales o ayudantes de armado.
Fabricación y armado de marcos y puertas de pisos: Parciales o ayudantes de fabricación y armado.

Artículo 4 Categorías del Personal de Montaje, Manutención y Reparación.

Para el personal de montaje, manutención mantenimiento y reparación regirán las siguientes Categorías:

- OFICIAL CALIBRADOR DE PRIMERA
- OFICIAL CALIBRADOR DE SEGUNDA
- OFICIAL MONTADOR
- OFICIAL MÚLTIPLE
- OFICIAL DE SERVICIO DE PRIMERA
- OFICIAL ELÉCTRICISTA
- OFICIAL MECÁNICO
- OFICIAL RECLAMISTA
- OFICIAL DE SERVICIO DE SEGUNDA
- MEDIO OFICIAL ELÉCTRICISTA
- MEDIO OFICIAL MECÁNICO
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEÓN

Artículo 5 El encuadramiento de las tareas del personal de montaje; manutención, mantenimiento y reparación, en el Artículo precedente es el siguiente:

OFICIAL CALIBRADOR DE PRIMERA: Es aquel que con título habilitante domina los conocimientos técnicos, teóricos y prácticos, interpretando integralmente diagramas eléctricos y planos mecánicos, necesarios para el ajuste final y sincronización de ascensores de tensión variable en equipos Ward - Leonard y panel despachador.

OFICIAL CALIBRADOR DE SEGUNDA: Es aquel que sin título habilitante domina los conocimientos técnicos teóricos y prácticos, interpretando integralmente diagramas eléctricos y planos mecánicos necesarios para el ajuste final y sincronización de ascensores de tensión variable en equipos Ward-Leonard.

OFICIAL MONTADOR: Es aquel que instala integralmente ascensores o elementos análogos poniéndolos en funcionamiento y realizando las adaptaciones que tal instalación requiera.

OFICIAL MÚLTIPLE: Es aquel que reúne las condiciones exigidas en el art. 6 del presente convenio.

OFICIAL: Es aquel que reúne las condiciones exigidas en el art. 6 del presente convenio.

OFICIAL MECÁNICO: Es aquel que instala o repara la parte mecánica del ascensor, dejándolo en condiciones de funcionamiento.

OFICIAL ELÉCTRICISTA: Es aquel que instala o repara la parte eléctrica del ascensor, dejándolo en funcionamiento.

OFICIAL RECLAMISTA: Es aquel que atiende cualquier llamado de emergencia y efectúa los arreglos posibles en la parte eléctrica o mecánica del ascensor.

OFICIAL DE SERVICIO DE PRIMERA: Es aquel que realiza la conservación y mantenimiento de instalaciones de ascensores en máquinas con o sin engranaje y tensión variable, atendiendo reclamos.

OFICIAL DE SERVICIO DE SEGUNDA: Es aquel que atiende el servicio de limpieza y engrase de instalaciones de ascensores con máquinas a resistencia y sin atender reclamos. Los oficiales de servicio de segunda que se desempeñan en máquinas, con o sin engranaje de tensión variable, recibirán un adicional del 10% más sobre el jornal básico de su categoría.

MEDIO OFICIAL: Es aquel que reúne las condiciones exigidas en el art. 6 de las condiciones generales de la presente Convención Colectiva.

MEDIO OFICIAL MECÁNICO: Es aquel que instala o repara la parte mecánica del ascensor, dejándolo en condiciones de funcionamiento, pero careciendo de los conocimientos completos para ser considerado oficial dentro de su especialidad.

MEDIO OFICIAL ELÉCTRICISTA: Es aquel que instala o repara la parte eléctrica del ascensor dejándolo en funcionamiento pero careciendo de los conocimientos completos para ser considerado oficial dentro de su especialidad.

OPERARIO CALIFICADO: Es aquel que posee conocimientos completos de las herramientas que se utilizan y los materiales que se emplean y que por su práctica, capacidad y experiencia realiza correctamente determinados trabajos en el montaje, manutención, mantenimiento y reparación de ascensores sin tener los conocimientos que requiere un mediom oficial.

OPERARIO: Es aquel que al ingresar al establecimiento ejecuta tareas manuales, simples, de ayuda, de colaboración que no requieren aprendizaje previo.

PEON: Es aquel que realiza exclusivamente tareas de limpieza en general, tareas de carga y descarga, acarreo y de simple estibaje, de materiales, útiles y mercadería.

Limpieza y engrase

Artículo 6 Los oficiales de servicio de segunda con un ayudante, deberán efectuar por cada jornada de 8 horas de trabajo, la limpieza y engrase de 8 ascensores, incluyendo las bombas elevadoras de agua, siempre que estas estuvieran en el mismo edificio que los ascensores. Cada tres bombas quedan equiparadas a un ascensor, siempre que estén instaladas en el edificio donde no existen ascensores o estos últimos estén atendidos por otra empresa. Quedan exceptuados de este Artículo los oficiales de servicio de segunda cuando trabajen en máquinas de multivoltaje. Quedan igualmente exceptuados los casos en que el tiempo insumido en el traslado no permita la realización normal del trabajo establecido precedentemente por hallarse la máquinas instaladas en sitios distintos unos de otros dentro de la Capital Federal.

Menores de 18 años

Artículo 7 No podrán emplearse menores de 18 años en los trabajos de montaje, manutención, mantenimiento y reparación de ascensores.

Herramientas y materiales

Artículo 8 Los trabajadores de montaje y reparación serán responsables de las herramientas que para su tarea les provee la empresa y de los materiales que utiliza durante el tiempo que dure la jornada de labor.

Trabajos fuera de Establecimiento

Artículo 9 Para los obreros ascensoristas que trabajen fuera del establecimiento, accidental, habitual o permanentemente, se establecen las siguientes condiciones:

- a) Dentro del radio de la Capital Federal o de aquellos puntos desde donde pueda regresarse durante el día, solo se abonarán los gastos, considerándose el tiempo de trabajo como horas trabajadas u el tiempo de viaje comprendido durante las horas de trabajo será abonado de acuerdo al salario que perciba el obrero. Además, las horas de viaje fuera de la jornada normal de trabajo, es decir, ocho horas diarias o cuarenta y ocho semanales que determina la Ley 11.544 se abonarán con un recargo de cincuenta por ciento sobre el salario, así como también los gastos de traslado establecidos anteriormente comienzan desde las estaciones centrales recibiendo además una suma equivalente al jornal básico del calibrador de primera con presentación de comprobantes en concepto de almuerzo.
- b) A los obreros enviados fuera de la Capital Federal y que no puedan regresar en el día se le abonará los salarios de la siguiente forma: durante el viaje que comenzará en las estaciones centrales se les abonará el salario que percibe en la Capital Federal, durante las primeras ocho horas de viaje; las que sobrepasen a este límite se abonarán con el cincuenta por ciento de recargo, hasta finalizar las veinticuatro horas continuas de viaje, a contar de la salida; a contar

de la salida; al cumplirse este lapso se volverá a abonar el jornal íntegro durante las ocho horas subsiguientes y así sucesivamente.

Las horas de viaje se consideran no trabajadas o perdidas. Si el viaje es nocturno se abonará pasaje de primera clase con cama; en viajes diurnos, pasaje de primera. Las empresas dispondrán lo necesario a fin de asegurar al personal la comida y alojamiento adecuados incluso el día de viaje.

Desde el momento en que el obrero llega a su lugar de destino, gozará de un aumento del quince por ciento sobre los jornales que perciba en la Capital Federal. Dicho porcentaje será abonado hasta el momento del reembarque. Si la estadía excede de los seis días de trabajo, debe computarse el día sábado a partir de las trece horas y el domingo como jornadas simples de trabajo. Si el obrero trabaja el día sábado después de las trece horas y/o el domingo, se le abonará el salario de acuerdo a la ley.

Comisión permanente

Artículo 10 Se crea una comisión permanente integrada por no más de cinco miembros representantes por cada una de las partes, es decir, la Cámara de ascensores y Afines y la Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina cuyo cometido será el de analizar las tareas que se realizan en el montaje, instalación, reparación y conservación de ascensores para determinar la existencia de los trabajos que fueren o no peligrosos así como especificar aquellos que se realizan en alturas superiores a los 8 mts. o a profundidades de más de cuatro metros a que se refiere el primer párrafo del art.65 de la presente Convención Colectiva y los trabajos realizados en pozos, instalaciones de bombas y sus reparaciones que se determinan en el inciso c) del mismo Artículo. Tiene asimismo atribución para disponer los medios de protección y medida de seguridad pertinente, además de las especificadas en el Artículo siguiente, las que podrán ser modificadas y actualizadas por la Comisión.

La comisión Permanente deberá iniciar sus tareas y finiquitarlas al 30 de setiembre de 1975, y las conclusiones a que se arribe quedarán incorporadas a la presente convención colectiva y regirán desde el momento en que se acuerden.

Medidas de seguridad

Artículo 11 Se establece para la Rama de Ascensores, las siguientes medidas de seguridad:

- a) La provisión y uso obligatorio para el personal de montaje que realice tareas en los pasadizos, de casco de protección con ala, de acuerdo a la norma IRAM N 3620.
- b) la provisión y uso obligatorio para el personal de montaje e instalación, de calzado flexible, con suela aislante y refuerzo conveniente que impida la penetración de clavos u otros objetos punzantes.
- c) La provisión y uso obligatorios para el personal de engrase, manutención, reparación y reclamos, de calzado flexible con suela aislante a los mil voltios de corriente eléctrica y si es posible antideslizante a los lubricantes.
- d) Dentro de los pasadizos, todo sistema de alimentación de corriente eléctrica necesaria para proveer de luz al montaje así como para la utilización de herramientas eléctricas, deberán tener obligatoriamente polo a tierra.
- e) La provisión y uso obligatorio para el personal de montaje e instalación que realice tareas en los pasadizos, de plataformas, caballetes volantes, andamiajes u otros medios de seguridad análogos y eficientes, siendo condición indispensable que sus estructuras estén relacionadas con las cargas efectivas y dinámicas que deban soportar.

las empresas que, para ciertos tipos de instalación actualmente proveen al personal de plataformas móviles accionadas con aparejos con traba y con disunativos de seguridad para los casos de caídas libres, no innovarán sobre estos elementos, salvo que su modificación o reemplazo se deba a mejoras, más eficientes o equivalentes métodos o procedimientos de seguridad, los que deberán ser aprobados por esta Comisión Permanente.

f) Cuando las condiciones de las tareas que se realizan en el Montaje y Reparación de Ascensores, as lo requieran, como por ejemplo la elevación de máquinas con guinches eléctricos y el cambio de cables en edificios de más de doce pisos o menores u otros trabajos, en los casos que las circunstancias lo hagan necesario, siempre que los recorridos fueren normales, las empresas tendrán a disposición del personal que las ejecuta medios eficientes de intercomunicación.

g) Cuando las condiciones de las tareas que se realizan en el Montaje y Reparación de Ascensores así lo requieran, las empresas proveerán y los trabajadores usarán obligatoriamente cinturones de seguridad de acuerdo a la norma IRAM N 3622.

h) la provisión y uso obligatorios para el personal de montaje y reparación, de guantes de seguridad.

y) En las tareas de reparación, cuando deban realizarse trabajos en ascensores agrupados, cuando fueren necesario deberán paralizarse el o los ascensores lindantes inmediatos.

j) En todos los casos que la legislación vigente exija para determinadas tareas el uso obligatorio de anteojos de seguridad, las empresas los proveerán individualmente y el personal deberá utilizarlos indispensablemente.

k) La reposición de los elementos mencionados precedentemente se efectuará contra entrega de los anteriores que no estén en condiciones de utilización en virtud de su uso y normal desgaste.

Capítulo 4

RAMA "AUTOMOTORES"

Artículo 1 Las conclusiones a que se arriben en la presente Rama, y que tramitan por expediente M.T.N. N 586.605/75, serán incorporadas a la presente convención colectiva de trabajo, con todos los alcances legales, en la forma, condiciones y modalidades que surjan de dichas actuaciones.

Capítulo 5

RAMA: BRONCEROS, ORFEBREROS Y AFINES

RAMA: INDUSTRIAS METALÚRGICAS MANUFACTURERAS LIVIANAS

Artículo 1 **Ámbito de aplicación:** Están comprendidos dentro de esta Rama todos los establecimientos metalúrgicos y su personal que se dedican a orfebrería de metales no-ferrosos bañados o no, cubiertos de metal blanco bañados o no, menaje de acero inoxidable, menaje enlozado, menaje de aluminio, cubiertos de acero inoxidable, cuchillería especializada,

accesorios para baños de acero inoxidable y metales no-ferrosos, herrajes de todo tipo, candados y cerrajería en general (excluida cerrajería de automóviles), artefactos de iluminación en general, grifería y válvulas en general, arte funerario y religioso en metales no-ferrosos, equipamiento complementario de consultorios médicos y odontológicos, fabricación de elementos ornamentales o no (tales como: alhajeros, estuches, etc.), pulimento, galvanoplastia, fabricación de soldadura de plata y laminados de plata, cerámicos sanitarios, elásticos de cama.

Artículo 2 Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación las Categorías que se enuncian a continuación, con las definiciones y alcances establecidos en el Artículo 6 de Condiciones Generales:

- OFICIAL MÚLTIPLE
- OPERADOR "C"
- OFICIAL
- OPERADOR "D"
- OPERARIO ESPECIALIZADO MÚLTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEÓN

Las tareas involucradas en los sectores que se más adelante se detallan podrán ser aplicadas a aquellos otros en que no se haya determinado taxativamente categorización, si la similitud de los trabajos que se efectúan lo justifica y no existen diferenciaciones substanciales por las herramientas, máquinas y metales empleados.

Artículo 3 La rama se regirá por las tareas propias de los oficios siguientes, sin perjuicio de los establecidos en el Artículo 6 de las condiciones Generales : cincelador, pantografista, cepillador mecánico, galvanoplastista, fundidor, laminador, matricero, trafilador, montador de bronce, pulidor, cobrero, tornero repujador, montador de orfebrero, grabador, mecánico, electricista, modelista en madera, en yeso y metal, montador de herrajes, montador de artefactos eléctricos, pintor, soldador, fresador, limador en máquinas herramientas.

Artículo 4 categorización de las tareas de producción de la Rama: Tareas aplicables a todos los sectores:

Quedan categorizadas de acuerdo con el detalle siguiente:

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Balanciero o prensista o bordeadores en todos los trabajos a fuerza motriz, que coloque solo toda clase de matrices en esta maquina en el establecimiento.

PLEGADOR en todos los trabajos a fuerza motriz que coloque solo toda clase de matrices en esta maquina en el establecimiento.

PAÑOLERO con control de existencia y pedidos de reposición de materiales y herramientas.

LUBRICADOR con conocimiento del uso de grasas y lubricantes según normas para cada máquina de todo el establecimiento, control de niveles y necesidades con responsabilidad de trabajo.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Empaquetador en cajas de cartón y/o papel y/o plástico, con colocación de piezas y control de calidad sin aparatos de medición y arma pedidos por indicación de su superior.

SOLDADOR por punto y/a proyección con preparación de máquina y puesta a punto de la misma, dispositivos y piezas, en tareas de producción.

OPERADOR DE GUILLOTINA con preparación de máquina y control de medidas.

OPERADOR DE MÁQUINA FRESADORA: en trabajos simples de producción con colocación de dispositivos y control de medida con calibre fijo.

PINTOR DE SOPLETE en piezas de producción, sin preparación de pinturas, con agregados de diluyentes.

DECAPADOR tareas sobre la línea de baños. Realiza las operaciones normales de desengrasador, lavado, decapado, neutralizado y secado.

TEJEDOR de viruta de acero con preparación de su máquina.

PREPARADOR DE PEDIDOS: tarea de carga y descarga y acarreo con elementos simples manuales de transporte de productos semielaborados y/o elaborados, con conocimiento de código conteo y almacenamiento en los sectores a tal efecto.

BALANCIERO o PRENSISTA o BORDEADOR : es el operario que trabajando en balancines, o prensas o bordeadoras, realiza las diferentes tareas con eficiencia y rapidez y con los estándares de calidad fijados sin colocación de matrices.

PLEGADOR es el operario que trabajando en plegadora realiza las diferentes tareas con eficacia y rapidez y con los estándares de calidad fijados sin colocación de matrices.

PAÑOLERO: operario que entrega material, herramientas e instrumentos de medición. Operador de puente grúa.

OPERARIO CALIFICADO: Operador de balancín: manual, sin motor y sin colocación de matrices.

Cortador de discos , manual en tareas simples, sin trazado.

Empaquetador en cajas de cartón y/o papel y/o plástico, con colocación de piezas sin control de calidad

Alimentador de varillas en tornos automático

Operador de torno revolver sin preparación.

Soldador de punto y/o proyección sin preparación de máquina y dispositivos.

Operador de lámpara y/o pico a gas y/o combustible líquido para reconocimiento de piezas.

Operador de guillotina sin preparación de máquina.

Operador de máquina fresadora en trabajos simples de producción con dispositivo y sin control de medida

Marcador de formas con plantilla en tareas de producción.

Rebabador a piedra o banda en piezas en forma de producción.

Tareas de traslado interno de piezas en forma individual o en pequeñas cantidades con conocimiento de código y materiales.

Balancineros o Prensista o Bordeadores que no reúnan las condiciones exigidas para el Operario Especializado.

Plegador que no reúna las condiciones exigidas para el Operario Especializado.

Ayudante Mecánico: operario que colabora en tareas simples de mecánicos de oficio y que conoce las herramientas e instrumentos básicos en la ejecución de las tareas del área.

Ayudante pañolero.

OPERARIO: Limpieza manual de piezas de producción y terminadas y recuento de piezas.

Zarandeador: manual metales simples.

Acarreo de piezas: tareas de traslado interno de piezas en proceso en forma individual o en pequeñas cantidades sin conocimiento de código ni material.

PEON: De acuerdo a tareas indicadas en el Artículo 6 de Condiciones Generales

CATEGORIZACION POR SECTORES DE LA RAMA

A) Sector: FABRICACIÓN DE SOLDADURA DE PLATA Y LAMINADOS DE PLATA. Operario Calificado.

Operador de molienda: de aleaciones de soldadura de plata.

Preparador de varillas: para soldadura de aleaciones de plata.

B) Sector: ORFEBRERIA DE METRALES NO-FERROSOS, CUBIERTOS DE METAL BLANCO BAÑADOS O NO Y FABRICACIÓN DE ELEMENTOS ORNAMENTALES O NO.

Operario Calificado:

Limador: en tareas simples sin terminado final.

Armador: de partes simples o complementarias (aros, picos, manijas y otros similares).

Operario Especializado:

Limador: competente en la ejecución y terminación de trabajos del establecimiento en tareas de producción.

Armador: de piezas completas de orfebrería en tareas de producción.

C) Sector: GALVANOPLASTIA

Operario Calificado:

Lavado, secado, grata- bus (cepillo de cobre o bronce) y tareas auxiliares de galvanoplastia.

Medio Oficial: el que efectúa algunos trabajos de los mencionados para el Oficial pero que no los realiza con la misma rapidez y eficacia.

Operario Especializado: desengrase, carga y descarga de baños.

Oficial: Operario que domina la teoría y la práctica de su oficio, capacitado para realizar todos los trabajos sobre cualquier metal con rapidez y perfección, Incluso preparación y arreglo de baño. Queda establecido que en los establecimientos que tengan un solo baño y que el operario reúna todas las condiciones correspondientes a esta categoría será clasificado como oficial.

D) Sector: ARTEFACTOS DE ILUMINACION EN GENERAL

Operario Calificado:

Corte y ranurado de placas de plástico.

Operador de lija o brillantador en plástico.

Cortador de piezas moldeadas de plástico sobre mesa.

Armador de complementos simples eléctricos (portalámparas, perillas, fichas, chicotes y otros similares).

Operario Especializado:

Cortador de piezas moldeadas de plástico en torno con preparación del herramental.

Moldeador de plástico en prensas hidráulicas o dispositivos neumáticos o al vacío con preparación de máquina.

Plegador de plástico en caliente.

Armador: Operario que arma completo cualquier tipo de artefacto eléctrico en tareas de producción,

Operario Especializado Múltiple:

Moldeador de plásticos en prensas hidráulicas o dispositivos neumáticos o al vacío sin preparación de máquina.

Armador: operario que arma completo cualquier tipo de artefacto eléctrico en tareas de producción, realizando toda la línea con habitualidad.

Oficial Pintor: al dúco con preparación de pintura y combinación en terminados finales.

E) Sector: FABRICACIÓN DE ELÁSTICOS PARA CAMAS

Operario Calificado:

Remachadores en camas.

Estirador de tejidos.

Colocador de flejes.

Armador de elásticos (flejes)

Pintor elásticos a pincel.

Preparador y cortador de hierros para armado de elásticos (flejes).

F) Sector: EQUIPAMIENTOS COMPLEMENTARIO DE CONSULTORIOS MÉDICOS Y

ODONTOLÓGICOS: Este sector abarca la fabricación de muebles asepticos, tales como: camillas de recuperación, camillas de ginecología, camilla de partos, biombos, cunas, camillas de ambulancia, mesa rodante para instrumental, mesa ober, chaillong, cama ortopédica y similares.

Operario Calificado:

Armador: de muebles asepticos en todas sus variedades que no reúne las condiciones de eficiencia del Operario Especializado.

Operario Especializado:

Armador: de elásticos ortopédicos o camas, o sillas, o perchas o mesas de luz o sillas de hierro.

Armador: de muebles asepticos en toda su variedad sin dispositivos en línea de producción con terminación del Artículo.

Operario Especializado Múltiple:

Armador: de muebles asepticos en toda su variedad sin dispositivos en la línea de producción con terminación del producto .

Oficial Multiple:

Armador: de muebles asepticos en toda su variedad que realiza trabajos de armado con todos los tipos de soldadura electrica, argon y autogena en linea de producción y con terminacion del producto.

Oficial:

Cortador y doblador de caños y angulos: Obrero que en base a planos efectua el corte y doblado de caños o angulos o similares para el armado de muebles asepticos con conocimiento de material y medida en tareas de producción, con preparación de su maquina.

Operario Especializado Multiple:

Cortador y doblador de caños y angulos: Obrero que en base a indicaciones efectua el corte y doblado de caños o angulo o similares para el armado de muebles asepticos con conocimiento de material y medida en tareas de producción con preparación de su maquina.

Operario Especializado:

Cortador y doblador de caños y angulos: Obrero que en base a indicaciones efectua el corte y doblado de caños o angulos o similares para el armado de muebles asepticos con conocimiento de material en tarea de producción sin preparación de su maquina.

Operario Calificado:

Cortador y doblador de caños y angulos: Obrero que en base a indicaciones corta o dobla caños, angulos o similares, sin reunir los conocimientos del operario especializado.

Oficial:

Trazador: que confecciona plantillas para corte en base a pianos y que utiliza para su trabajo los intrumentos basicos de medicion. Asimismo, realiza toda clase de trabajos necesarios en el establecimiento en su especialidad.

G) Sector: PULIMENTO

Oficial: Es el obrero que ha realizado el aprendizaje del oficio y que se halla capacitado para realizar cualquier trabajo dentro de su especialidad en renovacion, orfebreria, bronceria, arte funerario, elementos de cirugia y similares con rapidez y perfeccion sobre cualquier metal y en todos los procedimientos a saber: polea, cepillo, paño limpio y pulimento sobre baños de galvanoplastia.

Medio Oficial: Es el obrero que efectua alguno de los trabajos de los mencionados para el oficial, pero que no realiza con la misma rapidez y eficacia del oficial.

Operario Especializado Multiple: Es el obrero que desarrolla todos los Artículos de la producción standard del establecimiento con la mayor rapidez y eficacia.

Operario Especializado: Es el obrero que desarrolla algunos de los Artículos de la producción standard del establecimiento con la mayor rapidez y eficacia.

Operario Calificado: Es el obrero que realiza algunas de las tareas de pulimento sin la eficiencia del Operario Especializado.

H) Sector: CANDADOS Y CERRAJERIA EN GENERAL: En este sector se excluye el tratamiento de cerraduras del automóvil Por corresponder a otra rama.

Operario Calificado:

Armador de Cerraduras: simples, en línea de producción (llave tipo piccolo, llave tipo yale-llave tipo paleta sin combinación).

Armador de combinación: de cilindros tipo yale, cuando cubre un sector de la línea de producción.

Armador de gancho y cilindro: con reten de cierre en cuerpo de candados en línea de producción.

Operador Especializado:

Armador de combinación: de cilindros tipo yale, cuando cubre mas de un sector de la línea de producción.

Armador de ganchos y cilindro: con reten de cierre en cuerpo de candados en línea de producción.

Operario Especializado Múltiple:

Armador de cerraduras: tipo doble paleta con armado de combinación.

1) Sector: HERRAJES

Operario Calificado:

Limador: en tareas simples sin terminado final.

Operador de tambores de pulido.

Operador de maquina de agujerear: en tareas simples de producción.

Armador de herrajes: simples en tareas de producción (pomelas, fichas, bisagras, y similares)

Roscador: a maquina en tareas de producción.

Operario Especializado:

Limador: competente en la ejecucion y terminacion de trabajos del establecimiento en tareas de producción.

Armado de herrajes: completos (mirillas, pasadores, fallebas, pivot,tijeras,y similares).

Operario Especializado Multiple:

Armador: Operario que realiza y conoce todo el proceso de armado con ajuste final.

J) Sector: MENAJE CUBIERTOS Y CUCHILLERIA DE ACERO INOXIDABLE PILETAS Y ACCESORIOS PARA BAÑOS DE ACERO NOXIDABLE

Operario Calificado:

Laminador: operador en maquina laminadora en frio sin control de medicion ni preparación de maquina (cuchara y tenedor y similares).

Dentado y afilado: de hoja y cuchillos sin preparación de piedra.

Cizallador manual: sin trazados de piezas.

Operador de bombo de acanalado: sin preparación de maquina:

Operario Especializado:

Desbastador: de cuchillos y hojas: con control de calidad en tareas de producción sin preparación de maquina.

Operador en maquina pulidora automática de cubiertos: con colocación y cambio de elementos de pulimento, puesta a punto con control de calidad.

Laminador: operador en maquina laminadora en frío con control de plantillas sin preparación de maquina.

Templador: operario que efectúa el templado y revenido de cuchillos, hojas y tijeras con su correspondiente control de calidad de temple.

Dentado y afilado: de hoja y cuchillos con preparación de piedra.

Operador de bombo de acanalado: con preparación de maquina con control de calidad.

Desabollador: es el obrero de recuperación y puesta en condiciones de piezas de acero inoxidable.

Preparador de piedras para rectificadora: es el operario que tiene a su cargo la preparación de piedras para rectificadoras, prepara mezclas y proporciones de acuerdo a indicaciones, moldes, desmoldes, y da terminación con control de temperatura y calidad.

Operario Especializado Múltiple:

Laminador: operador en maquina laminadora en caliente (cuchillos u hojas) con control de plantillas y elementos de medición con preparación integral de maquina en tareas de producción.

Desbastador de cuchillos y hojas: con preparación integral de maquina en tareas de producción con control de calidad.

Desbollador: es el obrero que desabolla y arma piletas especiales de acero inoxidable con terminación.

Oficial:

Tornero repujador: a partir del disco con preparación de maquina.

Soldador argonista: con preparación de equipo y piezas de producción

K) Sector: FUNDICION - BRONCERIA SANITARIA - VALVULAS

Operario Calificado:

Cargador de materiales: Operario que carga, pesa y traslada material para horno bajo supervision sin conocimiento de materiales.

Operador prensa caños por extrusion: es el obrero que opera al misma sin preparación ni control.

Noyeros maquina sopladora: opera la maquina de soplado de noyos en frio o caliente.

Operario que transporta material en fusion: con cuchara chica para fundir.

Operador de maquina de moldeo: sobre placas ya preparadas.

Armador de piezas de broncearia sanitaria y/o valvulas: sin preparación de dispositivos.

Doblador y/o cortador de caños: obrero que en base a indicaciones corta o dobla caños, angulos o similares, sin reunir los conocimientos del Operario E especializado.

Operario Especializado :

Cargador de materiales: operario que carga, pesa y traslada material para horno con conocimiento de materiales y sin supervisión.

Operador de prensa Inyectora de fundición: coloca material en la estufa y/o crisol. opera la misma en tareas de producción sin cambio de matriz.

Operador de hornos: es el obrero que carga material y opera el mismo, registra lectura del sistema y trasvasa el metal fundido.

Operador prensa caños por extrusion : es el obrero que opera la misma con control.

Operador de coquilla: es el obrero que atiende estufa y realiza con la coquilla a cuchara , la fundición de los productos de linea de producción atendiendo la limpieza de la matriz.

Alimentador de varillas en tornos automaticos: con control de medidas y calidad.

Operador de torno revolver: con preparación y colocación de dispositivos y control de calidad en lineas de producción.

Armador de piezas de broncearia sanitaria y/o válvulas: con preparación de dispositivos.

Doblador y/o cortador de caños: obrero que en base a indicaciones efectua el corte o doblado de caños, angulos o similares con conocimiento de material en tarea de producción.

Operario Especializado Multiple:

Operador de Horno: es el obrero que carga material y opera el mismo registra lectura del sistema y trasvasa el metal fundido con preparación de aleaciones bajo supervisión.

Operador de Prensa inyectora de fundición: coloca material en la estufa y/o crisol. opera la misma en tareas de producción con preparación de su máquina.

Operador prensa caños por extrusión: es el obrero que opera la misma con control y preparación de su máquina.

Operador de torno automático: con control de varilla, control de correcto funcionamiento de su producción, con empleo de planos que interpreta para realización de tareas en líneas de producción.

Operador de torno revolver : con preparación y colocación de dispositivos y control de calidad en línea de producción con preparación integral de su máquina.

Doblador y/o cortador de caños: obrero que en base a indicaciones efectúa el corte y doblado de caños, ángulos o similares, con conocimiento de material en tareas de producción con armado de su máquina, control de calidad, y empleo de instrumentos de medición.

Oficial:

Operador de moldeo: a mano en tareas bajo calibre y plano.

Operador de torno automático: con control de varilla, control del correcto funcionamiento de su producción, con empleo de planos que interpreta para la realización de tareas en líneas de producción, con control de calidad, preparación y afilado de herramientas y con uso de instrumental de medición.

L) Sector: MENAJE ENLOZADO

Operario:

Zarandeador de esmalte: sin conocimiento previo.

Operario Calificado:

Ayudante: operario que colabora con el fundidor.

Ayudante de molinero: operario que colabora en las tareas de molienda sin mayores conocimientos.

Esmaltador: Operario que realiza las tareas de esmaltación y que no reúne las condiciones requeridas para los operarios especializados.

Abastecedor: operario encargado de abastecer de esmalte a los distintos sectores o líneas de producción con conocimientos de códigos y material.

Lavado de piezas: esmaltadas en máquina.

Carga y descarga de canastos: para el proceso de descapado.

Hornero: es el operario encargado de la carga o descarga del horno, en los elementos que el horno dispone a tal fin.

Armador: de partes simples o complementarias: (asas, mangos, manijas, perillas) sin control de calidad ni ajustes previos al montaje.

Operador de máquinas rotativas con dispositivos especiales: moleteado, refilado, gargantas en cuerpos o tapas o similares, que no reúne las condiciones requeridas para el operario especializado.

Operario Especializado:

Pulidores de bañeras:

Molinero: operario que realiza toda la operacion de molienda. controla la molienda.

Fundidor de Esmalte: operario que realiza todas las operaciones necesarias para fundir esmalte de acuerdo a especificaciones de proceso bajo indicaciones del supervisor y sin responsabilidad del producto terminado.

Esmaltador: operario que se encarga de realizar mediante inmersión (colado o batido o similares) la aplicación de esmaltes por medios manuales con eficiencia, rapidez y standard de calidad establecidos.

Esmaltador: operario que se encarga de realizar mediante sopletes neumaticos la aplicación de esmalte, con eficiencia, rapidez y standard de calidad establecidos.

Fileteador: operario fileteador y/o colocador de calcomanias.

Acondicionador de esmaltes: controla la cantidad de esmalte que queda en una pieza tipo y efectua las correcciones para adecuarlos a los standard de calidad establecidos segun normas.

Cargas y descargas de canastos: para el proceso de decapado, conteo y manipuleo de los mismos con clasificacion del producto para su procesado.

Hornero: es el operario encargado de la carga o descarga del horno en los elementos que el horno dispone a tal fin con calificacion y clasificacion de la mercaderia.

Operador de torno derepujado: sin preparación de dispositivos o moldes sobre los cuales copia en sucesivas pasadas la forma a obtener con dispositivos mecánicos, en piezas de chapas de hierro embutidas en tareas de producción con control de formas y medidas con calibre fijo.

Recuperador: de piezas en linea de producción.

Colocador de virola: en tareas de preparación y colocacion de virolas en piezas de producción segun las normas de calidad establecidas.

Armador de partes simples o complementarias: con control de calidad y ajustes previos al montaje.

Empaquetador: en cajas de carton y/o plastico y/o papel con control visual de calidad y etiquetado.

Armador Empaquetador: sin ajustes previos de montaje, sin control de calidad en aquellos casos de accesorios simples (perillas, manijas).

Operador de linea de crudo de bañera

Operador de maquinas rotativas con dispositivos especiales: moleteado, refileado gargantas en cuerpo o tapas o similares, que realiza las diferentes tareas con eficiencia y rapidez y con los standard de calidad fijados sin colocacion de matrices.

Operario Especializado Multiple:

Fundidor de Esmalte: es el operario que realiza todas las operaciones necesarias para fundir esmalte de acuerdo a especificaciones de proceso bajo indicaciones del supervisor.

Molinero: operario que realiza toda la operacion de molienda, acondiciona esmalte controla la cantidad de esmalte que queda en una pieza tipo efectua las correcciones para adecuarlo a los standard de calidad establecidos segun normas.

Esmaltador: es el operario que realiza con habilidad las distintas formas de esmaltacion en tareas de producción.

Operador de torno de repujado: con preparación y colocacion de dispositivos o moldes sobre los cuales copian en sucesivas pasadas la forma a obtener con dispositivos mecánicos en piezas de chapa de hierro embutidas en tareas de producción con control de formas y medidas con calibre fijo.

Colocador de virola: en tareas de preparación y colocacion de virolas con armado de dispositivos y puesta a punto.

Armador Empaquetador: tareas de terminación de cualquier tipo de pieza de producción con preparación y colocación de accesorios o partes integrantes en forma completa y en todas las líneas con su correspondiente empaque y control de calidad sin instrumento.

Operador de máquinas rotativas con dispositivos especiales: moleteado, refilado, gargantas en cuerpos o tapas o similares, que realiza las diferentes tareas con eficiencia y rapidez y con los estándares de calidad fijados con colocación de matrices.

Oficial:

Fundidor de Esmalte: es el operario que realiza todas las operaciones necesarias para fundir esmalte y que reúne las condiciones necesarias para ejercer el oficio.

Sector: CERAMICO- SANITARIOS

Sub-Sector: MATERIA PRIMA - PREPARACIÓN - MADURACION

Operario Especializado Múltiple: operario que realiza carga, descarga y almacenamiento de materiales, choferes de pala mecánica y/o automotores que transporten cargas, empastador o preparador de materias primas, pesador de materias primas, molinero de arcilla, tierras o granzas, mezclador en bateas, zarandeadores, bombeadores, recuperados de material.

Sub-Sector: FABRICACIÓN DE REFRACTARIOS

Operario Especializado Múltiple: operario que realiza carga, descarga y almacenamiento de materiales, empastador o preparador de materia prima con molinaje, pesador de materia prima, zarandeador, recuperador de materiales, colador y/o prensador de piezas refractarias con revisado, retocado, clasificado y pintado.

Sub-Sector YESERIA

Operador " D "

Moldeador: operario que realiza sobre matrices, formas compuestas de uno o varios taceles, según estándares de calidad establecidos, con preparación de mezcla y acondicionamiento de los elementos.

Operador " C "

Modelista y/o Matricero: operario a quien entregándose un modelo, confecciona o repara dentro de un plazo normal y con estándares establecidos de calidad sin ayuda, las matrices correspondientes, con preparación de mezcla y haciendo uso de herramientas y elementos de medición.

Sub-Sector COLADO DE ARTEFACTOS Y ACCESORIOS

Operador " D ": operario que realiza las tareas de colado: moldeado y trabajos necesarios hasta la terminación de la pieza para su procesamiento de acuerdo a normas de uso y estándares de calidad establecidos, con conservación y preparación de moldes, uso de elementos y herramientas adecuadas y conocimiento de dichas herramientas.

Operador " C ": operario que realiza las tareas de colado, moldeado, pegado de partes y trabajos necesarios hasta la terminación de la pieza para su reprocesado de acuerdo a normas

de uso standards de calidad establecidos, con conservacion y preparaci3n de moldes, uso de elementos y herramientas adecuadas y conocimiento de dichas herramientas.

Sub-Sector: ESMALTACION

Operario Especializado: operario que se encarga de realizar mediante inmersi3n la aplicaci3n de esmaltes por medios manuales de acuerdo a standards de calidad establecidos.

Operario Especializado M3ltiple: operario que se encarga de clasificar y revisar visualmente la pieza para luego realizar mediante inmersi3n la aplicaci3n de esmalte por medios manuales de acuerdo a standards de calidad establecidos, con conocimiento de herramientas de uso y material de aplicaci3n.

Revisor de Artefactos: operario que realiza tareas de inspecci3n mediante visualizaci3n y/o uso de plantillas y colorantes y retoques necesarios que permitan el reprocesado de la pieza.

Operador " D ": operario que se encarga mediante el uso de sopletes neumaticos de la aplicaci3n de esmaltes blanco y/o color total en piezas de acuerdo a especificaciones y standards de calidad establecidos con conocimiento de herramientas de uso y material de aplicaci3n.

Operador " C ": operario que se encarga mediante el uso de soplete neumatico de la aplicaci3n de esmalte en piezas co combinaci3n de colores en sectores determinados de un mismo artefacto de acuerdo a especificaciones de standards de calidad establecido, con conocimientos basicos de herramientas y material de uso para su correcta aplicaci3n.

Sub-Sector: COLOCACION DE CALCOMANIAS

Operario Especializado: operario que realiza las tareas de colocaci3n de calcomanias en artefactos y/o accesorios, de acuerdo a normas y standards de calidad establecidos, con preparaci3n de elementos.

Sub-Sector: CLASIFICACION Y EMBALAJES

Operario Especializado M3ltiple: operario que realiza las tareas de embalaje de piezas (encintado, etiquetado, sellado), previo clasificado de acuerdo a las normas de uso y standards establecidos.

Sub-Sector: MOVIMIENTO Y LIMPIEZA

Operario Calificado: operario que realiza la recolecci3n de pastas y/o limpieza y traslado de moldes de yeso y/o reparaci3n de bancos de trabajos.

Las categorias de operador " C " y " D " se regiran por los siguientes jornales horarios:

Operador " C "

\$ 38,30 y Operador " D " \$ 37,45; las demas categorias indicadas para este sector especifico son las corrientes del Convenio Metalurgico.

Capitulo 6

RAMA: CONSTRUCCION, MONTAJE, ARMADO Y REPARACION

DE MAQUINARIAS VIALES Y NEUMATICAS

Artículo 1 - Ambito de aplicacion: Se encuentran comprendidas en esta Rama, los Establecimientos y su personal, que como actividad de la Industria Metalurgica, se dedican a la construccion, montaje, armado, reparacion de maquinas viales, neumaticas, mecanicas u otros sistemas: pison-vibrador, manual o a explosion; motoniveladoras; palas; palas frontales; aplandoras; gruas y excavadoras; moto elevadores; tractores varios; patas de cabras; palas de arrastre; maquinas hinca-pilotes; rodillos vibradores; compactadores de suelos; maquinas zanjadoras y todo otro tipo de maquinarias de uso vial y/o sus accesorios o respuestos.

Artículo 2 - Categorías de aplicacion en la Rama: Son de aplicacion a esta Rama, las categorías generales establecidas en el Artículo 6, con las definiciones y alcances allí establecidos :

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3 - categorización de Tareas: Se efectúa la siguiente

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Amortajar; balancinar, operar guillotina, prensa o torno revolver, plegar y templar zapatas (con preparación de maquinas); conduccion de autoelevadores con transporte de la persona; lubricar maquinas y herramientas; operar puente grua con cabina; tareas de montaje en producción (ej.: Armar tren delantero, ensamble de motor a convertidor o similares).

OPERARIO ESPECIALIZADO: Amortajar, balancinar, operar agujeadoras radial, guillotina, limadora, plegadora, prensa , tijera electrica, torno revolver, templar zapatas (Sin preparación de maquinas); armar cubiertas; armar y montar zapatas; arenar; conducir auto elevador; conectar terminales en instalacion eléctrica; cortar con soplete; despachar y recepcionar herramientas; despachar y recepcionar materiales; doblar caños; embalar; operar fresa; operar torno automatico; pintar base (con antioxido o color, sin preparación de color); rectificar en produccion; remachar, roscar a mano; operar sierra circular (tipo heller o similar; tareas de montaje en producción (Ej.; montar cabinas o similares).

OPERARIO CALIFICADO: Aguantar; agujerear manual con maquina simple (sin preparación de herramientas); amolar; rebabar y/o esmerilar; ayudar; cilindrar; colocar y/o sacar ruedas; chaflanar; empapelar maquinas; engrasar maquinas; lavar maquinas; lijar; lingar; operar prensa husillo operar sierra manual; operar cizalla manual; punzonadora o serrucho mecánico (sin preparación de maquinas).-

-rebabar con lima; roscar a maquina; soldar a punto; tareas de montaje en producción (Ej.; armar paliers, colocar corona, chaveta, torqurear o similares).

OPERARIO: Acarrear.

PEON: Carga, descarga y limpieza.

Capítulo 7

RAMA: “CROMO HOJALETERIAS MECANICAS, FABRICACIÓN DE ENVASES E IMPRESION LITOGRAFICA SOBRE METALES”

Artículo 1 - Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama todos los establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica se dedican, habitual y primordialmente, a la fabricación de envases y/o a la impresión litográfica sobre metales.

Artículo 2 - Categorías generales de aplicación en la Rama: Son de aplicación las categorías que se enuncian a continuación: con las definiciones y alcances establecidos en el Artículo 6 .

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

_Artículo - Categorías específicas de la Rama. Se establecen en la rama las categorías específicas de oficio que se detallan a continuación.

MAQUINISTA DE ROTATIVA DE MAS DE UN COLOR

MAQUINISTA DE ROTATIVA DE UN COLOR

TRANSPORTISTA Y FOTOCOPIADOR

ARMADOR Y TRACISTA

MAQUINISTA DE PLANA

MAQUINISTA DE POMO

MAQUINISTA DE PAPEL METALICO

Artículo 4 - categorización de las tareas de producción de la Rama; Las tareas de producción de la Rama quedan categorizadas de acuerdo con el detalle siguiente;

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE; Fabricación de envases de hojalata y tapas; Operador de Tijeras automáticas de doble operación; Operador de inyectora de plásticos; Operador de Balancín automático en línea con engomado acoplado (todo proceso); Atendedor o ayudante de línea automática de fabricación de envases (costura cementada o soldada); Conductor zorra autoelevadora (alimentación de equipos carga y apilamiento); Operador Tijera zigzag con alimentación automática; Inspector Control Calidad; Operador puente grúa (carga, descarga y apilado); Atendedor de cuarto de lacado; Impresor de formularios internos; Pañolero de cuarto de herramientas, materiales y matrices; Soldador eléctrico continuo de costura de envases de hojalata o chapa negra (enlazado manual); Operador de formadora automática de fabricación de envases con atención de soldadura; Remachador con atención de

dos remachadoras; Probador de envases al agua con atención de dos líneas de producción; Lubricador de equipos de producción; Balancinero con colocación de matrices normalizadas y/o atención de operaciones complementarias múltiples Atendedor tijera circular barnizadora; Operador línea godronadora/marcadora y encorchadora de tapas (todos los equipos).

Fabricación de envases de acero: Revelante de línea de producción (todas las tareas); Atendedor línea de corte; Balancinero con acople de bobina y atención de guillotina); Operador de cabina pintura automática y puesta a punto.

Fabricación de envases por extrusión: Preparador de barnizadoras con preparación de equipo y colocación de matrices; Preparador de pinturas con conocimiento de formulas y combinación de colores;

Preparador de prensas y recortadoras; Preparador de conificadoras; Atendedor línea platos y bandejas; Preparador maquinas fabricación de tubos; Atendedor de una prensa y recortadora o torno con colocación de matrices.

Impresión Litográfica Sobre Metales: Ayudante maquinista dos colores; Sacaprueba de progresiva de colores; Preparador de tintas con preparación de colores; Atendedor de barnizadora; Trazador/Rectificador de cilindros.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Fabricación de envases de hojalata y tapas: Operador prensas fondos fácil apertura; Conductor zorras autoelevadoras (operaciones de transporte); Tijera a pedal; Tijera circular; Enlazador; Soldador de accesorios; Guincho para carga y descarga y apilado de hojalata: Clasificación y recuperación de envases rechazo de líneas; Engomadora con goma líquida, a pico o a timbre y atención y/o alimentación de horno; Soldador de tapa y fondo en baño de soldar; Clasificador /calibrador de hojas de hojalata; Operador tijera zigzag con alimentación manual; Revisor de tapas o fondos con o sin encajonado y/o embalado; Seleccionador/clasificador de envases tigres; Retocador de costura o piquetes soldados; Prensador de recortes (fardos de características definidas); Operador de formadora automática de fabricación de envases sin atención de soldadora; Remachado con atención de un remachadora; Probador de envases al agua, al vacío o a presión de aire (con atención de una línea de producción); Limpiador de maquinas de líneas automáticas de fabricación de envases; pañolero de almacén de materiales (sin herramientas ni matrices); Balancinero sin colocación de matrices; Sacarrollos de bobinas litografiadas; Operador zaranda rotativa seleccionadora; Operador mesa de Inspección control calidad final de tapas; Operador alimentador godronadora/marcadora; Operador alimentador godronadora/enrolladora; Operador encorchadora automática; Operador cortadora barra conglomerado de corcho; Operador despuntadora y cortadora automática. Enlazador manual. Soldador de costura manual.

Fabricación de envases de acero: Atendedor guillotina cizalla o cizalla circular; Atendedor equipo remachador de orejas; Atendedor soldadora con colocación de envoltorio; Balancinero sin colocación de matrices; Atendedor engomadora a pico; Soldador en línea de producción o reparación (eléctrica o autógena); Relevante de línea de producción (tareas de operario calificado y de operario); Probador a presión por inmersión; Pintor a soplete; Stencilador planografista; Atendedor del conjunto de pestañado expandido y corrugado; Atendedor equipo

soldador de orejas; Arenador/granallador; Atendedor maquina de doble engrafado; Atendedor maquina engrafadora un cabezal con colocación de tapa a fondo.

Fabricación de envases por extrusion: Preparador de barnizadoras sin preparación de barnices; Preparador/operador de lavadora; Atendedor conificadora; Atendedor maquina tapa cápsula (realiza cambio) Atendedor impresora/ conformadora tapa cápsula (realiza cambio); Atendedor de una prensa y recortadora o torno sin colocación de matrices; Alimentador/sacador de impresora o barnizadora.

Impresión Litografica sobre metales: Preparador de barnices; Sacapliegos de rotativa y horno automático; Ponepliego de plana; ponepliego de barnizadora; Hornero (simple o automático); Ponepliego de rotativa; Pomazeador-Tintador de transportes litográficos; Sacapliego de plana y enganchador de pliegos en zorra; Trazador/rectificador de cauchos de impresión.

OPERARIO CALIFICADO: Fabricación de envases de hojalata y tapas: Conformadora; Moldurera; Levanta bordes; Pestañadora; Englomadora manual con goma liquida a timbre; Soldador a punto o circular en hojalata o chapa negra; Soldador de boquilla a baño sin cobre; Sopleteador de envases interior o exterior; acompañante chofer; Piqueteadora; Cilindradora; Dobladora; Dobladora de punta; Encajonador y/o embalador de fondos y/o tapas; Encajonador y/o embalador de envases de línea de armado; Armador de bolsas de papel; Contador de tapas y fondos con equipo mecánico; Aceitador de chapa en equipo mecánico; Enrollador de tapas y fondos; Clasificador de hojas, tiras, recortes o discos en producción; Enroscadora; Recortadora; Rayadora; Cortador de envases; Enfardador de hojas, tiras, plantillas o recortes; Cepillador eléctrico (aserrin afrecho y querosene); Control de fulon o similar; Planchador con equipo mecánico; Recortador; Retocador de costura o piquetes cementados (con cemento o laca); Recuperador de tapas y fondos; Lavador o borrador de hojas y/o envases litografiados; Golpeador de enlace o piquetes con equipo mecánico; Conformador de manijas; Alimentador de horno de secado de fondo o tapa; Limpiador de maquinas (balancines, tijeras, hornos, etc.); Armador manual de tapas de envases con bisagras; sellador de bolsas de papel con armado de sellos; Operador alimentador grabadora; Operador alimentador pulidora tapa cápsula; Operador molino mezclador de plásticos; Operador molino recuperación de plásticos; Operador zaranda eléctrica rotativa.

Fabricación de envases de acero: Ayudante balancines con acople de bobina; Ayudante Atendedor línea de corte; Cilindrador; Pestañador; Marcador de perdidas de envases en línea de producción; Ayudante equipo remachador de orejas; Pintor letras a soplete con mascara; Pintor a baño; Operador maquina expandidora o corrugadora; Operador equipo limpiador de bordes; Operador soldadora automática; Cerrador de tapas demovibles; Moldeador de aros; Desabollador de envases; Lavador interior o exterior de envases; Cadenador; Cortador de tapa; Planchador de cuerpo o tapa. Operador engrafadora de envases.

Fabricación de envases por extrusion: Alimentador de horno de recocido; Atendedor tapadora automática; Atendedor engomadora automática; Alimentador conformadora; Atendedor prensa enfardado de recortes; atendedor tamboreado de tejos; Almacenador de tejos con equipos mecánicos; Atendedor/alimentador recortadora; Alimentado/secador de lavadora de decapado; Alimentador conificadora; Atendedor frenteadora rescadora de pomos; Alimentador tapadora

pomos; Alimentador encoladora de pomos; Atendedor enrolladora; Atendedor maquina colocación arandela; Embalador revisador en línea de producción.
Impresión Litográfica sobre metales: Graneador de transportes de zinc; Moledor de tintas (sin combinación de colores).

OPERARIO: Fabricación de envases de hojalata y tapas: Pasadores de ácido en costura; Contador de tapas y fondos sin equipo mecánico; Aceitador manual de chapas; Secador de envases; Empapelador de esqueletos; Planchador manual; Cepillador a mano; Limpiador de envases y/o fondos y tapas; Empastador de cuerpos (pestaña); Golpeador de enlace o piquetes sin equipo mecánico; Armador de anillos o manijas; Sellador de bolsas de papel sin armado de sellos.

Fabricación de envases de acero: Colocador tapas o fondos: Colocador bridas o tapones; Colocador aros y guarnición; Colocador manijas; Limpiador de envases.

Fabricación de envases por extrusion: Embalador/revisador fuera de línea de producción; Armador de cajas de cartón.

Capitulo 8

RAMA: "ELECTRONICA"

(RADIO TELECOMUNICACIONES, COMUNICACIONES Y AFINES)

Artículo 1 - Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama los establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica, fabrican, montan y/o reparan, equipos electrónicos de cualquier tipo, sus partes componentes, accesorios y/o repuestos, equipos de iluminacion de cualquier tipo, sus partes componentes, accesorios y/o repuestos. Ejemplo: Radio receptores y transmisores, radio receptores de todo tipo, transmisores de todo tipo, estaciones transistoras y/o receptores de todo tipo, la totalidad de sus equipos, partes componentes y accesorios, sus repuestos y/o "kits", valvulas receptores, transistores, estabilizadores rectificador y toda otra valvula de uso electronico, industrial, medica o de cualquier otro uso, elementos foto-sensibles, transistores diodos, tiristores, diaos, zener, ignitrones, tiratrones, tubos de rayos catodicos, de T.V., estaciones de transmision y/o recepcion de T.V., circuitos cerrados de cualquier tipo de T.V., lamparas y tubos de iluminacion y todo elemento, partes o respuestos o equipo destinado a iluminacion, circuitos impresos, circulos integrados, semi-integrados, micro circuitos y sus partes componentes. Ceramias electronicas, equipos rectificadores con diodos de selenio o similares equipos que lo reemplacen, reguladores de voltaje y todo equipo regulador electronico, reles secundarios, reles auxiliares, resistores de carbon, capacitores ceramicos, instrumentos de medicion (tacometros electronicos monofasicos y multifasicos, radio altímetros y todo instrumento de medicion electricos o electronicos, instrumental medico electronico (electroencefalogramas rodantes y portatiles o fijos, mono y multicanal), electrorrectinografos, laringoestroboscopios, electromiografos, foto estimuladores, audio estimuladores, poligrafos, monitores, marcapasos, tec.), equipos de control de medicion radiosotopico o nuclear, equipos de aplicacion radioisotopico o nuclear, equipos de aplicacion radioisotopico o nuclear, medico o industrial, cerebros electronicos de cualquier tipo. Fabricación, montaje y reparacion de aparatos de T.V. Maquinas electronicas de temple por induccion, calculadoras electronicas con o sin impresion de papel, sus partes, radio enlaces mono y multicanal, multiplex telefonicos, teleimpresoras

electronicas, adaptadores telegraficos y todos sus equipos, estaciones repetidoras, conmutadores telefonicos de todo tipo, equipo jefe-secretaria, controles telefonicos o manuales, rurales, privados, para hoteles u hospitales, equipos telefonicos especiales de cualquier tipo, conmutadores manuales, automaticos, capsulas receptores y microfonicas y portadoras, contactos de horquillas, bobinas de induccion, sistemas de campanillas, chicharras, telefonos de disco, automaticos a magnetos, fichas y llaves telefonicas automaticas.

Parlantes y altoparlantes, bocinas y bocinas direccionales, microfones de todo tipo, columnas sonoras, condensadores de todo tipo, transformadores, autor transformadores de audio, reguladores, estabilizadores, yugos, Fly-Black.

Grabadores de sonido, grabadores de sonido reproductores, pasa cintas y sus componentes, tocadiscos.

La totalidad de los equipos de comunicacion, reproducción, control y aplicacion electronicas en uso en cualquier actividad, sus componentes, partes accesorios y respuestos.

Artículo 2 - Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación en esta Rama, las categorías generales establecidas en el Artículo 6, con las condiciones y alcances allí establecidos.

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Reserva de Línea: Es el trabajador capaz de reemplazar a un titular de cualquier tarea de una determinada línea de producción, cumpliendo exigencias de cantidad y calidad.

Reserva General: Es el trabajador que reemplaza a un titular de cualquier tarea de más de una línea de producción que componen una sección determinada de un mismo producto, cumpliendo exigencias de cantidad y calidad.

Artículo 3 - Categorización de las tareas de producción de la Rama:

RAMA ELECTRONICA

CATEGORIA OFICIAL MULTIPLE:

Reparaciones de equipos de electromedicina completos.

Puesta en marcha, ajuste y reparacion de equipos de comunicaciones, computadoras y equipos de electromecina.

Instalacion y puesta en marcha de una planta de radiodifusion con trabajos mecánicos que requieren las tareas.

Instalacion completa de antenas de radio-difusion, microondas, parabolicsas o cualquier sistema irradiante de enlace.

Reparador de todo tipo de instrumental electronico.

Instalacion y puesta en marcha de un estudio de radiodifusion o television con trabajos mecánicos que requiera la tarea.

Reparacion de todo tipo de equipos industriales electronicos, mecánicos, ajuste mecánico utilizando maquina herramienta.

CATEGORIA OFICIAL:

Mecánico o tableros de partes y/o componentes. Cableado de circuitos de potencia y de Racks electronicos de control. Distribucion del cableado conformando mazos de cables, segun las buenas reglas del arte. Verificacion del correcto conexionado mediante circuitos de continuidad

Tareas realizadas en base a plano electrico de principio (Montaje y cableada).

Reparaciones de equipos de TV.

Reparaciones de radio receptores.

Reparaciones de amplificadores mono estereo.

Reparaciones de sintonizadores electronicos.

Reparaciones de equipos de comunicaciones.

Reparaciones de equipos de mini computadoras y calculadoras digitales.

Cableado de equipos electronicos especiales.

Instalacion (comunicaciones, computadoras, equipos de electromedicina).

Reparador de equipos industriales electronicos.

CATEGORIA OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE

Elaboracion y/o Armado de Circuitos Impresos

Confeccion completa de prototipos en base a planos.

Montajes y/o armado en base a diagramas de Implantacion. Conexionado de rackso circuitos impresos prototipos.

Fabricación de vidrio:

Maquinista ampollas (General)

Maquinista tubos.

Fabricación de casquillos:

Reserva de la seccion ajustador (control).

Fabricación de lamparas grupo miniatura:

Reserva general.

Fabricación de tubos fluorescentes:

Reserva general.

Fabricación lamparas especiales (C.G. 4).
Reserva general

Fabricación de lamparas normales:
Reserva general de la seccion.

Seccion mecanica:
Colocador matrices de la seccion balancines.
Pañolero de herramientas y preparador de herramientaas sencillas.
Rectificador de anclas, afeitadoras en rectificadora con centro, ajuste de maquina y afilacion
piedra.

Seccion carpinteria:
Control final bancos con reparacion (Bancos)
Reserva general (Mascaras)

Seccion armado:
Reparar sintonizador (Sintonizadores TV)
Reserva general.
Reparacion final (television)
Reserva general.

Seccion armado:
Reserva general (Yugos)
Reserva final (television)
Reserva general (Fly-back)
Reserva general (Receptores portatiles personales)
Reserva general (Auto-radio)
Reserva general (Valvulas)
Reserva general (Tubos TV)
Reserva general (Transistores)
Reparacion y/o recuperacion de conjuntos terminados (General)
Reserva general (Transformadores)
Reserva general (Parlantes)
Ajuste motor (Afeitadoras)
Reserva general (Combinados o amplificadores o sintonizadores de AN y FN)

Reserva general (Amperimetro para automotor electrico)
Reserva general (Tacometros)
Reserva general (Instrumental temperatura automotor electrico)
Reserva general (Reguladores para automotor)
Colocador moldes (Inyeccion plastico)
Reparador (Caja amplificadora)
Reserva general (Grabadores)
Hornero tratamientos termicos con preparación de baños cianura, tiempo de tratamiento y
mantenimiento ligero de horno (Tratamientos termicos).

Reserva general (Medidor temperatura tipo Otto Deutz 175).

Control de recepción con uso de plano y utilización de instrumentos de medición (micrometros, calibre y comparador).

Rectificador con preparación de máquina.

Soldador autogena de reparaciones menores y de recuperación en producción.

Audio aplicado a radiodifusión:

Armado y/o cableado de equipos completos con utilización de plano. Se entiende por equipo el conjunto de partes que cumplen la función terminal.

Máquinas electrónicas de temple y fusión:

Armado y/o cableado de equipos completos con utilización de plano. Se entiende por equipo, el conjunto de partes que cumplen la función terminal.

CATEGORIA OPERARIO ESPECIALIZADO

Elaboración y/o armado de circuitos impresos:

Balancinero con colocación matriz.

Impresión serigráfica y su retoque sin supervisión (Aplicaciones gráficas).

Photo resist. y retoque sin supervisión.

Confección de stencils serigráficos.

Galvanoplastia sin supervisión (aplicaciones químicas).

Elaboración y/o armado de partes y/o componentes electrónicos:

Reparación de componentes simples y/o subconjuntos defectuosos.

Preparado de pasta encapsulante.

Montaje y/o armado en base a diagramas de implantación. Conexión de racks o interconexión de zócalos de acuerdo a planilla de conexión (Armado de circuitos impresos).

Mecánico a tablero de partes y/o componentes, Cableado de circuitos de potencia y de Racks electrónicos de control. Distribución del cableado conformando mazos de cables según las buenas reglas.

Verificación del correcto conexión mediante circuitos de continuidad, en base a muestras físicas (Montaje y cableado).

Fabricación de vidrio:

Moldero y enformar (Ampollas)

Reserva de línea

Reserva de línea (Tubos)

Fabricación arrancadoras:

Reserva de línea (Arrancadores)

Fabricación de casquillos:

Prensa casquillera - cambio de rollos, lubricación de máquinas, control con calibres.

Prensa de vidrio. Vigilar la maquina, alimentar con placas de contacto, vigilar la cantidad de vidrio, pasar cada 15 minutos 10 casquillos y control con calibres, eventualmente atender el panel de control del horno.

Lavado. Vigilar temperatura de los baños, temperatura del horno de secado, vigilar densidad del acido, alimentar la maquina.

Reserva de linea (Control).

Fabricación de lamparas grupo miniatura:

Operar maquina ampoletas con ajuste y con el cambio de tipo

Reserva de linea

Fabricación de tubos (fluorescentes):

Reserva de linea

Rama de control final (Reserva)

Fabricación de lamparas especiales (S.G.4):

Rampa de control final

Reserva de linea

Esmerillador con preparación de acido (Esmerillado)

Fabricación de lamparas normales:

Rampa

Rampa final

Reserva de linea

Preparación de cementos (Cementos)

Seccion mecanica:

reserva de linea (Productos quimicos)

Ajuste guillotina (Balancines)

Afilacion de herramientas

Seccion carpinteria:

Ajustar y trabajar en sierra circular (Maquinas)

Ajustar y trabajar en sierra circular doble

Ajustar y trabajar en sierra circular multiple

Ajustar y trabajar en sierra escuadradora

Lijar a maquina con gruesa y fina Gab. y TV. (Bancos)

Lijar a maquina con gruesa y final partes de combinados

Ensamblar muebles para combinados

Ensamblar muebles para combinados ajustar bisagras tapas o puertas en muebles combinados

Control final bancos sin reparacion

Dar color (Sopletear) (Soplete)

Sopletear con poliester

Sopletear barniz mate

Controlar y gotear (Soplete)

Lijar a maquina con lija 280 gabinete TV (Terminacion)

Polish a gabinete

Lijar a maquina con lija 280 combinado y gabinete, conjunto de combinado

Operar maquina pulidora para subconjuntos y combinado

Dar polish a gabinete de combinado

Armado final gabinete para combinados (Colocar base, bafles, puertas y tapas, bisagras, soportes, manijas, etc., con indicaciones previas)

Foliado de cantos a islas gabinetes (Terminacion plastico)

Foliar cantos (Mascara)

Reserva de linea

Seccion Armado:

Control sintonizador completo con instrumental (Sintonizadores TV)

Ajustador

Reserva de linea

Soldar con placa impresa "Electrovert", con preparación (Television)

Control mecánico y reparaciones, como ser: soldaduras deficientes, elementos mal posicionado o similares

Control cabina

Reparaciones menores y/o sobre linea

Reparaciones mecanicas

Control final

Seccion Armado:

Puesta en marcha (Television)

Reparditor de materiales y preparación de pedidos

Reserva de linea

Puesta en marcha

Medicion final y ajuste (Yugos)

Medir R. y L.

Reserva de linea

Preparar mezcla y color bobina (Fly Back)

Medir Bly Back medio ajuste

Reserva de linea

Control mecánico y reparacion menores (receptores portatiles personales)

Ajuste F.I. osciladores

Ajuste RF.

Control final

Reserva de linea

Control mecánico y reparacion menores (Auto-radio)

Armar sintonizadores con ajuste

Ajuste en linea

Reserva de linea

Control final (Valvulas)

Seccion Armado:

Preparación de materias primas (fabricación polvos fluorescentes). pesada de polvos, mezclado de polvos, operativo uno solo y no al mismo tiempo (Tubo TV)

Molienda y lavado, filtrado y secado, tamizado, mezclado, un solo operario

Reserva de linea

Control de calidad (transistores)

Sellado del transistor (emblema) con preparación

Medicion

Reserva de linea

Grabar (Musicassettes)

Control real

Control Musicassettes

Reserva de linea (Bobina Nova)

Bobinador sobre mandril en maquina automatica (Bobinas varias)

Bobinador con preparación de maquina (Transformadores)

Medir A.T. mas ajuste con patron el aparato de medicion

Medir R y T mas ajuste con patron el aparato de medicion

Reserva de linea

Control cabina contra resonancia 10 % y cementar iman (Parlantes)

Reserva de linea

Bobinar rotor con preparación de maquina (Afeitadoras)

Bobinar estator con preparación de maquina

Control final sin reparacion

Reparar motor (Estator)

Linea Operacion:

Soldar placa impresa (inmersion) con preparación y atencion de funcionamiento (excluido mantenimiento) (Combinados, amplificadores y sintonizadores de AM y FM)

Control mecánico visual y cambio de componentes

Armado de chasis completo

Ajustes electricos

Control final sin reparacion

Reserva de linea

Calibrador con dispositivo o instrumental (Amperimetro para automotor)

Calibrado estando encapsulado con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de linea

Calibrar en el aire con dispositivo e instrumental (Medidor de temperaturas tipo Otto Deutz 175')

Calibrar en agua 100' con dispositivo o instrumental

Calibrar en aceite 175' con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de linea

balanceo del instrumento con dispositivo o instrumental (Tacometro)

Calibrado con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de linea

Bobinador preparación de maquina (Instrumento temperatura automotor electrico)

Línea de operación:

Calibrar con dispositivo o instrumental (Instrumento temperatura automotor eléctrico)

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Bobinador sobre bimetálico y soldar (Reguladores para automotor)

Centrar bimetálico y calibrar con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Prueba final con instrumental y de acuerdo a normas (Armado de bombos)

Reserva de línea

Equilibrar rotor (Motor de cuatro polos) (Motores eléctricos)

Reparador sin equilibrado de rotor

Reparador (Automático)

Aplicar pintura de fondo a caja tocadisco en cabina sin preparación de pintura (Pintura)

Aplicar pintura de terminación en bandeja de cambiadores con soplete en cabina sin preparación de pintura

Control velocidad (Cambiadores)

Control mecanismos

Reparador sin control velocidad ni mecanismos

Hacer grilla completa en torno (Valvulas)

Línea Operación

Control y medir grillas (Valvulas)

Reserva de línea

Preparador de polvo para pantalla (Tubos TV.)

Torno de recuello

Inspección

Colocar anillo de metal en cañón

Soldar cañón en tubo

Prueba final

Reserva de línea

Control mecánico visual, y reparaciones menores placa impresa (Grabadores)

Control eléctrico y ajuste con instrumental patrón

Control final

Reparaciones menores de equipos completos

Reserva de línea

Reserva de línea (Eliminador de pilas)

Recuperación de material en molidora (Inyección de plástico)

Horneado de cables con atención de horno (cables)

Pintar gabinete y máscaras TV (Pintura)

Follado de gabinetes preparación de máquina

Control visual de calidad de las piezas enumeradas en las operaciones anteriores (Control)

Control de cantidad, sin cálculo de piezas por kg.

Rectificadora sin centro

Línea Operación

Roscadora múltiple y ajustes

Roscadora de un husillo
Balancinero con colocacion de matrices

Guillotinerero con preparaci3n de maquina
Pulidores a pa3o en producci3n normal seriada
Operador de ba3os pavonado (praparacion parcial) de ba3os (Galvanoplastia)
Torno revolver con preparaci3n de maquina
Torno automatico con preparaci3n de maquina
Torneado de platos
Control final
Soldador a punto con preparaci3n de maquina
Rectificador sin preparaci3n de maquina

Audio aplicado a radio difusion:

Armado y/o cableado de partes de equipos electronicos con lectura de interpretacion de planos electricos o mec3nicos. Ejemplo: fuente de alimentacion, mesa estudio control, bandeja gira discos, etc.

Se entiende por plano la representacion circuital o mecanica utilizando simbologia de acuerdo a norma internacional.

Maquinas electronicas de templa y fusion:

Armado y/o cableado de partes de equipos con lectura e interpretacion de planos electricos o mec3nicos. ejemplo: plaquetas Impresas; montaje de capacitores especiales; contactores; bobinas, etc. se entiende por plano la representacion circuital o mecanica utilizando la simbologia de acuerdo a normas internacionales.

Montaje y/o armado de subconjuntos y/o equipos electricos.

CATEGORIA MEDIO OFICIAL:

Mec3nico a tablero de partes y/o componentes. Cableado de circuitos de potencia y de Racks electronica de control. Distribucion del cableado conformando mazos de cables segun las buenas reglas del arte. Verificacion del correcto conexionado mediante circuitosde continuidad. Tareas realizadas en base a plano de distribucion (Montaje y cableado).
Elaboracion y/o armado de circuitos Impresos

CATEGORIA OPERARIO CALIFICADO:

Abastecimiento de linea
Movimiento y transporte de materiales o productos sin indicaciones
Corte en guillotina (Mecanizado sobre base plastica)
Corte en sierra
Punzonado
Balancinero sin colocacion de matriz
Agujereado
Contoneado
Calandrado

Impresion serigrafica y su retoque con supervision (Aplicaciones graficas)

Photo resist. y su retoque con supervision

Aplicaciones quimicas:

- 1) Mordentado y su retoque
- 2) Lavado
- 3) Desengrase
- 4) Enlacado
- 5) Galvanoplastia con Supervision

Elaboracion y/o armado de partes y/o componentes electronicos:

Soldador de terminales de capacitores

Seleccion de capacitores en maquina automatica

Impresion de capacitores

Balancinero sin preparaci3n ni colocacion de matrices

Revisacion (pasa no pasa)

Bobinado de capacitores

Estañado de alambre (sin preparaci3n de maquina)

Seleccion de capacitores (medicion manual, con patron)

Cortado de elementos componentes de capacitores

Horneado de capacitores

Metalizado de capacitores

Encapsulado de capacitores

Pintado de elementos resistivos para potenciometros

Elaboracion y/o armado de partes y/o componentes:

Fresado (sin preparaci3n de maquina)

Armado de subconjunto y/o componentes

Montaje y/o armado de subconjuntos y/o equipos electronicos:

Perforado con maquina agujerear (Mecánico y auxiliares)

Desbarbado de agujeros

Plegados

Remachados

Cortes manuales o mediante sierra

Preparaci3n de cable y alambre (corte desaislado con maquina)

Estañado de cable y/o alambre

Montaje de piezas y/o partes y/o subconjuntos

Copiado con pantografo en letras y numeros

Perforado C.I. (Armado circuitos Impresos)

Corte C.I

Limpieza C.I

{ Tareas realizadas en

Enalado C.I

{ base a muestra fisica.

Doblar componentes

Insertar componentes

Cortar terminales

Soldar componentes
Montajes y/o armados simples

Fabricación de vidrio:
Clasificador (Ampollas)
Embalado y conteo

Fabricación de vidrio:
Clasificador y embalar (Tubos)
Clasificar diámetro (Tubos plomo)
Pesar y embalar
Quemar (requemado) (Rabos)
Cortar a medida
Clasificar
Control visual
Embalar y pesar

Fabricación arrancadores:
Colocar mica (Arrancadores)
Remachar dos contactos a placa (Arrancadores)
Armar y remachar conjuntos
Colocacion conjunto de blindaje
Cerrar y sellar
Prueba de encendido y control
Embalar con conteo

Fabricación de casquillos:
Fabricación de la mezcla de vidrio, entornar (Composicion)
Control en banda de seleccion y embalar (Control)

Fabricación de lamparas y grupo miniatura:
Hacer ampolletas (Ampolletas)
Goteado de ampollas
Montaje (3 puestos)
Encerrar (Ampolletas)
Quemar (rampa 450 posiciones)
Maquina de montaje (Maquina de lamparas)
Colocar filamento (Min. Auto)
Encerrar
Culotar
Control visual y electrico
Reparaciones de lamparas malas

Fabricación de tubos fluorescentes:
Desembalar lavar tubos y conteo (Lavadero)
Pintar tubos (Pintura)

Encerrar (3 puestos rotativos) (Grupo de maquinas)
Bomba (3 puestos rotativos)
Colocar bases
Culotar
Reparaciones de lamparas
Embalar e inspeccion visual (Embalaje)
Control montaje (Maquina de montaje)

Fabricación de lamparas especiales (S.G.4):
Desembalar, lavar ampolla y conteo (Lavadero)
Encerrar (2 puestos) (Maquina S.G.4)
Bomba
Colocar casquillos
Soldar

Fabricación lamparas especiales (S.G.4)
Esmerilado sin preparación de acido (Esmerilado)
Embalaje con inspeccion visual (Embalaje)

Fabricación de lamparas normales:
Desembalar ampollas y conteo (Lavadero)
Opalizador
Maquina de envases, con control (Maquina S.U.)
Colocar espirales
Encerrar
Colocar casquillo
Pre control
Probado de lampara (Embalaje)

Seccion Mecanica:
Preparar pintura (Prpductos quimicos)
Preparar cementos
Preparar solventes
Proceso photo-etching
Control bobinas
Horneado de circuitos
Control y retoque regletas soldadas
Silk-screen diales
Silk-screen respaldos
Impresion circuitos
Cortar en tiras - guillotina (Balancines)
Punzonado y doblado en balancines
Cortar de tiras guillotina

Cortar de tiras balancines
Extrusion de blindajes
Extrusion y rebabado disco colector (Balancines)

Fresado ejes cuchilla afeitadora
Armado gabinete radio (Complementacion)
Armado gabinete grabadores
Armado manija TV.
Foliado en general
Recocido de nucleos y travesaños
Armado estuche afeitadoras .
Armado de perillas (remachado, etc. en balancines)

Seccion Carpinteria:

Foliar con PVC aglomerado (Chapas)
Trabajar en lijadora a rollos (Maquinas)
Trabajar en agujereadora simple
Trabajar en agujereadora multiple
Trabajar en sierra sin-fin
Trabajar en circular
Trabajar en sierra circular doble
Trabajar en sierra circular multiple
Trabajar en sierra circular encuadradora
Encolar y clavar listones y tacos de subconjuntos (Bancos)
Colocar bujes y tuercas con balancin
Ensamblar gabinete para TV
Encolar tacos de angulo y colocar en gabinete TV
Masillar y terminacion gabinete TV
Armar subconjuntos para combinados
Masillar y detalles de terminacion de subconjuntos para combinados
Masillar y detalles de terminacion para combinados
Retocar con lija a mano gabinete TV (Terminacion)
Operar maquina pulidora para gabinete TV y combinados
Repaso y retoque de gabinete
Pintar con Silk-screen gabinete TV
Repaso y retoque y embalar combinado
Pasar virulana a caja acustica
Pasar cera a caja acustica
Encolar baffles rejillas en caja acustica
Retocar y embalar caja acustica
Encolar y clavar perfil en ornamento (Paneles)
Marcar y cortar tela baffles (baffles)
Ecolar tela en baffles y pegar cantos
Pegar tela en carton acanalado (Protectores)
Armado y colocado de manijas y rejillas (Terminacion plastico)
Colocar tira folio y ornamentos
Armar, controlar y embalar (Mascaras)

Seccion Armado:

Soldar resistencia a canal (Sintonizadores TV)
Soldar puente a capacitor

Armar circuitos F.I
Armar contactos extator
Soldar blindaje
Armar y medir trampa
Armar y soldar tabique (Sintonizadores TV)
Rebordear buje
Armar frente
Armar y remachar palanca
Colocar terminales remachados o soldados (Television)

Armar placas controles
Armar placas imprenta segun muestra patron
Soldar placas impresas "Electrover" (Inmersion) cin preparación
Preparar conexiones
Armar manojos
Completar placas impresas (elementos faltantes)
Colocar mascararas
Colocar T.R.C.
Colocar chasis y conexion
Preparar respaldo y colocar
Colocar etiquetas y rampa medir A.T.
Repartidor de materiales
Bobinar (Yugos)
Conectar bobina horizontal
Armar unidad
Colocar
Bobinar 174 V y limpiar mandriles
Medir inductancia (Yugos)
Bobinar 1000 V y dos por vez (Fly-Back)
Soldar terminales y colocar en horno bobina de A.T.
Colocar bobina en molde y llenado
Colar
Desmoldar y cortar sobrante
Bobinar primario
Bobinar secundario
Impregnar al vacio
Conectar y soldar
Armar placa impresa (Receptores portatiles personales)
Soldar inmersion
Remachar ojalillos
Armar chasis
Colocar polea hilo aguja
Colocar en gabinete
Embalar
Cortar potenciometro y cerrar
Armar placa impresa (Autoradio)
Soldar inmersion

Remachar dial
Armar potenciometro
Armar frente conjunto
Desembalar y armar sintonizador teclas (auto-radio)
Armar placa disipadora
Armar porta fusible
Colocar en gabinete
Embalar
Distribuir material sin indicacion (Valvulas)
Soldar cintas a pie
Soldar soporte a bario
Colocar montaje o ampolla
Lavar montaje con alcohol
Soplar montaje
Enderezar montaje o ampolla
Chispear valvula
Medicion parciales
Embalaje
Encerrar
Bombear
Quemar valvulas y enderezar patitas
Calcinar oxido de aluminio (Tansistores)

Despacho y control (Tubos TV)
Sunchado de tubos
Pulido de tubos (Tubos TV)
Pulido de tubos (Recuperacion)
Control visual
Insertar terminales (Transistores)
Aplanado terminales
Cerrado de cubierta plastica y estabilizado pastilla
Medicion electrica final
Medicion electrica final (Manual)
Sellado de transistor (Emblema) sin preparaci3n
Cortador terminales
Sellado (Caracteristicas)

LINEA OPERACION:

Preparar cinta guia con hilo perlon (Musicassettes - Grabar)
Preparar escuadra con fieltro
Armar musicassette
Pegar etiquetas
Armar estuche, colocar cassettes y control
Bobinar y soldar (Bobinas Nova)
Clavar o remachar pernos

Bobinar, estañar y controlar continuidad (Bobina feroreceptores)
Cortar, preparar y armar tubo, remachar terminales
Cementar perno y colocar a base (Bobinas varias)
Armar y soldar Dallum
Medir completo: Medicion completo con instrumentos segun patron, efectuando las mediciones en diversos tipos de bobinas sin ninguna preparación (General)
Bobinar sin preparación de maquinas (Transformadores)
Hornear e impregnar
Eatañar puntas y embalar
Medir A.T.
Medir R y tension
Sellar
Apretar bobina
Cerrar brida
Conectar y soldar cable Remachar tres terminales (Parlantes)
Remachar placa y punzonar
Remachar carcaza
Cementar y pegar cono a campana
Sacar centrador y soldar collilla
Pegar cono a campana
Remachar colector (Afeitadoras)
Prensar y rebabar colector
Clavar eje en nucleo
Inyectar y controlar eje
Bobinar rotor sin preparación de maquina
Clavar conector y enhebrar una espira
Enhebrar dos espiras y soldar tres
Tornear colector (Afeitador)
Medir desbalanceo
Deteccion del desbalanceo
Control electrico final sin reparacion
Armar chasis
Bobinar estator sin preparación de maquina
Soldar alambre, medir continuidad
Colocar y soldar carrete

Armar y soldar llave conjunto
Armar porta cojinete
Armar motor
Colocar y soldar capacitores y llave a motor
Control A.T.
Pegar emblema y colocar expulsor
Armar carcaza
Montar en carcaza
Soldar y controlar visualmente (Extator)
Armar manojos (Combinados amplificadores y sintonizadores AN y FM)
Armar llaves

Clavar pins en placa impresa
Armado parcial de placa impresa o chasis
Soldar placa impresa (inmersión) sin preparación y atención de funcionamiento
Armar placa disipadora
Armar tandem
Armar hilo de dial
Armar pote con escuadra
Armar placa puente
Armar zocalos
Colocar en gabinete
Embalaje
Remachado de eje al soporte (Amperímetros para automotores)
Remachado de chapa de silicio al soporte
Remachado de cuerpo plástico con las patas todo junto al soporte
Carga de iman y ramachado con el cuadrante y la aguja
Remachado de cuerpo completo con el cuadrante, la aguja y el iman
Encapsulado de instrumento
Cierre con aro contra aros y vidrios
Colocado de grampas
Embalaje con control visual final
Soldar burdon con el cuerpo (Medidor de temperatura Otto Deutz 175')
Destapar. soldar terminal
Probar en solvente
Colocar maquina
Soldar biela y volver a probar en solvente
Colocar cuadrante y aguja
Poner en caja
Soldar , cepillar y bulbo (Medidor de temperatura Otto Deutz 175')
Cargar èter
Soldar espina
Cerrar con vidrio y aro
Colocar grampa
Embalar con control visual (final)
Armar ejes (tacómetros)
Colocar volantes con ejes
Colocar bobinas en los volantes y remachar dos contrapesos
Soldar hilos de las bobinas y pegar a los laterales
Colocación de contrapeso
Soldado de espirales
Rebabado de bujies (medidas con calibre)
Montaje de la totalidad de elementos dentro del cuerpo del instrumento
Colocado de cuadrante y aguja
Colocado de aro y vidrio
Colocado de grampas
Embalar con control visual
Armar ejes (Instrumentos temperatura - eléctrico)
Bobinar sin preparación de máquina

Armar bobinas
Soldar
Colocar cuadrante y agujas
Poner dentro del cuerpo el instrumento
Embalar con control visual
Pasado de macho manual automático y colocado de tornillo en la plaqueta
(Reguladores para automotores)
Colocado de platino en lámina
Remachado de lámina con plaqueta
Asentado de platino y su control
Asentado de bimetálico y su control
Pelado puntas alambre asegurándola con platino
Remachado de bimetálico a plaqueta
Colocado de instrumento en cuerpo
Soldado de hilo saliente a masa
Embalar con control visual
Colocado de plomo en cápsula (Armado de bulbos)
Colocado de papel y pastilla en cápsula
Colocado de resorte y goma
Probado de bulbo con dispositivo
Cerrado de bulbo
bobinar carretes (para motor cuatro polos) (Motores eléctricos)
Armado motor cuatro polos (1 operación)
Armado motor cuatro polos (2 operación)
Armado motor cuatro polos (3 operación)
Armado de automáticos(1 operación) (Automáticos)
Armado de automáticos(2 operación)
Armado de automáticos (3 operación)
Armado de automáticos (4 operación)
Armado de automáticos (5 operación)
Armado de automáticos (6 operación)
Armado de automáticos (7 operación)
Armado de automáticos (8 operación)
Remachar cuatro pernos en cuerpo de automático (Automáticos)
Remachar un perno en cuerpo automático
Remachar subconjunto perno y buje en pata comando
Armado cambiador (puesto n 1) Cambiadores
Armado cambiador (puesto n 2)
Armado cambiador (puesto n 3)
Armado cambiador (puesto n 4) Cambiador
Armado cambiador (puesto n 5)
Armado cambiador (puesto n 6)
Armado cambiador (puesto n 7)
Armado cambiador (puesto n 8)
Armado cambiador (puesto n 9)
Armar plaqueta impresa (Plaquetas)
Pintar frente para baffle (imitación madera) con rodillo (pintura)

Pintura frente imitación madera, con rodillo
Lacar frente
Imprimir aplique (planografiado)
Imprimir ornamento (planografiado)
Lavar con solvente y peinar placa frente
Lavar con solvente y peinar baqueta
Embalaje con control visual
Armado pick up (puesto n 1) (Subconjunto cambiadores)
Armado pick up (puesto n 2)
Armado caja amplificadora (puesto n 1) (Caja amplicadora)
Armado caja amplificadora (puesto n 2)
Armado caja amplificadora (puesto n 3)
Armado caja amplificadora (puesto n 4)
Ensamble de caja amplificadora con cambiador (Caja amplificadora)
Embalaje con control visual
Colocación mica (Válvulas)
Pintura y metalizado
Seller ampolla
Soldar amortiguador
Estirar barra de grilla
Cortar barra
Recuperador de bulbos (Tubos TV)
Dispensado decantado y secado
Lacado
Pintado con grafito
Secado pintura grafito aluminizado por alto vacío
Horneado
templado bulbo para eliminar tensiones
Flaschado
Chispeo
Envejecimiento
Limpieza exterior total del tubo
Remachar buje o pernos (Grabadores)
Cableado potenciómetros
Cableado llave
Cortar cable y despuntar con máquina
Armar placa impresa
Soldar inmersión
Colocar en gabinete primero
Colocar en gabinete segundo
Embalar
Armar placa impresa (Eliminador de pilas)
Colocar en caja
Control eléctrico
Rebabado y corte de colada con control visual (inyección de plástico)
Terminación de piezas
enrollado (cales)

Remachar terminales
Recuperación cables
Ensamble gabinete (Pintura)
Follado gabinete
Impresión Silk screen
Retoques finales simples (Control)
Corte de blindajes en fresadora (Terminación)
Balancinero sin colocacion de matrices
Pulidora a tambor
Ayudante operador baño (galvanoplastia)
Granalladora en pequeño, con grannalla de vidrio en piezas chicas
Lapidado (bruñidora)
Agujereadora
Torno revólver sin preparación de máquina
Torno automático sin preparación de máquina
lijador de cinta
Roscadora
Preparador de pintura sin combinación (Pintura)
Operador prensa resina fenólica (Inyección plástica)
Operador plano metálico plástico
Mezclador plastico
Molienda recuperación plástico
Audio aplicado a radio difusión:
Armado y/o armado de circuitos impresos.

categoria operario:

Cortar y embalar
Colocar o secar plaqueta en cinta transportadora o similar
Lavado manual
Desengrase manual
Ayudante guillotina (Mecanizado sobre plástico)
Montaje y/o armado de subconjuntos y/o equipos electrónicos:
Lavado y limpieza de piezas
Fabricación de vidrios:
Embalar (Ampollas)
Sacar de la linea (tubos-plomo)
Ayudante cortador (Rabos)
Embalar (Rabos)
Liemieza y transporte (General)
Fabricación arrancadores:
Embalar (Arrancadores)
Fabricación de lámparas grupo miniatura:
Control visual ampollas
Fabricación de tubos (florescentes)

Lavar tubos (Lavadero)
Transporte de la sección sin indicación (Embalaje)
Fabricación lámparas especiales (s.g.4):
Sellar ampollas
Limpiar lámparas solamente (Esmerilado)
Transporte sin indicación (Linea montaje)

Fabricación de lámparas norma es:
Lavar ampollas (Lavadero)
Colocar ampollas en cadena máquina S.U. automática
Embalaje (Embalaje)
Cerrar cajas
Transporte sin indicaciones

Sección mecánica:
Lavado y desengrasado (Complementación)

Sección carpintería:
Emparejar atrás con escfina gabinete TV (En banco)
Encintar gabinete o subconjunto (Soplete)
Pegar rejill en gabinete de TV (Terminación)
Colocar placas metalizadas, patitas fundas
Encolar y colocar placas atetas
Teñir con nogalina por inmersión (Baffles)
Encolar y clavar (Paneles)
Armar protector (colocar cartón) (Protectores)

Sección armado:
Doblar y cortar resistencias (Sintonizadores TV)
Colocar canales a motor
Doblar puente
Colocar un buje a estator
Colocar un tornillo a estator
Remachar hojalillo a trampa (Sintonizadores TV)
Remachar resorte
Clavar rodillo
Embalar
Doblar o cortar elemento (Televisión)
Colocador spaguete (Yugos)
Envaselinar el molde
Desmoldar
Completar y sellar
Cementar
Cortar sobrante traba
Embalar
Cortar spaguete a mano
Limpiar molde Fly Back

Bobina baja tensión
Soldar casquillos
Cementar
Embalar
Armar hilo del dial (receptores portátiles personales)
Enderezar terminales a trafo
Pegar tira a tándem
Transporte (Válvula)
Etiquetado (Tubos TV)
Cargar terminales (Transistores)

Línea Operación

Cortar tapitas (musicassettes-Grabar)
Sellar musicassettes
Sellar caja y estitbar
Ranurar blindaje (Bobina Nova)
Sellar Blindaje
Armar con un núcleo, dos o tres
Embalar
Sellar fecha (Transformadores)
Embalar
Embalar (Parlantes)
Armar engranajes (Afeitadoras)
Insertar corta patillas
Colocar cabezal
Embalar
Colocar tres alambres (Estator)
Enhebrar
Pegar prespan a escuadra (combinados, amplificadores y sintonizadores de AN y FM)
Armar gomas a ferrite
Pegar botones
Cementar placa ornamento
Pegado de imanes con pasta (Amperímetros para automotores)
Limpieza de imanes con solvente
lavado de aparatos armados con solventes (Amperímetros automotor)
Pintado de remaches cuadrantes, retocado agujas y cuadrante
Probado de portafuquitos
Etiquetado
Embalaje
Etiquetar (Medidor temperatura tipo Otto Deutz 175)
Embalar
Etiquetado (Tacómetro)
Embalar

Pegar imanes (instrumentos temperatura automotor eléctrico)
Armar cuerpo y colocar siliconas
Etiquetado
Embalar sin control visual
Etiquetado (Reguladores para automoto)
Embalar sin control visual
Lavado y secado de cápsulas (Armado de bulbos)
Embalado
Limpieza ampollas (Valvulas)
Colocar número a base
Lavado a bulbos (Tubos TV)
Lavado de cuello de bulbo
Premojado
Ecurrido
Ecurrido de laca
Secado
Cortar cables y desountar a mano (Grabadores)
Pegar emblema (Eliminador pila)
Pegar ornamento en general
Pegar ornamento
Embalar
Rebador y corte de coladas (Inyección de plástico)
Lavado de gabinete (Pintura)
Transportador y limpieza sin indicación

Artículo 4 Clasificación de Rama- Sector Telefonía y Telecomunicaciones:
Se efectua la siguiente:

OFICIAL MULTIPLE:

Operador ajustador máquina fabricación resorte contacto (Siemens o similar), prepara la máquina, cambia matrices (Relevadores)
Construcción reparación y mantenimiento de equipo de fabricación, desarrollo de equipos (Construcción y mantenimiento de equipo)
Probado completo de centrales telefónicas móviles (Construcción y mantenimiento de equipos)
Prueba de control NEHA, prueba eléctrica y de localización de falla de bastidores, en base a planos eléctricos y de montaje y programa, con uso de equipos de prueba
Reparación y prueba de equipos electrónicos discretos e integrados. Semáforos, circuitos controlador de discados, osciladores, teleimpresora electrónica.
Reparación y prueba de fuentes telegráficas, reparación y prueba de todo tipo de centrales, teléfonos y equipos telefónicos. Construcción de equipos a partir del circuito eléctrico (según planos de montaje y soldadura). Modificación de equipos sobre pedidos (sin planos). Interpretación de planos de circuitos eléctricos, cableado y listado de materiales. Construcción eléctrica y electrónica, opera con criterio propio (Fabricaciones especiales)

Ensayo físico (ensayo) (Laboratorio de ensayo de materiales)
Ensayo químico (ensayos) (Laboratorio de ensayo de materiales)
Ensayo eléctrico (ensayo) (Laboratorio de ensayo de materiales)
Ensayo de duración (vida) (Laboratorio de ensayo de materiales)
Construcción mecánica de equipos (Laboratorio de ensayo de materiales)
Puesta y control de funcionamiento, detecta fallas, repara (Tèlex)

OFICIAL:

Soldador arco sumergido (Mecanica)
Soldador oxiacetileno (Mecanica)
Preparador de baños (Galvanoplastia)
Prueba eléctrica y localización de fallas en barras o regletas con programa de prueba y uso de instrumental, efectúa reparaciones menores (trabaja con plano eléctrico y plano mecánico de montaje), con equipos e instrumentos manuales o automáticos (Telefonia y telecomunicaciones. Seguro de calidad)
Prueba eléctrica y de localización de fallas de bastidores tipo EMD en base a planos eléctricos y de montaje y programa, con uso de equipos de prueba (Prueba de bastidores)
Prueba final electromecanica completa (Seguro de calidad) (Telex)
Confección de planos para fabricación de piezas mecánicas especiales, planos de montaje a partir del circuito eléctrico (Fabricaciones especiales)
Ajuste y lubricación de elementos componentes de equipos (RURSM, selectores, etc.) (Fabricaciones especiales)
Reacondicionamiento de centrales completas (Fabricaciones especiales)
Armado y ajuste de mesa operadora GWN o similares (Fabricaciones especiales)
Bancos (carpintero de banco) (Carpinteria)
Plegadora prepara la máquina, efectua distintos plegados (Mecanica)
Pantografista (Mecánica)
Enderezado, estirado, ajustado, limado y esmerilado (con disco) de gabinetes para centrales telefónicas (Chapisteria)
Preparación de pintura con combinación de colores (Pintura)
Tratamientos térmicos completos para matricería (Tratamientos térmicos).

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Balancín: con preparación de dispositivo, uso de calibres y lectura de planos (autónomos) (Mecanica)
Torno revólver, torno automático de producción y fresadora con preparación (Mecanica producción)
Balancinero (autónomo) (se coloca la matriz) (Mecanica)
Colocador de matrices (Mecanica)
Conexiones y sollado de mazo de cables grandes a terminales sobre bastidores NEHA o similar (Trabaja con circuito a planilla de colores (manejo de cables)
Control final t prueba de funcionamiento (teléfono especiales - rapliset Jefe -Secretaría)

Prueba final electromecánica de selectotr (Funcionamiento completo), con circuito de acuerdo al tipo de selector (Armado de selectores - seguro de calidad)

Armado y ajuste: con calibres, sondas (en todos los puestos) (Telex)

Reparación módulos por seguro de calidad (Módulos ESK)

Confección de planillas de cableado para trabajos especiales (prototipos, reformas) (Fabricaciones especiales)

Prueba final, división radial y entre tiras con calibre electromecánico, detecta fallas (armado de bastidores de tiras múltiples)

Combinada (Máquina) (Carpintería)

Tratamientos térmicos de producción: horno eléctrico de remanencia (recocido magnético) (800 enfriamiento lento) (Tratamientos térmicos)

Confección de tableros y planillas de cables (Mazo de cables)

Bobinado a mano para fuentes de alimentación o similares de uno o más devanados en capas, con terminación (aislado, soldado, espaguetado) (Transformadores)

Reserva de línea (para varias líneas) (Armado general)

Reparador fuera de línea, con detención de falla y uso de instrumental (Armado general)

Taponado con rodillo o soplete (Pintura)

Pañolero estoquista lleva control de existencias y solicita reposición de depósitos generales (Depósitos)

Pañolero herramientas: con conocimiento de matrices y herramientas (depósitos)

Terminación manual frente aparato operador en blanco (Chapistería)

Control visual y prueba final (Control de calidad - Transformadores)

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Sierra circular: prepara medida corta de hierro (sierra desplazable con acople) (Corte de materia prima)

Serrucho mecánico con preparación de máquina (Corte de materia prima)

Sierra circular: con preparación de máquina (Corte de materia prima)

Gullotina: prepara la máquina, corta material (Corte de materia prima)

Máquina para eliminar tensiones: prepara la máquina para las distintas piezas, regulándolas de acuerdo a cuatro comparadores, acoplados a la misma (otra máquina sin comparadores, tiene diales) usa calibre, controla plantitud de piezas (Mecánica)

Soldador: con soplete sobre dispositivos, con doble pico, posición de plaza aporta material manualmente (Sección con preparador) (Mecánica)

Enderezado manual sobre dispositivos de bastidores y otras piezas (Chapistería)

Agujereadora y agujereadora múltiple con preparación (Chapistería)

Tareas de inyectado de termoplásticos con agujereados o fresado o quitado de novos (Plástico)

Pulido de piezas inyectadas (Plástico)

Torno revólver con preparación (Mecánica producción)

Torno automático de producción con preparación (Mecánica Producción)

Fresadora con preparación (Mecánica Producción)

Torno revólver, torno de producción y fresadora sin preparación (Mecánica Producción)

Preparador de pintura sin combinación de colores (Pintura)

Control de calidad visual (Pintura)

Cobreado, niquelado, decapado, desengrasado, alcalino, cincado, plateado, cincado cromatizado en bateas con ganchera (Galvanoplastia)

Escuadrado manual de marcos (Mecánica)

Conexión de barras completas (enganchar y soldar a terminales mazos de cables), barras o regletas con circuito indicador o planillas de colores (Mazo de cables)

Control Visual de la barra o regleta conexiónada, trabaja con circuito de conexión (Mazo de cables)

Armado sobre tablero individual de mazos de cables grandes, por indicación por números, color y planilla indicadora (Mazo de cables)

Conexión y soldado de mazo de cables grandes a terminales sobre bastidores EMD o similares) (con planilla de colores) (Mazo de cables)

Montaje de barras o regletas con bastidor (Armado mecánico de bastidores)

Control visual de bastidores: control de conexión y soldadura del mazo de cables grandes (Armado mecánico de bastidores)

Operador Máquina fabricación resortes de contacto (atiende la máquina) (Relevadores)

Bobinado automático con cabezal múltiple, con cuenta vueltas y parada automática (prepara y termina bobinas manualmente) (Relevadores)

Bobinado automático individual (atiende dos máquinas) con cuenta vueltas y parada automática) (termina bobina) (Relevadores)

Ajuste relay, efectúa el ajuste manual de los resortes de contactos con pesas, distancia entre contactos con sondas, trabaja sobre dispositivo y pantalla, en mini relay visualización y accionamiento eléctrico para luz entre contactos (Relevadores)

Control mecánico calidad de ajuste con calibre pasa no pasa, pesas, rechaza y aprueba con criterio propio (Relevadores)

Prueba eléctrica de relay (accionamiento, mantenimiento y tiempo de accionamiento) operación del equipo eléctrico (puente Wheatstone) regulación de relay en puente de tiempo (Relevadores)

Control eléctrico de circuitos (Teléfonos)

Atención de máquina soldadora por ola (Teléfonos)

Ajuste paquete resortes disco (Disco)

Control mecánico de ajuste (Disco)

Control regulación velocidad del disco final (disco)

Prueba final y colocación de capsulas (Teléfonos y tubos)

Control visual con planilla de color (Teléfonos especiales - Rapiset / jefe-secretaria)

Armar y soldar (completo) (Teléfonos especiales- Rapiset/jefe-secretaria)

Soldadura de regleta y botonera (Teléfonos especiales-Rapiset/jefe-secretaria)

Ajuste y control rotor (bobinas con proyector òptico) (Selector EMD)
Control prueba final motor (cuenta pasos) (Selector EMD)
Armado completo y ajuste brazos de contacto (Selector EMD)
Ajuste de paquete de resorte para selectores (Selector EMD)
Ajuste control y centrado columna (Armado selectores)
Montaje paquete de resortes control y ajuste al selector (Armado selectores)
Control parcial y ablande (Armado selectores)
Ajuste brazos de contacto (Mòviles, fijos completo) (Armado selectores)
Control mecànico final con calibre (Armado selectores)
Prearmados (Tarea por tarea) (Tèlex)
Revisión visual (seguro de calidad - tèlex)
Limpieza y carrozado (Tèlex)
Inspección visual (aspecto) final (Control de calidad) (Tèlex)
Formado esterilla (cableado total) (Mòdulos ESK)
Montaje y soldadura de sub conjunto (Mòdulos ESX)
Soldadura de esterillas de mòdulos (Mòdulos ESK)
Cableado y soldado conectores (Mòdulos ESX)
Prueba elèctrica final del mòdulo con máquina a cinta perforada (Mòdulos ESX)
Cableado (Marcos estante)
Soldadura (Marcos estante)
Limpieza y reacondicionamiento de equipos, cambio de componentes (conocimiento de los equipos sobre los que trabaja) (Fabricaciones especiales)
Cableado de mesa operadora (Fabricaciones especiales)
Máquina soldadora continua de paladio sobretira de latòn (máquina automática) (Tiras rejillas y multiples)
Control de seguridad (Control de calidad) (Tiras rejillas y multiples)
Control visual y dimensional de tira múltiples con comparadores (Tiras rejillas y multiples)
Montaje y fijación de tiras múltiples en marcos de bastidores y combinados (soldado de multifilares previa ubicación) (Armado de bastidores de tiras múltiples)
Control final de càpsulas telefònicas, microfònicas y aparatos telefònicos en OVDM o similar (Armado de càpsulas telefònicas)
Prueba electromecànica de alambre con equipo automàtico (Laboratorio de ensayos de materiales)
Ayudante de laboratorio (auxiliar para tarea de laboratorios) (Laboratorio de ensayos de materiales)
Cepilladora (Máquina) (Carpinteria)
Sierra a disco (Carpinteria)
Embalaje de bastidores y elementos sueltos del bastidor (centrales), y para exportación, clavado, sunchado y encolado, colocación de gomas en soporte (Emblaje)
Emblaje y control, marcado para exportación (Expedición)
Emblaje y control, marcado (mercado interno) (Expedición)
Plegadora sin preparaciòn de máquina (Mecànica)
Armado de barras o regletas (con planilla indicadora o plano) (Armado de

barras)

Prearmado de sub conjuntos de bastidores (con planilla indicadora o plano)
(Armado mecánico de bastidores)

Atender máquina pre-dobladora de resortes (con regulación de máquina y control) (Relevadores)

Atender máquina automática de fabricación de contactos (Relevadores)

Bobinado manual en capas: guía manualmente el alambre, controla número de vuelta, parada manual (Termina bobina) (bobinado)

Armado de transformadores (llenado con chapas, cuñas y terminación)
(Transformadores)

Repaso de soldadura de circuitos impresos (circuitos impresos telefonía)

Ajuste mecánico (Timbre)

Ajuste electro acústico (Tiembre)

Ajuste (Llaves telefónicas, pulsadores, conjuntors (Jack) y sus respectivas regletas)

Control mecánico y eléctrico (Fusibles resoldables)

Ajuste mecánico (Contador de comunicaciones)

Control de ajuste mecánico (Control de comunicaciones)

Control de regletas dobles (tipo cincuenta undiades) (Regletas para fusibles resoldables)

Ajuste (Regletas para fusibles resoldables)

Control de ajuste (Control de calidad) (Regletas para fusibles resoldables)

Control electromecánico (Seguro de calidad) (Regletas para fusibles resoldables)

Control de marco de estante (Control final ESX)

Control de conector de estante (Control final ESK)

Control de cables de conectores (Control final ESX)

Control módulos (Control final ESX)

Control de sub conjuntos (Control final ESX)

Control de cableado de esterillas (Control final ESX)

Control de marco de señalización (Control final ESX)

NOTA: Todas estas tareas con uso de planos mecánicos y circuitos eléctricos.

Balancinero: para cortar tiras de pertinax con horno (estampado)

Balancin automático (Estampado)

Balancin de 100 Tn (Estampado)

Prensa de fricción (estampado)

Balancin con acople (avance automático tipo festo o similar con enhebrado de material) (Estampado)

Balancin con matrices universales con varios topes (Estampado)

Abastecer la línea sin indicaciones (Armados en general)

Reserva de línea (Armados en general)

Reparador en línea sin detectar fallas (Armados en general)

Sopleteado de pintura en cabina (Pintura)

Desengrasar, decapar y desoxidar (con polipasto) (Galvanoplastia)

Cobreado, niquelado, cincado, plateado, cincado cromatizado, en tambor o campana con control de tiempo de tratamiento (Galvanoplastia)

Conductor, zorra elèctrica con o sin elevador (Transporte interno)
Recepciòn y despacho de piezas y partes componentes en depòsitos (Depòsitos)
Despachante de herramientas (Depòsitos)
Pintar con Planograf (Pintura)

OPERARIO CALIFICADO:

Serrucho mecànico: Corta perfiles de hierro (corte de materia prima)
Sierra circular: prepara medida, corta pertinax, calienta material, atiende horno calentamiento de material (corte de materia prima)
Soldador a punto: sin preparaciòn de máquina (chapisterìa)
Amoladora (chapisterìa)
Agujereadora y agujereadora múltiple, sin preparaciòn (chapisterìa)
Inyectora: inyectado de piezas y quitado de pico colada (plàstico)
Torno a revòlver, sin preparaciòn (mecànica-producciòn)
Torno automático de producciòn, sin preparaciòn (mecànica-producciòn)
Fresadora, sin preparaciòn (mecànico-producciòn)
Torno frontal (chico dos cabezalez) de producciòn, varias herramientas, sin preparaciòn (mecànica-producciòn)
Agujereadora de producciòn (mecànica-producciòn)

NOTA: En todas estas operaciones se usan elementos de mediciòn.

Roscado en roscadora horizontal doble (mecànica-producciòn)
Roscadora múltiple automática (mecànica-producciòn)
Pulido a tambor (galvanoplastia)
Roto-finish (galvanoplastia)
Máquina roedora (mecànica)
Balancin manual (mecànica)
Conexionado de barras completas (enganchar y soldar a terminales mazos de cables) barra o regletas con circuito indicador o planilla de colores, en linea (mazos de cables)
Conexionado de selectores (enganchar y soldar cable plano a terminales de selector) con planilla circuito (mazos de cables)
Formado de cables multifilares: sobre tableros y con planilla indicado (prearmado de sub conjuntos de bastidores)
Desailado por resistencia de terminales de cables multifilares (prearmado de sub conjuntos de bastidores)
Estañado de extremos de cables multifilares por inmersiòn (prearmado de sub conjunto de bastidores)
Desaislar con máquina (prearmado de sub conjunto de bastidores)
Remachado de contactos en resorte de contacto (en prensista) (Relevadores)
Armado de paquetes de resortes de contacto: en prensa neumàtica o manual, acomoda ordenadamente las distintas piezas en dispositivo de prensa, con màscara guía, cierra, prensa paquete atornikka con neumàtico, des-

prensa, saca de dispositivo (en otro caso no atornilla, remacha en prensa con remaches tubulares) (Relevadores)

Estañado manual de paquetes de resortes por inmersión (atiende la cuba, decapa, estaña, golpea para que caiga estaño sobrante) (Relevadores)

Terminación bobinas, coloca rótulo y envoltura (Relevadores)

Montaje armadura con componentes sobre dispositivo, atornilla (Relevadores)

Alineado armadura con bobina, sobre dispositivo con indicador visual (Relevadores)

Montaje armadura, con colocación de componentes sobre armadura (Relevadores)

Armado de circuitos impresos (Teléfonos)

Prearmado (Discos)

Armado (tarea por tarea) (Discos)

Armado teléfono (tarea por tarea) (teléfonos y tubos)

Prearmado motor (tarea por tarea (Selector M.D.)

Prearmado brazo contacto sobre soporte (tarea por tarea) (Selector M.D.)

Armado (tarea por tarea) (armado de selectores)

Soldadura cable (Armado de selectores)

Embalaje (armado de selectores)

Desaislado (Módulo ESX)

Montaje de módulo (Módulo ESX)

Desaislado (Marco estante)

Estampadora automática de tira rejilla (Acoplada desengrasadora automática)

Cortadora (automática 1er. plegado en prensa hidráulica) (Tiras rejillas y múltiples)

Segundo plegado (Prensa hidráulica) (tiras rejillas y multiples)

Montaje manual placas aislantes (Pertinax) (tiras rejillas y multiples)

Perforado e insertar topes ebonita (prensa hidráulica) (Tiras rejillas y múltiples)

Reparación, colocación y fresa de topes ebonita faltantes (prensa manual) (Tiras rejillas y múltiples)

Sierra circular múltiple y prensa de corte partes de placa aisladora (pertinax) (Tiras rejilla y multiple)

Armado de peines para bancos de selectores (Montaje de peines y platos, clavado de perno guía) en prensa manual, tarea por tarea (Prearmado)

Montaje de bobinas (Armado de cápsulas telefónicas)

Montaje de piezas de asiento (Armado de cápsulas telefónicas)

Montaje en máquina automática (pegado) de gasa de seda en cápsula microfónica (Armado de cápsulas telefónicas)

Montaje de electrodo en membrana y ésta en pieza de asiento, en máquina de accionamiento manual (Armado de cápsulas telefónicas)

Colocar electrodo de carbón (Armado de cápsulas telefónicas)

Ajuste de oro y electrodo de carbón (Prensa manual) (Armado de cápsulas telefónicas)

Colocación de tapa, cerrado de cápsula (Armado de cápsulas telefónicas)

Llenado de cápsula con granalla de carbón en máquina llenadora (Armado de cápsulas telefónicas)

Armado de tapòn de cierre y cerrado en prensa manual de la càpsula
(Armado de càpsulas telefònicas)

Sellado en dispositivo manual de la càpsula (Armado de càpsulas telefònicas)

Colgado de piezas en gancheras (Galvanoplastia)

Armado sobre tablero de mazos de cables chicos con indicaciòn por numero, color y planilla indicadora (Mazos de cables)

Armado de barras o regletas con muestra fisica (Armado de barras)

Conexionado de barras (enganchar y soldar a terminales mazos de cables, barras o regletas, con circuito indicador o planilla de colores puesto por puesto o fraccionado en linea (Armado de barars)

Prearmado de sub conjuntos de bastidores (con muestra) (armado mecànico de bastidores)

Bobinado automàtico individual (atienda una máquina) con cuenta vuelta y parada automàtica (termina bobina) (Bobinador)

Bobinado manual libre (Llenado) guìa manualmente el alambre, controla número de vueltas (parada manual) (termina bobina) (Bobinado)

Repaso de soldadura con tratamiento de pintura antisoldante (Circuitos Impresos de telefonìa)

Ajuste apertura y cierre de conmutador en circuitos impresos (Circuito Impreso de telefonìa)

Prearmados (Tarea por tarea) (Tiembre)

Armado (Tarea por tarea) (Timbre)

Medir y cortar (Cables para telèfonos)

Desvainar (Cables para telèfonas)

Desaislar (Cables para telèfonos)

Colocar terminales con prensita o con máquina automàtica (Cables para telèfonos)

Estañar extremos de cables (Cables para telèfono)

Armado y remachado de botones (Botones y botoneras)

Regular peso de resortes (Botones y botoneras)

Armar botonera: unir cinco o seis botones (Botones y botoneras)

Armado (Tarea por tarea) (Llaves telefònicas, pulsadores (Jack) y sus respectivas regletas)

Armado (Fusibles resoldables)

Bobinado (Fusibles resoldables)

Soldado (Fusibles resoldables)

Encapsulado (Fuentes resoldables)

Seleccionado (Fuentes resoldables)

Armado (Contador de comunicàciones)

Armado de carbones (regletas para fusibles resoldables)

Armado de regletas simples (Regletas para fusibles resoldables)

Armado (Tarea por tarea) (Regletas, distribuidores y zòcalos)

Estañado de terminales (Regletas, distribuidores y zòcalos)

Inyectado de topes en resortes de contacto (Plàstico)

Balanciero en general sin preparaciòn(Estampado)

Abastecer la línea con indicaciones (Armados en general)

Desengrasar y aceitar piezas por inmersión en canasta (Galvanoplastia)
Transporte de materiales con carro manual sin indicaciones (Transporte interno)
Terminación de bobinas : soldar extremo bobinas a terminal con soldador fijo o por inmersión (Bobinado)
Armado de paquetes de resortes con armadura y bobina sobre dispositivo con atornillador neumatica (control visual de alineación) (Armado de Relevadores)
Embalaje (Teléfonos y tubos)
Colocar placa circuito y soldar (Teléfonos especiales, Rapiset - Jefe - Secretaria)
Acodar cable, montar disco, caja, tubo y cerrar (Teléfono especiales - Rapiset-Jefe-Secretaria)

OPERARIO:

Lavar piezas (Galvanoplastia)
Transporte de materiales con carro manual, con indicaciones (Transporte interno)

EMPLEADOS:

PERSONAL TECNICO GRUPO B CUARTA CATEGORIA: Control volante área (Mecánica Producción)

Capítulo 9

RAMA: EMPLEADOS DE LA INDUSTRIA METALURGICA

Artículo 1 - Ambito de aplicación: Las disposiciones de la presente Rama, son de aplicación obligatoria a todo el personal empleado (mensualizado), dependiente de empleadores que desarrollen actividades comprendidas en la Industria Metalurgica, conforme a lo señalado en el título Y, Artículo 4 de la presente Convención Colectiva de trabajo y estén no estén expresamente clasificados sus tareas y/o denominado sus puestos de trabajo y/o asignadas específicamente sus Categorías y/o grupos, conforme a lo que surge de los Artículos siguientes

Artículo 2 -- Grupos y Categorías: Reconócese los grupos y categorías que a continuación se indican:

GRUPO "A": PERSONAL ADMINISTRATIVO

Categorías:

-4 (categoría)

- 3 (categoria)
- 2 (categoria)
- 1 (categoria)

GRUPO "B": PERSONAL TECNICO

Categoria:

- 6 (categoria)
- 5 (categoria)
- 4 (categoria)
- 3 (categoria)
- 2 (categoria)
- 1 (categoria)

GRUPO "C": PERSONAL AUXILIAR

Categoria:

- 3 (categoria)
- 2 (categoria)
- 1 (categoria)

Artículo 3 -Clasificación de tareas: Se efectúa la siguiente

Inciso 1 : Grupo "a": Personal Administrativo

4 CATEGORIA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados que realizan tareas de responsabilidad y que tiene conocimiento de los trabajos que se efectúan dentro de la oficina y/o especialidad, y están capacitados para supervisar los trabajos del personal de categoría inferior, siendo responsables ante sus superiores del trabajo realizado, pudiendo tener o no tener personal a su cargo. Revisten en esta categoría:

ANALISTA DE COSTO O DE PRESUPUESTO: Es aquel empleado/a encargado de la emisión de información de "costos de producción" y su respectivo análisis relacionado con : mano de obra directa, gastos de fabricación, materiales de consumo, energía, combustible, etc.; basado en premisas de "costos preventivos" y/o "presupuestarios" utilizado para ello criterio iniciativa propia y la responsabilidad de la conexión con otras áreas de la Empresa. Confeccionar, además la planilla de "costos consultivos" y/o "costos fijos".

ANALISTA DE CUENTA: (de clientes y/o proveedores): Es aquel empleado/a que verifica el cumplimiento de las condiciones generales y particulares pactadas en las operaciones de compra o venta (pago, financiación, descuentos, recargos, penalidades por incumplimiento, etc.), controla la corrección de los documentos y comprobantes emitidos en relación con dichas operaciones y la fidelidad de su registro contable realizando los ajustes pertinentes; determina composición y antigüedad de los saldos de las cuentas y concilia los mismos con los correspondientes clientes y/o proveedores. Además se ocupa del reclamo y seguimiento

de los saldos que resultaren deudores hasta conseguir su cancelación y de liberar los saldos que resultaren acreedores para su devolución o utilización en operaciones futuras. Deberá asimismo llevar las anotaciones extracontables que correspondan a efectos de suministrar a sus superiores la información que pudiera ser requerida en relación con el desenvolvimiento de dichas cuentas y también mantendrá los contactos directos o epistolares necesarios para el logro de los fines anteriormente expuestos.

ANALISTA DE FINANZAS: Es aquel empleado/a que de acuerdo a normas generales de la Empresa efectúa, por iniciativa propia, ante las distintas instituciones financieras la gestión, preparación y control de todas las operaciones de crédito. Además es responsable por todas las registraciones necesarias.

ANALISTA DE IMPORTACION E EXPORTACION: Es aquel empleado/a encargado del control y tareas inherentes a permisos previos y embarques, solicitudes de cambios, mercaderías en tránsito y todo lo concerniente a derechos de aduana, dominado a fondo toda la legislación atinente a este tema.

ANALISTA DE MANO DE OBRA: Es aquel empleado que con conocimientos técnicos y prácticos, basado en métodos, tiempos y evaluación, es responsable de elaborar los informes de eficiencia y/o gestión de mano de obra de producción y/o servicio con imputación primaria a costos.

ANALISTA DE PRESUPUESTO E INFORMACION FINANCIERA: Es aquel empleado/a que bajo su responsabilidad y por iniciativa propia se encarga del seguimiento de los presupuestos asignados a cada área a los fines de determinar su evolución. Debe efectuar el análisis diario y mensual de los desvíos de los mismos, como así también la actualización de estadísticas requeridas. Efectúa el análisis de las cifras del comité de pagos, lleva el control de pagos a proveedores generales. Realiza la confección de los presupuestos y de las planillas del desarrollo de los mismos, encargándose del análisis de las cobranzas, efectivo y documentos, evaluando la evolución de créditos y costos de dichos ítems. Mantiene el seguimiento y análisis de los créditos bancarios, revisión de los estados de cuentas bancarias y retribuciones bancarias.

ANALISTA DE SEGUROS: Es aquel empleado/a responsable por el análisis, encuadramiento y control de: a) los distintos tipos de seguros a contratar (Por ejemplo: Incendio y adicionales, Riesgos varios, automotores, Pólizas flotantes, etc.). b) los montos de capitales a contratar y sus ajustes periódicos. c) las denuncias por los siniestros ocurridos, su evaluación y tramitación.

AUXILIAR CONTABLE: Es aquel empleado/a que ejecuta los asientos contables de la empresa y efectúa los análisis y conciliaciones de las cuentas modificadas o no, tales como los de gastos generales, gastos de venta, costos de fabricación, etc.

AUXILIAR DE PERSONAL DE PRIMERA: Es el empleado/a responsable, en una

planta industrial, de procesar toda la información necesaria para la confección del legajo personal y la liquidación de los sueldos y jornales. Es además responsable de controlar el ausentismo y el incumplimiento de horarios e impuntualidades.

Debe además cumplir el proceso de inducción a personal nuevo, instruyéndolo sobre normas, modalidades o reglamento. Debe además procesar la información sobre horas inactivas para determinar costo real en la finalización del producto.

CAJERO: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la caja del establecimiento realizando los pagos y/o cobranzas generales, de acuerdo a las modalidades de la empresa, llevando las planillas con el movimiento producido diaria y/o mensualmente.

COBRADOR: Es aquel empleado/a responsable de la gestión de la cobranza de la empresa, preparando de por sí los cobros a efectuar teniendo a su cargo la adjudicación y liquidación de los documentos de acuerdo con los plazos y formas de pago que convenga, pudiendo realizar todas las tareas complementarias.

COMPRADOR Y/O ADJUDICADOR: Es aquel empleado/a que con criterio propio efectúa las compras en el mercado nacional de acuerdo a los pedidos recibidos de las distintas secciones de la empresa. Conoce las calidades de los productos suministrados por los distintos proveedores y está capacitado para proponer sucedáneos y/o alternativas. Efectúa el análisis de las ofertas de precios y en base al resultado de dicho estudio y por iniciativa adjudica las compras. Realiza consultas de precios, seguimientos de pedidos y actualiza registro de proveedores.

CONTROLADOR DE VALORES: Es aquel empleado/a que prepara los cheques, confeccionando notas de contabilidad. Controla fecha, firma y endosos de los cheques que se depositan en los bancos y endosa los mismos. Separar los cheques por "clearing" de las localidades que correspondan, efectúa seguimientos de las acreditaciones. Lleva fichas de valores al cobro que van a depósito (débito y crédito). Finalizadas las tareas de confeccionar las boletas respectivas de depósito se confeccionan las planillas de posición de bancos por orden de "clearing". Acompaña con todos los valores que van a (en bolsas) los empleados del banco hasta el camión blindado. Se encarga de poner las comisiones bancarias en las planillas de posición de bancos que envía el banco (boletas de depósito conformadas) y confecciona las notas de contabilidad respectiva. Confecciona notas de contabilidad por los créditos de valores al cobro y débito efectuados por los bancos. Lleva cuenta recaudadora (créditos) y notas de contabilidad. Esta calificación es válida únicamente para el empleado/a que esté afectado en forma exclusiva a la realización de esta tarea.

CONTROL DE CREDITO: Es aquel empleado/a que con su firma y bajo su responsabilidad está autorizado para conceder, negar o renovar el acuerdo de los créditos comerciales del establecimiento.

CONTROL DE PRODUCCIÓN DE ACERIA: es aquel empleado/a responsable

de discriminar en planillas las coladas obtenidas, como así también todos los materiales utilizados en la misma. Coloca las cantidades obtenidas en cada colada saca el promedio de peso por gamella utilizada en cada colada, asienta los informes de coladas diarias, las pesadas exactas que se traen de la playa de lingotes y la cantidad de lingotes. Vuelca la producción diaria de los materiales utilizados en las coladas en planillas especiales para tal efecto. Realiza los informes mensuales sobre tratamientos térmicos de cuchara, de fumistería y varios. Utilizando criterio propio determina los materiales que serán usados en la fabricación de acero, confeccionando los vales-resúmenes correspondientes. Vuelca los materiales obtenidos por colada, por calidad y grupo de costos en planillas sumándolas luego en forma parcial. Detalla en planilla de consumo todos los rubros, ya sean de chatarra, discriminados parcialmente, como así también las de aleaciones varias y cargas metálicas, sumándolos día por día sobre parciales y asentando la producción buena que se obtiene que de obtiene diariamente y el scraps final.

CONTROL DE STOCK: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el control de entrada y salidas de materiales y/o materiales primas y/o productos elaborados o semielaborados que sean necesarios para la producción y/o mantenimiento de la empresa, debiendo realizar las anotaciones en las fichas correspondientes (valos de salida, remitos de entrada, control de factura, etc.), debiendo llevar el control de entradas y salidas con o sin valores. Obtiene los saldos mensuales y anuales de los renglones a su cargo y es responsable de mantener el nivel de stock entre los niveles mínimos y máximos previstos.

CONTROL DE TRAFICO IMPORTACION Y/O EXPORTACION: Es aquel empleado/a que bajo su responsabilidad y por iniciativa propia efectúa el control de las facturas provenientes de flota fluvial, estibajos transportes terrestres y ferroviarios. Es el encargado directo de realizar la contratación de bobegs personal portuario, transportes y facilidades para las distintas cargas, descargas y traslados. Debe, además, encargarse del control de la mercadería existente en playa.

CORRESPONSAL: Es aquel empleado/a encargado de confeccionar con redacción propia todo tipo de correspondencia, escritos y documentación del establecimiento. Por ejemplo, corresponsal de ventas, de cobranzas, de créditos. etc.

DESPACHANTE EXTERNO O DE CLIENTES: Es aquel empleado/a responsable del control de recepción y de la expedición de materiales elaborados a clientes. Confecciona remitos y facturas, cartas de portes, avisos de lista de mercaderías, cartas de información para retirar pedidos, remitos y despachos de material entregado, además de las notas de créditos a clientes por devoluciones y toda otra documentación complementaria. Verifica precios y cantidad de material entregado a clientes. Debe llevar el archivo de las órdenes de carga, pedidos de mercaderías y órdenes de clientes.

ENFERMERO: Es aquel empleado/a que con título habilitante está a cargo de primeros auxilios y enfermería

IMPUTADOR CONTABLE: Es aquel empleado/a que previo análisis de los comprobantes, determina su afectación contable conforme al plan de cuentas, asignando al mismo tiempo los códigos respectivos e implementando esta tarea acorde con los sistemas mecanizados de la empresa.

LIQUIDADOR DE FACTURAS DE PROVEEDORES: Es aquel empleado/a responsable de la registración de las materias primas recibidas por proveedor, calidad y orden de compra. Efectúa provisiones por los cargos pendientes de liquidación. Controla y realiza los ajustes finales a los proveedores de acuerdo a las especificaciones contractuales. Controla las retribuciones efectuadas en garantías y devolución de las mismas, conjuntamente con los ajustes por análisis. Confecciona planillas resumen con los ingresos mensuales de materias primas indicando material, cantidad, valor, flete, costo promedio por unidad, por cantidad y distribuida por el sector que utiliza las mismas, liquida y contabiliza las facturas de los proveedores de acuerdo a las recepciones.

LIQUIDADOS DE IMPUESTOS: Es aquel empleado/a que analiza la vida útil fijada por departamento Ingeniería a los bienes que se irán incorporando al activo con relación a las disposiciones legales. Analiza el patrimonio de la empresa adaptado a las exigencias impositivas. Recepciona y analiza las informaciones periódicas realizadas, a fin de determinar los ingresos brutos para el cálculo de impuestos a las ventas. Analiza la inversión y gastos de la empresa en correlación con las disposiciones impositivas vigentes, análisis de los sistemas de evaluación utilizados con los productos elaborados, semielaborados y demás bienes de cambio, realizando las proposiciones que sean necesarias para su adaptación a las exigencias impositivas. Confecciona declaraciones juradas, balances impositivos, y demás informaciones a remitir a las organizaciones tales competentes en la materia. Prepara toda clase de consultas a los organismos citados, en todo lo atinente a problemas impositivos.

LIQUIDADOR DE SUELDOS Y JORNALES: Es el empleado/a que realiza en forma efectiva todas las tareas relativas a la liquidación de sueldos y jornales y retenciones legales y sindicales pertinentes como ser: anotaciones en los libros de sueldos y jornales liquidaciones de sueldos y jornales, retenciones y cálculo de aportes legales y/o convencionales, cálculo de aguinaldos, vacaciones, premios y demás remuneraciones periódicas y/o diferidas, etc. Lleva asimismo las planillas y estadísticas de servicios prestados.

OPERADOR DE MAQUINAS DE CONTABILIDAD: Es aquel empleado/a que conoce y tiene a su cargo el manejo de distintas máquinas del equipo Poers, Hollerith, Burrough, Schismatic NCR 3.000 o similares (clasificadora tabuladora, multiplicadora, intercaladora, etc.).

OPERADOR TELETIPISTA: Es aquel empleado/a que se encarga de la recepción y transmisión de mensajes en máquinas teleimpresoras del tipo Siemens, Olivetti, o similares, debiendo tener conocimiento de idiomas extranjeros que le permitan recibir los "telex" y traducirlos al castellano y viceversa, y una velo-

cidad dactilogràfica de cincuenta (50) palabras por minuto. Se encarga de operar en comunicaciones internacionales. Encaminar por la vía más conveniente, tanto eficiente como económica el mensaje a transmitir. Chequear el tiempo que dura una transmisión para su posterior verificación en facturas. Proporcionar asistencia técnica elemental a todos los equipos de la sala de comunicaciones requiriendo la presencia del técnico ante cualquier falla. Intervenir cuando existen problemas en líneas telegráficas: procede a dar intervención al personal técnico de mantenimiento realizando con éste las búsquedas de fallas técnicas, efectuando las pruebas correspondientes, medición de corrientes en las pases telegráficos, apertura o corto circuito de líneas. Debiendo construir la presente su tarea principal.

PROGRAMADOR DE STOCK Y EXISTENCIAS: Es aquel empleado/a responsable de la provisión de materiales para la fabricación. Para ello deberá mantener un control de stock permanente. Empleando su criterio y conocimiento debe proponer sucedáneos o alternativas si así lo considera, a fin de no aumentar el stock. Es responsable de mantener dicho stock dentro de los niveles máximos y/o mínimos óptimos. En caso necesario emitirá las correspondientes órdenes de compra e informará al sector de programación sobre las fechas de entrega, con el fin de controlar su cumplimiento.

RECIBIDOR DE MERCADERIAS ADQUIRIDAS: Es aquel empleado/a que en el establecimiento tiene a su cargo la recepción con control de calidad y cantidad de los materiales adquiridos en el exterior de la fábrica como ser: materias primas, mercaderías, maquinarias, etc., de los que debe tener amplios conocimientos. Es asimismo el encargado responsable de la posterior distribución de los renglones antedichos debiendo tener obreros ayudantes para cumplir con su cometido.

RESPONSABLE DE CUENTAS A PAGAR: Es el responsable de verificar que las facturas de proveedores se encuentren en condiciones de ser abonadas, debiendo responsabilizarse por toda la tramitación que va desde el remito de recepción hasta la imputación de los débitos y créditos correspondientes al proceso administrativo y su posterior enlace con la contabilidad general y/o industrial por las fechas de vencimiento o calendarios de pago. Asimismo es responsable de la información y/o gestión ante proveedores por rechazos y/o reintegros. Debe además controlar los materiales entregados en préstamo a los distintos proveedores, manteniendo sus saldos contables debidamente regularizados.

RESPONSABLE CUENTA ELABORACION - DESPACHANTE MATERIAL A PROVEEDOR: Es aquel empleado/a responsable de enviar a proveedores el material necesario para que se le hagan los trabajos o modificaciones programadas. En consecuencia debe controlar el material que despacha y su recepción en término, una vez procesado por el proveedor, debe, llegado el caso, reemplazar con criterio propio, el material pedido por otro de similares características. Es responsable de activar la recepción del material, procesado por la Empresa, que necesite así como de activar al proveedor para lograr la entrega del material

ya procesado en término

TELEFONISTA DE CONMUTADOR: Es aquel empleado/a a cargo de un conmutador manual o a magneto con por lo menos 20 líneas internas y tres externas.

TRADUCTOR: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la traducción de correspondencia, documentos y publicaciones.

3 CATEGORIA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados que realizan tareas de responsabilidad y que tiene conocimiento de los trabajos que se efectúan dentro de las oficinas y/o especialidad; y están capacitados para supervisar los trabajos del personal de categoría inferior, siendo responsables ante sus superiores del trabajo realizado. Revisten en estas Categorías:

ANALISTA DE REPOSICION Y DE STOCK: Es aquel empleado/a responsable de recopilar todos los elementos o informaciones tendientes a contabilizar stock en base a fichas Kardex o sistema de codificación y determina los puntos de reposición bajo el análisis de consumo y en relación a la recepción general de materiales.

AUXILIAR ADMINISTRATIVO DE CONSULTORIO MEDICO: Es aquel empleado/a encargado de efectuar todas las tareas administrativas inherentes al servicio médico. Realiza la recepción de pacientes. Entrega las historias clínicas de los mismos a los correspondientes consultorios para su consulta médica. Confecciona las nuevas altas, archivándolas en sus correspondientes carpetas clínicas.

Conserva los archivos por número de matrícula las historias clínicas de todo el personal. Controla el pedido de médico, registrándolos y seca las correspondientes historias clínicas, para entregárselas a los médicos de control a domicilio.

Se encarga de pasar dactilográficamente todos los trabajos concernientes a dicho servicio.

AUXILIAR ADMINISTRATIVO DE MANO DE OBRA: Es el empleado-a responsable que controla y verifica información del centro de procesamiento y/o costo. Controla y registra variaciones (altas, bajas, transferencias, rotación, traslados, etc.) del potencial laboral de la empresa en horas y personas confeccionando además la estadística de la mano de obra utilizada y resume datos primarios para cálculos de eficiencia y/o gestión, como así también registra y controla los check-up de sanidad que determina la legislación o las normas internas de la empresa.

AUXILIAR CONTROL DE CREDITO: Es aquel empleado/a que realiza las siguientes tareas: control de créditos, ficheros acordados, morosos y a renovarse, pedidos de informes, etc.

AUXILIAR DE CAJA: Es aquel empleado/a que con amplios conocimientos de las tareas de la Caja, reemplaza al Cajero indefectiblemente con todas sus obli-

gaciones, durante sus ausencias parciales o temporarias.

AUXILIAR DE CAJA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la caja auxiliar del establecimiento, que realiza los pagos y/o cobranzas y efectúa las registraciones de acuerdo a las modalidades de cada empresa.

BALANCEO PRINCIPAL: Es aquel empleado/a que teniendo conocimiento teórico práctico sobre el manejo de básculas para la pesada de camiones, controla el peso de todos los materiales, materias primas, maquinarias, productos elaborados, semielaborados que egresen o ingresen del establecimiento, calcula en base a los datos obtenidos de las básculas el peso neto de cada uno de los rubros pesados. Lleva la planilla de acarreo interno, calculando los importes devengados por tales conceptos. Controla mediante la confección de planillas, el material ingresado y retirado por cuenta de terceros. Es responsable del eficiente funcionamiento de la báscula.

CONTROL DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado/a que mediante observación directa durante el periodo del proceso de fabricación y bajo su responsabilidad obtiene el control exacto de la cantidad del material producido, debiendo anotar el número de piezas, correctamente elaboradas como así las de rechazo, utilizando para ello los instrumentos de control determinados por la empresa. Debe determinar el tiempo de máquina realmente utilizado. Colabora con la jefatura de sección en el análisis del tiempo de los trabajos de proceso de fabricación. Establece mediante los tiempos observados y registrados el premio a la producción individual y/o colectivo del personal obrero.

COORDINADOR DE RECLAMOS: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo recibir y coordinar los reclamos para las reparaciones de equipos, heladeras, personal obrero que corresponda, de acuerdo a su criterio y responsabilidad.

CUENTA CORRENTISTA: Es aquel empleado/a que contabiliza las facturas, notas de créditos, notas de débito, recibos y/o pagos tanto de los clientes como de los proveedores y además controla saldos.

DACTILOGRAFO: Es aquel empleado/a que realiza con corrección y con un mínimo de cincuenta (50) palabras por minuto, la confección de documentos comerciales, planillas, notas, cuadros, estadísticas, debiendo confeccionar cartas con redacción propia.

DISTRIBUIDOR DE TRABAJO: Es aquel empleado/a que cumpliendo correctamente los requisitos exigidos para el distribuidor de trabajo de la categoría inferior cuando la supervisión y organización de los trabajos lo requiere, colabora con el Encargado de producción con el contralor de los trabajos que realizan dentro del departamento de la superintendencia.

FACTURISTA: Es aquel empleado/a responsable de confeccionar todas las facturas de la Empresa en base a la documentación y normas internas referente

a calidad, cantidad, precio, fletes, condiciones de pago, etc.

INFORMANTE COMERCIAL: Es aquel empleado/a que por sí obtiene informes, capital, stock y concepto personal de clientes o futuros clientes, analizando contratos, títulos, etc., en base a lo cual son otorgados, negados o renovados los créditos comerciales solicitados al Establecimiento.

RECEPTOR O DESPACHANTE INTERNO: Es aquel empleado/a que realiza el control de entrada o salida de materiales y/o herramientas de stock y de fabricación correspondiente. Debe, asimismo, clasificar y distribuir el material que se recibe y despacha, como así también efectuar balances de saldo periódicos de los renglones antedichos.

TELEFONISTA DE CONMUTADOR: Es aquel empleado/a a cargo de un conmutador manual o a magneto de por lo menos 10 líneas internas y dos externas y hasta 19 líneas internas o conmutador automático.

2 CATEGORIA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as que bajo la supervisión superior realizan en forma correcta tareas que requieran conocimiento de oficina, tales como:

APUTADOR DE TALLER DE SEGUNDA: Es aquel empleado que lleva el control del trabajo realizado en cantidad, tiempo, etc., por cada obrero o grupo, inicia las boletas de producción, actuando de acuerdo con los datos suministrados por los capataces o por los propios obreros. Si las necesidades del trabajo lo requieren debe cooperar en el control administrativo del taller.

AUXILIAR DE RECEPCION DE MATERIALES: Es aquel empleado/a encargado de registrar los remitos de los proveedores. En función de ellos, confecciona los formularios de entrada y/o importación de materiales, efectuando además los resúmenes necesarios, que envía a los centros respectivos. Registra los materiales y/o envases entregados en préstamo y/o sus devoluciones.

CAJA CHICA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo atender y llevar las anotaciones correspondientes a pagos y/o adelantos; debiendo rendir cuenta a la caja auxiliar y/o principal.

CONTROL INTERNO: Es aquel empleado/a que lleva las tarjetas del personal con las horas trabajadas, redacta el parte diario (asistencias, llegadas tarde, enfermedad, etc, paga vales al personal de obras y/o establecimiento, etc.

EMPLEADO DE EXPEDICION: Es aquel empleado/a que colabora con el Despachante externo, pudiendo confeccionar remitos, cartas de porte, envío de listas de mercaderías, cartas de información para retirar pedidos y se encarga del archivo de toda la papelería inherente al sector.

OPERADOR DE MAQUINAS REPRODUCTORAS DE SEGUNDA: Es aquel em-

pleado/a encargado de sacar copias de planos , croquis, documentos, etc. en máquinas reproductoras de sencilla complejidad técnica.

1 CATEGORIA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as que realizan tareas que requieren conocimientos elementales de los trabajos de oficina y que están supervisados por un empleado de categoría superior. Revistan en esta categoría:

ANOTADORES DE LIBROS Y TARJETAS DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado do/a que transcribe en libros las anotaciones de planillas, tarjetas, vales, etc., y anota en tarjetas la cantidad de producción de los obreros sin control de calidad.

RECAUDADOR DE LIBROS Y TARJETAS DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado do/a que transcribe en libros las anotaciones de planillas, tarjetas, vales, etc., y anota en tarjetas la cantidad de producción de los obreros sin control de calidad.

RECAUDADOR: Es aquel empleado/a encargado de recoger la cobranza según indicaciones dadas y circuitos preestablecidos limitándose a informar los resultados de sus visitas.

INCISO 2 - GRUPO "B": PERSONAL TECNICO

5 categoría: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as amplia preparación técnica teórico-práctica, que los habilita para realizar los trabajos de la mayor responsabilidad dentro de su especialidad. Se requiere además, en perfecto conocimiento de las tareas que se realizan en su sección departamento. Su amplio criterio e iniciativa los capacita para diseñar, calcular y asesorar en todos los casos las construcciones que se efectúen dentro de su especialidad. Deberán, asimismo, estar capacitados para controlar o supervisar las tareas del personal incluido en las Categorías inferiores. Revisten en esta categoría:

ASISTENTE TECNICO: Es aquel empleado/a con capacidad técnica teórico-práctica, que con amplio criterio o iniciativa propia y bajo directivas de sus superiores, modifica, substituye o proyecta partes o elementos de construcciones existentes, aconsejando su mejor utilización dentro de su especialidad. Debe también encargarse de supervisar la ejecución de fabricaciones, construcciones y/o instalaciones internas, asumiendo la responsabilidad inherente a su categoría.

CALCULISTA TECNICO: Es aquel empleado/a que con capacidad técnica teórico-práctica y con amplio criterio calcula, bajo directivas de sus superiores, partes o elementos de construcciones, según su especialidad.

COMPRADOR TECNICO: Es la persona que con capacidad técnica, eléctrica,

mècnica y/o electrònica, que trabajando con criterio y/o iniciativa propia, planifica y supervisa los medios de fabricaciòn de productos o partes asignadas a proveedores. Es el responsable de que se verifique el cumplimiento de los controles de calidad establecidos, de los materiales utilizados, de decidir suceso o reemplazos. Debe realizar estudios de factibilidad y puede sugerir variaciones en el diseño del producto o parte, adecuando las necesidades de fabricaciòn con las posibilidades del proveedor o del mercado. Asesora y desarrolla a proveedores y es responsable de conducir las tratativas de compras. Define los procesos de fabricaciòn desde sus comienzos.

CONTROL TECNICO Y/O MECÁNICO: Es aquel empleado/a que con la capacidad y responsabilidad inherente a la quinta categoría, controla en laboratorios o en salas de ensayos los Artículos manufacturados, ejecuta mediciones de calidad en instrumentales o en su defecto interpreta por su experiencia normas privadas o internacionales, cuando sus funciones lo requieran como ser: calidad de materiales, especialidades de producción elaboradas por máquinas fabricadas por las empresas, etc.

COORDINADOR TECNICO DE PRODUCTO Y PROCESO DE PRIMERA (PLANIFICADOR DE LA PRODUCCIÓN): Es la persona que con capacidad tecnico-teórica y experiencia práctica en su especialidad, trabajando con criterio e iniciativa propia planifica los medios de fabricaciòn de un producto o partes asignadas a su responsabilidad, previendo con anterioridad a la fabricaciòn o lanzamiento del producto, máquina, herramientas, dispositivos de control, nuevos. Es responsable de la calidad del producto terminado, de los materiales utilizados, sus alternativas y sus reemplazos, de acuerdo a las posibilidades del mercado local. Realiza estudios de factibilidad e inversiones y tiene ingerencia en el diseño del producto, pudiendo sugerir cambios o modificaciones. Asesora a proveedores, siendo enlace de la oficina de compras en las tratativas y desarrollo de las mismas. Define la utilizaciòn de partes o componentes con desviaciones en la fabricaciòn que puedan afectar a un producto en su aspecto o funcionamiento. Asesora la fabricaciòn desde sus comienzos, definiendo los procesos necesarios documentados en los planes de trabajo. Realiza estudios tècnico-econòmicos.

COORDINADOR TECNICO DE PROGRAMACION: Es aquel empleado/a con amplios conocimientos tècnico-administrativos y que con cierto propio desarrollo los programas de producción en forma completa. Elabora la documentaciòn bàsica para la disposiciòn de materia prima, piezas, subconjuntos y equipos. Imparte instrucciones para que se efectùe la preparaciòn de todos los elementos necesarios para la fabricaciòn (planos, especificaciones, dispositivos materiales, etc.), controlando que los mismos se cumplan en forma establecida, colaborando a tal fin con las distintas secciones informando a los interesados de las anomalías que se produzcan. Es responsable de vigilar el cumplimiento de los plazos de entrega establecidos para todas y cada una de las etapas de fabricaciòn. En caso de interrupciones en la producciòn deberá proponer alternativas o suceso. En caso de producciones seriadas deberá determinar en

base a los programas anuales, promedios diarios de fabricación y tomar los recaudos pertinentes a los efectos de impedir paralizaciones en las líneas de producción.

DIBUJANTES LITOGRAFOS CROMISTAS DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que crea y reproduce a su propia creación, realizando cualquier trabajo de su especialidad dominando ampliamente su profesión.

ESPECIALISTA: Es aquel empleado/a que bajo directivas iniciales de sus superiores y con amplia capacidad técnico-teórico-práctica, asesora en toda organización técnica inherente a su especialidad como ser: Fabricación de motores, máquinas textiles, aire acondicionado, construcciones en vidrio, bakelita, etc.

INSTRUMENTISTA: Es aquel empleado/a que poseyendo bastos conocimientos técnicos-prácticos y con un amplio criterio e iniciativa propia, realiza los trabajos de la mayor responsabilidad dentro de su especialidad, ocupándose de proyectar, calcular, controlar y verificar los instrumentos eléctricos y/o mecánicos. (En el caso que su labor sea exclusivamente la de proyectar instrumentos, está clasificado como proyectista)

PRESUPUESTA DE 1era.: Es aquel empleado que con amplio criterio e iniciativa propia analiza el estudio general de los procesos de fabricación (máquinas, herramientas, mano de obra) tendientes a prever el costo de las construcciones de cualquier tipo en su especialidad sobre la base de proyectos o anteproyectos.

PROYECTISTA: Es aquel empleado/a que se encarga de desempeñar y realizar proyectos dentro de su especialidad y proporcionar las indicaciones generales e iniciales a los dibujantes, siempre que sus funciones lo requieran.

QUIMICO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a con amplio criterio e iniciativa propia realiza los trabajos de la mayor responsabilidad dentro de su especialidad como ensayos en los laboratorios y en plantas, redacción de especificaciones sobre materiales, etc. Además de los conocimientos teóricos se requiere amplia experiencia para estudiar nuevos procesos y/o modificar los existentes con o sin título habilitante.

TECNICO EN EL ESTUDIO DEL TRABAJO: Es aquel empleado/a encargado de analizar los puestos de trabajo, verificar condiciones de máquinas, experimentar nuevas condiciones de máquinas, mejorar las condiciones de trabajo mediante estudios adecuados (distribución de herramientas, piezas y posición de trabajo mediante del operador, cronometrar la operación luego de minucioso estudio, confeccionar hojas de análisis de elaboración transcribiendo los datos recopilados en planta,

determinado el tiempo de ejecución de la operación. Determinación mediante estudio previo tiempo de limpieza de máquinas y puesto de trabajo, tiempo de preparaciones de máquinas (cambio de montajes, etc.) Estudiar mejoras técnicas de dispositivos, máquinas, herramientas, etc., con los fines de mejorar la calidad de la elaboración y al mismo tiempo conseguir un ahorro de esfuerzos al operador. Control de horas indirectas e inactividad. Control de operaciones eventuales y determinación de tiempo de elaboración. Control de operaciones rechazo a reparar y determinación de tiempos de elaboración. Control de órdenes de trabajo y su tiempo de elaboración. Control de planillas de preparación de máquinas. Determinación de necesidad de personal por equipo. Control de movimiento interno de obrero. confección y actualización de comunicación, variaciones de tiempo de trabajo en tarjetas para uso del taller. Archivar ciclos y fichas de elaboración según tipo, matrícula y planos.

TECNICOS INSTALADOR DE SEGUNDA EXTERNO: Es el empleado/a que bajo supervisión realiza trabajo de análisis de sistema, desarrolla programas standard /yo aplicativos de biblioteca y/o clientes, para productos de sistemas minicomputadores y/o sistemas contables.

TECNICOS PROYECTISTA DE HERRAMENTAL DE PRIMERA: Es aquel que con capacidad técnica y teórica y experiencia práctica en su especialidad, con criterio, iniciativa y responsabilidad propia, diseña, calcula y proyecta máquinas especiales, herramientas, dispositivos y elementos de control, a utilizar en la fabricación o inspección de piezas o conjuntos. Analiza y define sobre base de proyectos propios o solicitud de modificaciones, el mejor aprovechamiento de mano de obra, material y máquinas, mediante la adecuación de los medios de producción mencionados

4 CATEGORIA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as que posean capacidad técnico-teórico-práctica para supervisar los trabajos de los inferiores dentro de su especialidad y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores ejecutan tareas de suma responsabilidad como ser: cálculo, proyectos o análisis que requieran vasto criterio e iniciativas propias; deben tener amplios conocimientos de la organización de la Sección o departamento en donde actúan. Revistan en esta categoría:

ANALISTA DE METODOS DE FABRICACIÓN: Es aquel empleado/a con capacidad técnico-teórico-práctica que posee los conocimientos generales necesarios y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores analiza, sobre la base de planos, croquis o muestras, las distintas fases de elaboración de las construcciones dentro de su especialidad que deberán ser sometidos a la fabricación. Determina las máquinas, herramientas, dispositivos y tiempo de las distintas operaciones requeridas o procedimientos a emplearse de acuerdo a las necesidades técnicas y económicas, y las posibilidades de la planta de fabricación.

AUXILIAR TECNICO DE ANALISIS Y LICITACIONES: Es aquel empleado que con capacidad teórico-práctica exigida para la cuarta categoría, posee los conocimientos generales necesarios para el estudio de las licitaciones, establecer costos de los materiales y Artículos no standard que pueden ser ofrecidos por la empresa, haciendo los análisis, técnicas, etc., realizando sus tareas bajo supervisión superior.

COORDINADOR TECNICOS DE PROCESO DE SEGUNDA (Plastificador de la producción): Es la persona que con capacidad técnico-teórica y experiencia práctica en su especialidad, que con asesoramiento, planifica los medios de fabricación de un producto o partes asignadas a su responsabilidad, previendo con anterioridad a la fabricación o lanzamiento del producto, máquinas, herramientas, dispositivos de control, nuevas. Es responsable de la calidad del producto terminado, de los materiales utilizados, sus alternativas y sus reemplazos, de acuerdo a las posibilidades del mercado local. Realiza estudios de factibilidad e inversiones y tiene ingerencia en el diseño del producto, pudiendo sugerir cambios o modificaciones. Asesora a proveedores, siendo enlace de la oficina de compras en las tratativas y desarrollo de los mismos. Define la utilización de partes o componentes con desviaciones en la fabricación, que pueden afectar al producto en su aspecto o funcionamiento. Asesora la fabricación desde sus comienzos, definiendo los procesos necesarios, documentados en los planos de trabajo. Realiza estudios técnico-económicos.

CRONOMETRISTA DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que posee capacidad técnico-práctica y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores mide los tiempos que se emplean en la realización de los trabajos dentro de su especialidad. Efectúa estudio de operaciones y propone mejoras a los métodos de trabajo con el fin de obtener mejor rendimiento. Calcula los tiempos controlador establecidos por los analistas de fabricación.

DIBUJANTE COLORISTA: Es aquel empleado/a especializado en dibujos coloreados como ser colores en planos, catálogos, en telas, en vidrio, etc. (acuarela, tèmpera lavable), normalización y codificación en colores para planos, eléctricos, instalaciones de establecimientos, químicos, de tintorería, industriales, etc.

DIBUJANTE DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que reuniendo las condiciones exigidas para esta categoría, realiza bajo indicaciones iniciales de sus superiores, dibujos y cálculos de máquinas, instalaciones, herramientas, dispositivos y construcciones.

DIBUPANTE LITOGRAFO, CROMISTA DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que reproduce cualquier trabajo de dibujante litógrafo. Debe ser letrista y tener cono-

cimiento del color.

ESPECIALISTA DE SEGUNDA: Es aquel empleado que conocimientos teòrico-pràcticos y bajo directivas y control de sus superiores realiza las tareas que a continuaciòn se detallan: 1) En base a planos y especificaciones analiza y propone para su aprobaciòn proceso de fabricaciòn de partes de un producto previendo necesidades de herramientas y dispositivos analizando en conjunto con la secciòn respectiva el proyecto y fabricaciòn de los mismos tendientes a lograr su mayor efectividad, determina pautas generales de inspecciòn. 2) Determina las posibles causas de inconvenientes de ciertos procesos de fabricaciòn proponiendo soluciones a las mismas. A) Analizar y proponer posibilidades de uso de piezas que presenten desvías respecto de planos y/o especificaciones. 4) Determinar e implementar los medios tendientes a recuperar elementos defectuosos.

PREPARADOR DE MAQUETAS O MUESTRAS: Es aquel empleado/a que efectúa en diversas escalas según pedido, en metal, madera, carton u otro material, las muestras de proyectos parciales o piezas según su especialidad como ser: condensadores variables o fijos para transmisiones de radiotelefonía, automáticos para aparatos de rayos X. radioscopia, etc. debiendo para ello tener los conocimientos tècnico-teòrico-pràcticos exigidos para la categoría cuarta "B" Y proceder con criterio propio e iniciativa, con indicaciones iniciales del superior.

PRUSUPUESTISTA O CALCULISTA DE COSTO DE CUARTA: Es aquel empleado/a que posee capacidad tècnica, teòrico-pràctica y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores, aplica sus conocimientos generales sobre proceso de fabricaciòn (máquinas, herramientas, mano de obra) para prever el costo de las construcciones de su especialidad, utilizando planos, croquis, muestras y antecedentes de construcciones similares como así también el de piezas simples a presupuestar que no poseen dichos antecedentes.

QUIMICO AUXILIAR: Es aquel empleado/a que, reuniendo las condiciones exigidas para esta categoría bajo indicaciones iniciales de sus superiores efectúa análisis y ensayos en laboratorios y plantas de fabricaciones. Colabora con el químico de 5 en la redacciòn de especificaciones y el estudio de nuevos procesos de fabricaciòn y/o modificaciones de los existentes.

TECNICO EN ESTUDIO DE TRABAJO DE SEGUNDA (Analizador de métodos de fabricaciòn): Es la persona que con capacidad tècnico-teòrica y experiencia pràctica con indicaciones realiza el estudio y establece los métodos de fabricaciòn o armado de los productos y procesos de su especialidad, sobre la base de planos, croquis o muestras, determinando las secciones, máquinas, herramientas, dispositivos y tiempos de elaboraciòn. Analiza y determina el contenido de trabajo para efectuar las distintas operaciones de proceso producto, de acuerdo con el método más racional, las necesidades tècnicas o econòmicas y las posibilidades de la planta de fabricaciòn. Evalúa y asigna la categoría de jornal

correspondiente. Realizace estudios de muestro sobre la base de cálculos estadísticos. Efectúa distribuciones de puestos de trabajo, herramientas, máquinas y dispositivos y gráficos de recorrido en proceso de fabricación de línea. Boceja dispositivos o modificaciones para futuros proyectos.

TECNICO INSPECTOR DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza con criterio propio los trabajos de inspección y controlar de las piezas u operaciones, en el proceso total de fabricación, ajustándose a las directivas de sus superiores, interpreta toda clase de planos, listas de materiales, especificaciones, normas. Colabora en la prevención y solución de los inconvenientes que puedan surgir. Certifica con su firma la cantidad y calidad de piezas elaboradas.

TECNICO INSTALADOR TERCERA EXTERNO: Es aquel empleado/a que bajo supervisión realiza trabajos de análisis de sistemas, desarrolla programas standard y/o aplicativos de biblioteca y/o clientes, instala e instruye personal, diseña formularios, participa en demostraciones para productos de sistemas contables con reducidos archivos en línea.

TECNICO PROGRAMADOR DE PRIMERA: Desarrolla los programas de producción no seriada de acuerdo a lineamientos dados; informa sobre los desvíos de los planes y sugiere las medidas para su solución. Efectúa los lanzamientos de los órdenes de trabajo de acuerdo con los programas. Centraliza la emisión de los pedidos de materiales fijando las fechas necesarias de los suministros. Elabora la documentación necesaria para hacer los pedidos de piezas y materia prima.

TECNICO ORIENTISTA DE HERAMENTAL DE SEGUNDA: Es aquel que con capacidad teórica y experiencia práctica en su especialidad con indicaciones, usando criterio e iniciativa diseña, calcula y proyecta máquinas especiales, herramientas, dispositivos y elementos de control a utilizar en la fabricación e inspección de piezas o conjuntos. Analiza y define la base de proyectos propios o solicitud de modificaciones el mejor aprovechamiento de mano de obra, material y máquinas, mediante la adecuación de los medios de producción mencionados.

3a. CATEGORIA: Comprende a aquellos empleados/as que desempeñan tareas de mediana responsabilidad y que poseyendo la preparación técnica-teórica-práctica necesaria realizan tareas técnicas de mediana complejidad dentro de su especialidad, bajo supervisión superior. Debe tener conocimientos básicos de los trabajos que se realizan dentro de la Sección Departamento donde actúa y eventualmente debe poder supervisar a los empleados inmediatos inferiores. Revistan en esta categoría:

AYUDANTE DE LABORATORIO: Es aquel empleado/a que bajo la dirección o indicación del principal o el auxiliar colabora en los diversos ensayos a realizar como ser: flexión, mediciones (potencia, revolución, prueba de control de diagramas o tareas similares).

COORDINADOR DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que posee conocimientos completos del trabajo específico de producción que realiza y conocimientos técnicos suficientes que le permitan bajo las indicaciones del inmediato superior, efectuar al taller el pedido de fabricación de una construcción o parte de ella. Tiene conocimiento de la ubicación de las máquinas, herramientas e instalaciones de las construcciones a que se dedica. De acuerdo a instrucciones precisas de un empleado de categoría superior, solicita la preparación del ciclo de operaciones, tiempo, modelos y herramientas. Prepara los pedidos para la adquisición de materiales y efectúa los pedidos de fabricación al taller. Colabora en el control de la fabricación y en la preparación del cargo de máquina.

DIBUJANTE DETALLISTA: Es aquel empleado/a que reuniendo las condiciones exigidas para esta categoría, realiza bajo supervisión superior dibujo de detalles de máquinas, instalaciones, herramienta, dispositivos y piezas a fabricar, efectuando asimismo cálculos sencillos.

CRONOMETRISTA DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que bajo supervisión superior, mide los tiempos que se emplean en la realización de los trabajos dentro de su especialidad, calcula los tiempos controlados o tarifas según normas preestablecidas y verifica la exactitud de los tiempos o tarifas preestablecidas, por los analistas de métodos de fabricación.

PRUSUPUESTISTA DE TERCERA: Es aquel empleado/a que bajo supervisión superior, efectúa presupuestos de piezas simples o semi-elaboradas exclusivamente sobre la base de antecedentes.

TECNICO INSPECTOR DE TERCERA: Es aquel empleado/a que en su sector de trabajo inspecciona y controla piezas durante su fabricación. Se ajusta a las indicaciones de sus superiores e interpreta planos, listas de materiales y especificaciones, todas ellas de mediana complejidad.

TECNICO INSTALADOR CUARTO ESTERNO: Es el empleado/a que bajo supervisión realiza trabajos de análisis, de programación, duplicación de soportes de programas o armado de elementos de programación según esquemas ya elab-

borrados, instala los equipos e instruye al personal, diseña formularios y documentación de programas y operatorias, participa en demostraciones de productos con o sin reducidos archivos en línea.

TECNICO PLANIFICADOR: Es aquel empleado/a que con cierto e iniciativa, recoge, evalúa, computa y procesa los datos para la comprobación sistemática de diferencias entre lo programado y la realidad productiva, considerando disponibilidades de insumos, máquinas, herramientas y mano de obra para la correspondiente planificación, efectuando las variaciones y ajustes correspondientes.

TECNICO PROGRAMADOR DE SEGUNDA: Desarrolla los programas de producción seriadas de acuerdo a lineamientos dados, informa sobre los desvíos de los planes y sugiere las medidas para su solución. Efectúa los lanzamientos de los órdenes de trabajo de acuerdo con los programas. Centraliza la emisión de los pedidos de materiales fijando las fechas necesarias de los suministros. Elabora la documentación necesaria para hacer los pedidos de piezas y materia prima.

2a. CATEGORIA: Comprende a aquellos/as empleado/as que realizan tareas que requiere cierta experiencia y centro propio, así como una preparación técnica mediana bajo supervisión superior. revistan en esta categoría:

AYUDANTE COMPUTISTA O REVISADOR: Es aquel empleado/a que realiza las tareas que requieren cierta experiencia y criterio propio, aplicando su preparación técnica mediana, bajo supervisión superior en la revisión de piezas terminadas u operaciones simples, se ajusta a las instrucciones de sus superiores debiendo interpretar planos de mediana complejidad.

AYUDANTE DE CALCULISTA: Es aquel empleado/a que revisa las operaciones efectuadas por los calculistas, utilizando máquinas de calcular en casos necesarios, ayuda colaborando en búsqueda de planos, antecedentes y datos, efectuando cálculos simples y lista de materiales según indicaciones precisas.

AYUDANTE DE DIBUJANTE O COPISTA: Es aquel empleado/a que confecciona planos de detalle de acuerdo a directivas generales y particular que se le proporcionan en todas sus vistas según croquis.

EMPLEADO DE INFORME DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado/a que de acuerdo con instrucciones precisas de empleados de Categorías superior prepara la información de fabricación en el taller, informándose si todos los ele-

mentos necesarios para la fabricación están listos.

AYUDANTE DE PRESUPUESTITAS: Es aquel empleado/a que ayuda a la confección de presupuestos buscando antecedentes y datos necesarios y efectúa o revisa cálculos y cálculos elementales, tales como superficie, volúmenes y pesos confeccionando las planillas correspondientes.

1a. CATEGORIA: Comprende este grupo empleado/as que realizan tareas que no requieren el ejercicio de mayor criterio propio y que poseen conocimientos técnicos elementales.

AYUDANTE DE OFICINA TECNICA: Es aquel empleado/a que realiza tareas técnicas de orden secundario sin iniciativa.

PERSONAL DE SISTEMAS INFORMATICOS: Se incluyen en este rubro a todos los empleados que realicen como tarea principal alguna de las referidas a sistemas informativos y cuyas descripciones son indicadas a continuación:

6a. CATEGORIA:

ANALISTA DE COMPUTACION DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza tareas de análisis y diseño de los programas que componen un sistema de procesamiento de datos que no sean los de mayor envergadura dentro de la empresa para ser usados en equipos de registro unitario, computadora o mini-computadora electrónicas, integrando o no grupos de trabajo.

ANALISTA DE ORGANIZACION Y METODOS DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de análisis de necesidades y diseño de trabajo de los circuitos de información que no sean los de mayor envergadura dentro de un sector determinado de la empresa, integrando o no grupos de trabajo.

ANALISTA DE SISTEMA DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de relevamiento, análisis y diseño de circuitos de información que no sean los de mayor envergadura dentro de la empresa, integrando o no un grupo de trabajo.

OPERADOR MAYOR "A": Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo total de un equipo de 12 o más periféricos, o más de 256 k de Memoria o

coordine a més de dos operadors.

OPERADOR MAYOR "B": Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo total de un equipo de 8 o más periféricos, o más de 128 k de Memoria o coordina a más de un operador.

PLANIFICADOR DE PRIMERA: Es el empleado/a que realiza las tareas de diagramación de las cargas de máquina, prioridades del uso del equipo e instrucciones para realizar el procesamiento.

PORGRAMADOR DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a encargado de realizar las tareas de confección del diagrama lógico, la codificación y prueba de los programas de mediana envergadura dentro de la empresa, en base a una definición dada.

5a. CATEGORIA:

OPERADOR DE MINICOMPUTADORES DE PRIMERA: Es el empleado/a que realiza las tareas de minicomputadores y puede realizar los programas de mayor envergadura dentro de la empresa.

OPERADOR DE REGISTRO UNITARIO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de manejo total y programa tableros de las máquinas que integran el equipo.

OPERADOR MAYOR "C": Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo total de un equipo de menos de 8 periféricos, menos de 128 k de Memoria o que coordina un solo operador.

OPERADOR PRINCIPAL "A": Es aquel empleado/a que secunda en las tareas de manejo de un equipo de 12 o más periféricos o más de 256 k de Memoria.

OPERADOR PRINCIPAL "B": Es aquel empleado/a que secunda en las tareas de manejo a un equipo de 8 o más periféricos o más de 128 K de Memoria.

4a CATEGORIA:

ANALISTA DE SISTEMAS DE CUARTA: Es aquel empleado/a que para realizar tareas de relevamiento, análisis y diseño de circuitos de información, necesita ser guiado y aconsejado frecuentemente.

BIBLIOTECARIO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo y realiza las tareas de identificación, resguardo y almacenamiento de los archivos utilizados en el procesamiento de datos.

GRABADOR DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de grabación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante una máquina de grabación de soportes magnéticos (cinta, disco, cassette, disquette) y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de grabación, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

OPERADOR AUXILIAR "A": Es aquel empleado/a que ayuda en las tareas de manejo en un equipo de 12 o más periféricos o más de 256 K de Memoria.

OPERADOR DE MINICOMPUTADORES DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de manejo de minicomputadoras y puede realizar los programas de no mayor envergadura dentro de la Empresa.

OPERADORES DE TERMINALES DE PROCESAMIENTO REMOTO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de manejo de una máquina, entrega y/o recibe información en forma habitual y principal de una computadora y puede programar los mismos (Terminal-inteligente).

OPERADOR PRINCIPAL "C": Es aquel empleado/a que secunda en las tareas de manejo de un equipo de menos de 8 periféricos o menos de 128 K de Memoria.

OPERADOR DE REGISTRO UNITARIO DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que realiza tareas de manejo en no todas las máquinas que integran el equipo.

PERFORADOR DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de perforación de los datos contenidos en la documentación a procesar y a la que se le puede confiar cualquier tipo de perforación, obteniendo de su trabajo la confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

PLANIFICADOR DE SEGUNDA: Es el empleado/a que realiza las instrucciones para realizar el procesamieto.

PROGRAMADOR DE TERCERA: Es aquel empleado/a encargado de realizar las tareas de confección del diagrama lógico, la codificación y prueba de los programas de menor envergadura dentro de la Empresa en base a una definición dada.

REGISTRADOR DE CARACTERES DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza tareas de registración de caracteres magnéticos u ópticos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina destinada a tal efecto y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de registración, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

VERIFICADOR DE GRABACION DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la grabación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de soportes magnéticos y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de verificación, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

VERIFICADOR DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la perforación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de tarjetas perforadas y a la cual se le

puede confiar cualquier tipo de verificación, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

3a CATEGORIA:

AUXILIAR DE PROCESAMIENTO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de preparación de documentación para su procesamiento y las de control y envío de la información resultante en el ámbito del Centro de Cómputos.

BIBLIOTECARIO DE SEGUNDA: Es el empleado/a que colabora en las tareas de identificación, resguardo y almacenamiento de los archivos utilizados en el procesamiento sin estar a cargo de la misma.

OPERADOR DE TERMINAL DE PROCESAMIENTO REMOTO DE SEGUNDA: Es el empleado/a que realiza las tareas de manejo de una máquina de entrega y/o recibe información en forma habitual y principal de una computadora y puede programar con guía o consejos frecuentes (terminal inteligente).

2a CATEGORIA:

AUXILIAR DE PROCESAMIENTO DE SEGUNDA: Es el empleado/a que realiza las tareas de preparación de la documentación y envío de la información resultante en el ámbito del Centro de Cómputos.

GRABADOR DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de grabación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante una máquina de grabación de soportes magnéticos (cinta, disco, cassette, disquette) y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

OPERADOR AUXILIAR "B": Es aquel empleado/a que ayuda en las tareas de manejo en un equipo de 8 o más de 128 K de Memoria.

VERIFICADOR DE GRABACION DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la grabación de datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de soportes magnéticos y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

REGISTRADOR DE CARACTERES DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que realiza tareas de registración de caracteres magnéticos u ópticos en la documentación a procesar mediante la utilización de una máquina destinada a tal efecto y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

VERIFICADOR DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la perforación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de tarjetas perforadas y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

1a CATEGORIA:

AUXILIAR DE PROCESAMIENTO DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza las funciones auxiliares de preparación de la documentación y envío en el ámbito del Centro de Cómputos.

OPERADOR AYUDANTE "A": Es aquel empleado/a que ayuda y realiza funciones auxiliares en un equipo.

INCISO 3ro:GRUPO "C" - PERSONAL AUXILIAR

Se incluyen en este grupo al personal mensualizado, según las Categorías y discriminaciones que se detallan a continuación, como asimismo el personal que realiza tareas similares. También comprende a choferes de vehículos de carga que no hayan sido específicamente incluidos en las disposiciones del convenio aplicables al personal obrero (Resolución de la Dirección General de Trabajo y Acción Social Directa de fecha 2 de marzo de 1948). Revisten en este grupo conforme a las Categorías que se indican:

3a CATEGORIA:

CHOFERES: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo de los vehículos de la empresa y/o autorizados por ésta (Por ej.: automóviles de la Dirección, Gerencia, Subgerencia o Administración, etc.) y los conductores de vehículos de carga especificados en el enunciado de esta categoría, abonándoseles a estos últimos en los casos en que habitualmente efectúen cobranzas contra entrega de mercaderías o materiales, un sobresueldo mensual a partir del 1-6-75 de \$ 40.

ECONOMO: Es aquel empleado/a así denominado en diversas firmas de la industria que poseyendo los conocimientos necesarios realizan demostraciones de arte culinario, en salones de venta, exposiciones o en domicilio de los clientes, para evidenciar las bondades de los Artículos fabricados en el establecimiento.

2a CATEGORIA:

AYUDANTE DE COCINERO O PARRILLERO: Es aquel empleado/a que bajo indicaciones del cocinero prepara la comida y/o parrilla y/o tareas similares.

Reemplaza a éste cuando las circunstancias lo exigiera.

MOZO DE COMEDOR: Es aquel empleado/a que realiza todas las tareas inherentes a sus ocupaciones en el comedor y reparto de servicio de café, té, mate cocido, etc., fuera de hora de comida. Cuando la organización del servicio lo exija deben ocuparse de la limpieza en general del comedor y vajillas en particular, como asimismo ocuparse del cobro de vales, tickets, dinero, etc.

ORDENANZA: Es aquel empleado/a que realiza las siguientes tareas: limpieza de oficinas y escritorios, lleva y trae correspondencia interna y externa de los establecimientos y/o tareas similares.

1a CATEGORIA:

ASCENSORISTAS: Es aquel empleado/a que está a cargo del manejo del ascensor o montacarga y limpieza del mismo.

AYUDANTE DE MOZO DE COMEDOR: Es aquel empleado/a que ayuda al mozo en tareas secundarias, como ser: levantar platos, servicio de bebidas, etc.

Debe asimismo ayudar a los mozos en las tareas de limpieza.

PEON DE COCINA: Es aquel empleado/a que bajo supervisión del cocinero ayuda en la preparación de los elementos para la comida (pela papas, limpia verdura, pescado, etc. y tareas similares). Debe ocuparse asimismo de la limpieza de la cocina.

PERSONAL DE LIMPIEZA: Es el personal que tiene a su cargo la limpieza a fondo de la oficina, patios, corredores, puertas, vidrios, etc.

Artículo 4 - Los empleados que tengan que cumplir tareas que signifiquen un mayor esfuerzo físico que el habitual, contarán con la cooperación de personal adecuado.

Capítulo 10

RAMA: FABRICACIÓN, REPARACION, ARMADO Y MONTAJE DE CARROCERIAS

Artículo 1 - Ambito de aplicación: Están comprendidos dentro de esta Rama los establecimientos metalúrgicos y su personal que como actividad de la Industrias Metalúrgica se dedica a la fabricación, reparación, armado y montaje de carrocerias destinadas al transporte público de pasajeros en general, y de mercaderias varias, cualquiera sea su tipo (carga liviana, mediana y pesada) . Las empresas deberán estar legalmente constituidas y tener y mantener personal con relación de dependencia de acuerdo a las prerrogativas que establece la ley.

Artículo 2 - Personal de fábrica y talleres: Para el personal de fábrica y talleres regirán las Categorías y sus definiciones y salarios establecidos en el Artículo 6to, que son las siguientes:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3 - Oficios específicos de la Rama: Sin perjuicio de los que puedan surgir en el futuro, se establecen como oficios específicos de esta Rama, los siguientes:

- MECÁNICO
- HERRERO ESTRUCTURISTA
- MAQUINADOR
- CHAPISTA
- TERMINADOR
- PINTOR
- ELECTRICISTA

Las tareas de dichos oficios serán las siguientes:

Mecánico: Realiza trabajos en suspensión, dirección, frenos y toda otra tarea que requiera adaptación en una unidad nueva o usada.

Herrero Estructurista: Conformar materiales, traza, corta, fragua en frío o en caliente, arma y monta conjuntos y subconjuntos a la estructura y/o chasis y suelda.

Maquinador: Es el que conforma, traza, corta, fragua, suelda, pule y desbasta materiales sin arranque de viruta.

Chapista: Traza, corta, da forma, conforma, suelda, plancha, monta y arma cualquiera de las distintas secciones de la unidad.

Terminador: Traza, corta, ajusta, fija y da terminación a cualquier tipo de forro interior y de piso, además de fijar otros elementos (de lujo y/o confort) u ornamentos ubicados en el interior o exterior de la unidad.

Pintor: Prepara la superficie, su máquina, colores y combinaciones de los mismos, sopletes y lustra lo pintado, marca los cortes de pintura según planos o indicaciones verbales o escritas.

Electricista: Efectúa la instalación del circuito eléctrico y los ensambla con las líneas originales de los chasis, conectando y/o desconectando dinamos, reguladores, alternadores, etc. Instala otros elementos (de lujo y/o confort) u ornamentos ubicados en el interior o exterior de la unidad.

Artículo 4 - Categorías y Tareas: se determinan las siguientes:

OFICIAL MULTIPLE: Es el oficial que realiza las tareas de más de uno de los oficios carroceros, debiendo satisfacer los requerimientos teóricos y prácticos establecidos en Condiciones Generales.

OFICIAL MULTIPLE HERRERO ESTRUCTURISTA: Es el oficial que realiza todas las tareas para la construcción de la estructura con preparación y conformación de materiales.

OFICIAL MULTIPLE TERMINADOR: Es el oficial que monta conjuntos y subconjuntos y coloca pisos de madera y/o chapa, ensamblados a la estructura de la base que previamente haya preparado.

OFICIAL MECÁNICO: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y que ejecuta con la precisión y rapidez trabajos en suspensión, dirección, frenos y toda otra tarea que requiere la adaptación en una unidad nueva o usada, sobre la base de planos, dibujos o indicaciones escritas o verbales, cualquier trabajo de su especialidad.

OFICIAL HERRERO ESTRUCTURISTA: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y que ejecuta con precisión y rapidez, la conformación de materiales, mide, corta, dobla en frío o en caliente, suelda, arma y monta conjuntos y

subconjuntos a la estructura y/o chasis, sobre la base de planos, dibujos, croquis o indicaciones escritas o verbales cualquier trabajo de su especialidad.

OFICIAL MAQUINADOR: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y realiza con precisión y rapidez el armado y montaje de matrices, dispositivos, mesadas, cuchillas, etc. y todos los accesorios intercambiables de las máquinas, poniendo a punto las mismas de acuerdo a normas y limitaciones de las máquinas en lo referente a seguridad y funcionamiento adecuado: Ejecutando todas las operaciones de preparación y maquinado de materiales (marcado, corte, dimensionamiento, lubricación, plegado, estampados, recortes, troquelado, perforado, etc.), según normas y especificaciones dadas por planos, croquis, planillas, indicaciones verbales.

OFICIALES CHAPISTAS: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y que ejecuta con precisión y rapidez la conformación de materiales, traza, corta, da forma, suelda, plancha y arma cualquiera de las distintas secciones de la unidad, sobre la base de planos, dibujos, croquis o indicaciones escritas o verbales cualquier trabajo de su especialidad.

OFICIAL TERMINADOR: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y que ejecuta con precisión y rapidez las tareas de trabar, cortar, ajustar, fijar y dar terminación a cualquier tipo de forro interior y de piso, además de fijar otros elementos de lujo, confort u ornamentos en el interior o exterior de la unidad, sobre la base de planos, dibujos, croquis o indicaciones escritas o verbales, cualquier trabajo de su especialidad.

OFICIAL PINTOR: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y que ejecuta con precisión y rapidez la preparación de la superficie, su máquina, colores y combinaciones de los mismos, sopletea y lustra lo pintado. Marca los cortes de pintura según planos o indicaciones escritas o verbales.

OFICIALES ELECTRICISTA: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de este oficio y que ejecuta con precisión y rapidez, la instalación de cualquier aparato eléctrico o electromecánico aplicable a la unidad por razones de lujo, confort, seguridad, reglamentario y ornamento sobre la base de planos, dibujos, croquis o indicaciones escritas o verbales cualquier trabajo de su especialidad.

Los operarios que deseen ser promovidos a las Categorías precedentes, deberán rendir las pruebas prácticas de suficiencia y reunir las siguientes condiciones: a) Saber las cuatro operaciones aritméticas y tener nociones de geometría; b) Saber interpretar los planos que requieren sus tareas; c) Conocer los materiales usados en la industria para su especialidad; d) Saber manejar las herramientas de medición que requieran sus tareas.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Mecánico, Herrero Estructurista, Maquinador, Chapista, Terminador, Pintor, Electricista: Es el trabajador que en razón de sus conocimientos, tiene las funciones de mayor responsabilidad en un sector o líneas de producción, montaje, recuperación o reparación, cuyo proceso implica complejidad o precisión indispensable, y realiza más de una de las tareas especificadas en las del operario especializado, con rapidez y precisión, pudiendo ejecutar cualquiera de las otras en caso de serle requerido.

OPERARIO ESPECIALIZADO MECÁNICO: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es ejecutada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría son: a) Preparar los materiales y realiza los trabajos en suspensión; b) Prepara los materiales y realiza los trabajos en dirección; c) Prepara los materiales y realiza los trabajos en frenos; d) Prepara los materiales y realiza toda otra tarea que requiera adaptación en una unidad nueva o usada.

OPERARIO ESPECIALIZADO HERRERO ESTRUCTURISTA: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación, o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es ejecutada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría son: a) Carga o acomoda los materiales en los moldes o patrones con precisión; b) Prepara el chasis según plantillas o indicación; c) Monta materiales, conjuntos y subconjuntos y los puntea fijándolos; d) Corta y ajusta materiales o partes de conjuntos y subconjuntos, según indicaciones escritas o verbales; e) Alinea conjuntos y subconjuntos.

OPERARIO ESPECIALIZADO MAQUINADOR: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es realizada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría son: a) Realiza todo tipo de operación en máquinas previamente preparadas (guillotinas, plegadoras, etc.) b) Traza, corta agujerea con plantilla o indicaciones; c) Suelda a máquina a punto según indicaciones.

OPERARIO ESPECIALIZADO CHAPISTA: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación, o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es realizada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría pueden ser: a) Remacha o agujerea según medidas o indicaciones requeridas para sus tareas; b) Armar conjuntos y subconjuntos con materiales previamente preparados; c) Monta materiales con conjuntos y subconjuntos en el interior y exterior de la unidad; d) Suelda autógena según indicaciones; e) Puntea con soldadura eléctrica; f) Sella con material protectores (protex, brea, undersil, etc.) las juntas previendo entradas de agua, óxido y evitar vibraciones; g) Suelda a punto; h) Conformar y da forma a materiales según indicaciones escritas o verbales.

OPERARIO ESPECIALIZADO TERMINADOR: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación, o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es realizada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría pueden ser: a) Monta piso con materiales previamente preparados; b) Monta conjuntos, subconjuntos y materiales previamente preparados con ciertos ajustes (forrado interior y de

piso, cortinas, accesorios de lujo, de confort, de seguridad, ornamentos, etc.) interiores y exteriores; c) Prepara, ajusta, coloca cualquier tipo de puerta, ventanilla, lunetas y parabrisas; d) Arma, une, pega, materiales, conjuntos y subconjuntos (portaequipajes, capitonè, tableros, calefacción y refrigeración, muebles de frente y cola, etc.); e) Monta calefacción o refrigeración según indicaciones, planillas, croquis con materiales previamente preparados; f) Monta asientos según plantillas o indicaciones escritas o verbales.

OPERARIO ESPECIALIZADO PINTOR: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación, o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es realizada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría pueden ser: a) Prepara superficie para darle color (limpia, sopletea antióxido, masilla, pomada impresión, etc.); b) Sopletea superficies según indicaciones con colores preparados; c) Encinta y empapela los cortes de pintura; d) Sella con materiales protectores, protex brea, undersil, etc.) las justas previendo entradas de agua, oxido y evitar vibraciones.

OPERARIO ESPECIALIZADO ELECTRICISTA: Es el trabajador que efectúa exclusivamente una de las tareas que se determinan a continuación, o las que en el futuro el desarrollo industrial las necesite, cuya realización no requiere la universalidad de conocimientos que demanda un oficio y es realizada correctamente en producción y calidad. Algunas de las tareas de esta categoría pueden ser: a) Arma líneas o cables para instalaciones según planillas o indicaciones escritas o verbales; b) Coloca o conecta elementos de lujo, confort, reglamentarios, de seguridad, ornamentos, etc.); c) Hace el tendido de las líneas o cables y realiza las conexiones según indicaciones escritas o verbales.

MEDIO OFICIAL Mecánico, Herrero estructurista, Maquinador, Chapista, Terminador, Pintor, Electricista: Es el trabajador que terminó su período de aprendizaje y que se encuentra en condiciones de efectuar tareas de estas Categorías, pero no ha adquirido la competencia necesaria para ejecutar cualquier trabajo dentro de su especialidad con la precisión y rapidez exigibles al oficial. Debiendo tener nociones básicas de estos oficios, saber usar el metro, máquinas manuales y herramientas portátiles, saber leer, saber escribir, saber conformar de acuerdo a planillas, saber puntear soldadura eléctrica o autógena (en el caso del Medio Oficial Pintor no es necesario saber puntear con soldadura eléctrica o autógena), tener nociones de los materiales que se usan en su oficio.

OPERARIO CALIFICADO: Mecánico, Herrero Estructurista, Maquinador, Chapista, Terminador, Pintor, Electricista: Es el trabajador que por su práctica y capacidad realiza correctamente una o varias operaciones en un tipo determinado de máquina o ejecuta ciertos trabajos dentro de su especialidad, sin tener la universalidad de conocimientos que requiere el operario especializado.

OPERARIO: Mecánico, Herrero estructurista, Maquinador, Chapista, Terminador, Pintor, Electricista: Es el trabajador que ejecuta tareas manuales simples de ayuda, de colaboración y tareas auxiliares que no requieran aprendizaje previo y además, alternativamente tiene asignada tareas de carga y descarga, acarreo y simple estibaje de materiales, útiles y mercaderías y tareas de limpieza. Algunas de sus tareas pueden ser: Ayudar a tener materiales, conjuntos y subconjuntos para su montaje, ordenar y limpiar la sección, traslado de

materiales, conjuntos y subconjuntos y otras tareas similares que no requieren previo aprendizaje.

PEON: Es el obrero mayor de 18 años que realiza exclusivamente las tareas de limpieza en general, carga y descarga, acarreo y de simple estibaje, de materiales, útiles y mercaderías. Las exigencias teóricas para cada una de las Categorías serán siempre y cuando las tareas lo requieran. Asimismo se deja establecido que todas las tareas de las respectivas Categorías son enunciativas y no limitativas.

Capítulo 11-

RAMA: “FABRICACIÓN Y REPARACION DE MATERIAL FERROVIARIO”

Artículo 1 - Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama, los Establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica se dedican a la fabricación y/o reparación de locomotoras Diesel, eléctricas o hidráulicas, coches motores Diesel y eléctricos, coches para transporte de pasajeros; vagones de carga de todo tipo; furgones, bogies de chapa soldada para vehículos ferroviarios; zorras de vías, equipos eléctricos para uso ferroviario; elementos de comunicación, señalización y protección ferroviaria; fabricación de componentes, piezas o repuestos de todo tipo para el material rodante o red de vías, etc.; excluidas las plantas industriales que se dedican solamente a producir piezas fundidas.

Artículo 2 - Categorías de aplicación en al Rama: Son de aplicación a esta Rama, las Categorías generales establecidas en el Artículo 6to. con las definiciones y alcances allí establecidas:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3 - Nómina de “oficios” propios de la Rama: A continuación se discriminan tareas de “oficios” propios de esta Rama, entendiéndose que la enumeración es solo enunciativa y no limitativa: Ajustador de Banco; Ajustador de Matriceria; Albañil; Alesador; Asignado a Cabina Eléctrica; Armador Herrero de Estructuras; Afilador de Herramientas; Cañista; Carpintero de Banco; Calderista-Foguista; Costurera/o; Carpintero Máquinas Segunda Elaboración; Carpintero de Línea; Corte Oxiacetilénico Manual o con Pantógrafo; Cepillador; Cerrajero; Chapista; Chofer (con Registro Profesional); Electricista Máquina Soldadora por Resistencia; Electricista Central Telefónica; Electricista de Máquina; Electricista de Banco; Electricista Máquina Soldadora por Arco; Electricista de Grúas; Electricista Bobinador; Electricista de Línea

de Terminaci3n; Electricista Tablerista; Fresador; Fraguador; Gasista; Galvanoplastista; Herrero Forjador; Herrero; Herramientista; Hojalatero; Inspector de Elaboraci3n; Inspector de Fabricaci3n Externa; Inspector de Calidad Final; Inspector de Calidad Funcional; Limador de Matriceria; Mecánico Motorista; Mecánico de Refrigeraci3n; Mecánico de Frenos; Mecánico de Máquinas; Mecánico Ajustador; Mecánico de Banco; Mecánico de Grúas; Mecánicos Electricista; Mortajador; Mansillador; Modelista (Yeso, Madera, Metal o Plástico); Matricero; Pintor última Mano; Pulidor; Pintor en Línea; Plomero; Revisionista de Banco; Revisionista de Grupo; Revisionista de Estructura; Revisionista de Aberturas; Rectificador; Radialista de matriceria; Soldador Aut3geno; Soldador El3ctrico; Soldador Arco Protegido; Tapicero; Templador; Tornero (Paralelo, Vertical, Copiador o Repujado); Cincelador, Grabador; Armador Herrero; Trazador; Pintor Letrista; Foguista.

Artículo.- Categorizaci3n de tareas: se efectúa la siguiente:

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Agujereador en Radial; Armador en Banco; Armador en Línea; Asignado a Prensa Hidráulica; Limador de Producci3n; Montador Cañista en Línea; Montador Mecánico en Línea de Boggie; Operador en Máquina Carpintería Primera Elaboraci3n; Operador de Máquina Dobladora; Operador de Máquina Perforadora a Columna; Operador Torno Revólver; Preparador de Prensa y Balancines; Secretario de Reparto; Operador de Máquina Conformadora de Chapa; Gruista y Grúa Móvil; Pañolero; Operador de Prensa y Balancin.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Agujereador en Radial; Armador de Estructuras; Armador de Grupos; Armador de Banco; Armador de Línea; Armador en Tapicería; Asignado a Máquina Dobladora de Caños; Asignado a Prensa Hidráulica; Carrelista y Tractorista; Conductor de Grúa Móvil; Plantillero; Lijador; Limador de Producci3n; Montador Cañista en Línea; Montador Carenado en Línea; Montador de Puertas en Línea; Montador El3ctrico; Montador en Línea; Montador Mecánico en Línea; Montador en Líneas de Boggie; Operador de Máquina Chanflanadora; Operador de Prensa o Balancin; Operador de Máquina Carpintería Primera Elaboraci3n; Operador de Máquina Conformadora de Chapa; Operador de Máquina Dobladora; Operador de Máquina Guillotina; Operador de Máquina Perforadora o Columna; Operador de Máquina Roscadora; Operador Torno Revólver; Pañolero; Conductor Locomotora de Maniobra; Secretario de Reparto; Colocador de Vidrios; Operador de Máquina Soldadora a Punto; Operador de máquina Soldadora a Tope por Resistencia; Montador de Piso; Estañador; Operador de Máquina Cortadora de Metales; Asignado a Compresores y Lubricador; Granallador; Adremista; Heliografista.

OPERARIO CALIFICADO: Adremista; Armador de Cables de Acero; Armador de Equilibradores; Armador de Estructuras; Armador de Grupo; Armador en Tapicería; Asignado a Compresores y Lubricador; Asignado a Máquina Dobladora de Caños; Colocador Lana de Vidrio; Carrelista; Conductor de Barredora; Cortador a Cizalla; Cortador Sierra de Metales; Operador de Balancin (menos de 100 toneladas); Operador Máquina Guillotina; Distribuidor de Línea o Despachante; Estañador; Granallador; Lijador; Montador; Carenado en Línea; Montador de Piso; Montador El3ctrico; Montador en Línea; Operador de Máquina Cortadora de Metales; Operador de Máquina Perforadora de Banco; Operador de Máquinas Soldadoras a Punto; Operador de Máquina Chanflanadora; Operador de Máquina Soldadora a Tope por

Resistencia; Conductor de Tractores; Colocador de Vidrios; Rebabador; Operador Auxiliar
Línea de Pintura.

OPERARIO: Cortador a Cizalla; Cortador Sierra de Metales; Rebabador.

Capítulo 12 -

RAMA: "FABRICACIÓN DE RELOJES Y AFINES"

Artículo 1 - Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidas dentro de esta Rama la totalidad de los Establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica, se dedican a la fabricación de relojes de todo tipo, mecánicos, eléctricos y/o electrónicos, sus partes, piezas y aparatos de relojería destinados a medir el tiempo o a efectuar una operación en función del mismo.

Dentro de esta Rama se encuentran también comprendidos los Servicios y Reparaciones que Realizan estos Establecimientos.

Artículo 2 - Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación a esta Rama las Categorías generales establecidas en el Artículo 6to. con las definiciones y alcances allí establecidas:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3 - Categorización de tareas: Se efectúa la siguiente:

OFICIAL MULTIPLE: Reparador de distintos mecanismos o productos de diferentes fábricas.

OFICIAL: Pintor a soplete con base, preparación de pintura y preparación de colores.

Reparador a domicilio o en taller de productos de la fábrica.

Armador de mecanismos eléctricos y/o mecánicos completos con ajustes y puesta a punto en equipos marcadores de tarjetas o relojes taxímetros o equipos de similar complejidad.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Preparador u operador de cualquier tipo de torno en tareas de producción con preparación, afilado y colocación de herramientas.

Operador y preparador de distintas máquinas y dispositivos de fabricación o producción.

Verificador de producto terminado, su recuperación en línea y servicio de fábrica.

Colocador de matrices o moldes en balancines o prensas inyectoras o por moldeo.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Operador de torno revolver de producción con puesta a punto y afilado.

Operador de torno automático con puesta a punto y afilado.

Operador de torno paralelo de producción con puesta a punto y afilado.
Operador de máquinas a grabar con puesta a punto y afilado.
Agujereador con puesta a punto y afilado de mechas.
Moldeador con preparación de moldes y del material a moldear.
Balancinero con colocación de matrices.
Roscador con puesta a punto, cambio de herramientas.
Ranurador con puesta a punto y cambio de herramientas.
Bobinador en máquina o a mano con preparación de la máquina.
Guillotador con puesta a punto.
Rectificador de producción con puesta a punto y medición.
Remachador con control y con preparación de máquina.
Operador de máquina automática o electrostática de pintura con preparación de máquina y pintura.
Soldador por inmersión en baño de estaño con preparación de baño.
Operador de creadora de engranajes o sinfines, con puesta a punto.
Operador fresadora de producción con preparación de máquina.
Impresor de cuadrantes a máquina o manual con puesta a punto y preparación de la máquina.
Instalador de relojes fijo de control de personal con arreglos elementales sin reparación.
Armador de mecanismos en línea incluso eléctricos y electrónicos con ajuste y puesta a punto en hasta tres puntos.
Operador de pivoteadora con control y puesta a punto.
Verificador de piezas o partes de producción o fabricación con elementos de medición.

OPERARIO CALIFICADO: Operador de torno revólver de producción sin puesta a punto.
Operador de torno automático sin puesta a punto.
Operador de torno paralelo de producción sin puesta a punto.
Agujereador con control y sin preparación de máquina.
Moldeador con control.
Balancinero sin colocación de matriz.
Roscador con control y sin preparación de máquina.
Ranurador con control y sin preparación de máquina.
Inyector de plástico con rebabado y separador de colado sin preparación de inyectora.
Molinero de plástico.
Bobinador en máquina sobre dispositivo o a mano sin preparación de máquina.
Remachador con control y sin preparación de máquina.
Operador de micro inyectora automática.
Operador de máquina automática o electrostática de pintura sin preparación de máquina ni pintura.
Soldador de chicotes y terminales a estaño.
Soldador por inmersión en baño de estaño.
Operador de creadora de engranajes o sinfines sin puesta a punto.
Operador de fresadora de producción sin preparación de máquina.
Cortador de flejes y resortes.
Cortador de vidrios.
Impresor de cuadrantes a máquina o manual.
Armador de subconjuntos, conjuntos y mecanismos hasta tres puestos sin puesta a punto.
Armador de plaquetas simples para relojes electrónicos.

Colador de resinas.
Operador de tratamientos superficiales (limpieza,etc.).
Clasificador de piezas o partes de producción.
Colocador de mecanismos en caja, tapa y accesorios exteriores.
Probador de marcha.
Ayudante de pañolero.
Embalador.
Operador de pivoteadora con control, sin preparaciónde máquina.

Capítulo 13 -

RAMA: "FUNDICION"

Artículo 1- Ambito de aplicaciòn: Se encuentran comprendidos en esta Rama, los Establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalùrgica, se dedican a la fundiciòn, colada y moldeo de metales ferrosos y no ferrosos por cualquier sistema; fundiciòn y moldeo de acero y de hierro por cualquier sistema o procedimiento (fundiciòn gris, maleable, nodular, etc.); fundiciòn y moldeo de metales no-ferrosos por cualquier sistema o procedimiento (fundiciòn a presiòn e inyecciòn), de aluminio, zamac, cobre, bronce, etc., siempre que se obtengan piezas o elementos de forma definida y que sometiéndolos a proceso no modifiquen sustancialmente su forma original.

Artículo 2.- Categorías de aplicaciòn en la Rama: Son de aplicaciòn a esta Rama, las Categorías generales establecidas en el Artículo 6to. con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3- Categorizaciòn de tareas: Se efectúala siguiente:

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE

Operador de Moldeadora por Proyecciòn de arena o tierra (tipo Hydraslinger o similar): hace moldes por medio de una lanzadora de arena o tierra asegurando la dureza del molde.

Moldeador en Piso o Banco: realiza moldes con moldes sueltos, complejos y a mano, con colocaciòn de noyos, preparaciòn y cierre de cajas, sin reunir las condiciones que demanda un oficio.

Operador único de Cubilote: opera el cubilote en forma total, vigila la presión de aire, escoria, antecrisol, trasvasa en cuchara y obtiene muestra.

Ensamblador de Cajas de Moldeo: con colocación de noyos complejos, con dispositivo de control y con armado y ajuste previo del conjunto de noyos.

Reparador de Refractario: repara cubilote, antecrisol y cucharas de más de 500 Kg.

Soldador de Piezas Fundidas: recupera piezas de producción por soldadura eléctrica y/a autógena, sin reunir las condiciones que demanda un oficio, siguiendo indicaciones de su superior.

Operador de Prensa Semiautomática de Molde a Presión e Inyección (no ferroso) de Cámara fría o caliente: acciona cierre, carga material con cuchara, acciona disparador, extrae piezas y lubrica moldes; colabora con el montaje y desmontaje de la matriz; efectúa el control visual de su producción.

Cambiador de Placas y Modelos: cambia placas y modelos en máquina, con control de alineación para su puesta en marcha, sin los requerimientos que demanda un oficio.

Pañolero: recibe, acomoda, entrega y registra: equipos, elementos, herramientas, dispositivos y todo material que no sea a granel y mantiene control físico y visual de stock.

Moldeador de máquina (con ciclo completo): realiza moldes en máquina; pinta y seca moldes; coloca noyos y cierra cajas.

Rebabador (con ciclo completo de rebabado): realiza todas las operaciones necesarias y terminación de piezas complejas que requieren el uso de varias herramientas y/o instrumentos de control fijos.

Operador de Puesto Grúa: opera puente grúa para transporte de metal en estado líquido y transporte, carga y descarga de materiales varios.

Noyero en piso o banco: realiza noyos complejos en serie, con colocación de armaduras, venteo, y elementos necesarios para la terminación del noyo, sin los requerimientos que demanda el oficio.

Operador de máquina tipo "Lapirello" o similar: opera comandos; rectifica con sectores de piedra, calibra y cambia dispositivos según la operación a realizar, con uso de calibres fijos de control, con uso de otras herramientas manuales.

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Encamblador de Noyos: ensambla noyos complejos con uso de dispositivos de armado.

Noyero Único en Sopladora de Estaciones Múltiples (tipo Sutter o similar): realiza el manejo o ciclo completo de la máquina (sin preparación de la misma) y sin abastecerse del material que utiliza.

Granallador a mano (en cabina): trabaja dentro de una cabina granalladora de estaciones múltiples tipo Pangborn o similar.

Moldeador con Placas a Mano: prepara cajas, placas, batea, abre vientos y coladas; coloca noyos; pinta, seca y cierra cajas.

Operador de Prensa Semi-automática de Moldeo a presión o inyección (no ferroso) de cámara fría o caliente: acciona cierre, carga material con cuchara, acciona disparador, extrae pieza y lubrica molde; colabora en el montaje y desmontaje de la matriz.

Operador de Puente Grúa: opera Puente Grúa y/o Guinche a botonera desde tierra y/o arena con métodos y fórmulas preestablecidas.

Operador de Puente Grúa: opera Puente Grúa y/o Guincha a botonera desde piso para transporte, carga y descarga de materiales varios.

Recocedor de maleables: con preparación y carga de ollas y hornos con atención del mismo.

Cementador: con preparación y carga de ollas y horno y atención de los mismos, con obtención de muestras.

Operador de Máquina Centrifugadora: vuelca metal fundido en matriz, opera máquina, coloca noyos y extrae piezas.

Operador de Horno Eléctrico y/o Cubilote: carga, opera, registra temperatura y trasvasa el metal fundido y realiza alguna de las tareas del operador único de cubilote.

Operador de Máquina de Mecanizado (de puntos de referencia): realiza operaciones simples usando dispositivos fijos.

Operador de Máquina de Moldeo: responsable del comando y ciclo de la operación en máquina de moldeo.

Noyero de Máquina Sopladora (intrincado): opera máquina sopladora para hacer noyos intrincados, debiendo realizar durante el proceso, por lo menos tres (3) de las siguientes operaciones:

- a) colocación de alambres de refuerzo;
- b) colocación de piezas sueltas en caja de noyos;
- c) colocación de "vientos" (varillas, alambres);
- d) llenar parcialmente la caja de noyos con arena para compactar manualmente zonas ocultas.

Revisor visual: selecciona y registra piezas y/o noyos y/o moldes, según instrucciones, especificaciones y/o muestras, usando dispositivos y/o elementos de medición simples.

Esmaltador: de esmaltes vitreos, con conocimientos de esmaltes y temperatura de hornos, según tareas.

Preparador de Esmalte: prepara cargas según muestras y/o indicaciones de sus superiores; carga el horno, controla su funcionamiento y descarga.

OPERARIO CALIFICADO:

Operario de Granalladora o Vibradora en fundición de aluminio: carga, opera máquina con ciclo establecido, descarga y hace control visual de la pieza.

Operador de Horno (no ferroso): carga lingotes y scrap de la aleación clasificada según normas; espuma y distribuye el material líquido.

Embalador: cuenta y embala piezas a despachar.

Rebabador en línea o serie: rebaba piezas con amoladoras neumáticas y/o eléctricas de mano y/o oscilantes y/o de pie, usando herramientas de corte fijas y/o matrices y/o bandas abrasivas.

Guinchero: opera plumas y/o polipastos desde piso, para carga y descarga de materiales.

Reparador de Cuchara, Cucharines y Basines: repara con material refractario y secado de los mismos.

Operador de Horno de Calentamiento (producción): carga, vigila el proceso preestablecido y descarga según indicaciones.

Colador de Noyos: coloca noyos simples, ajusta y cierra cajas de moldeo.

Probador de Prueba Hidráulica: realiza pruebas de fuga final.

Noyero Manual: realiza noyos simples con colocación de armaduras y venteo.

Amolador de Noyos: carga, opera máquina para llevar noyos a medida con dispositivos fijos y descarga noyos.

Estufero: carga, descarga noyos o moldes de estufa.

Cargador de Cubilote: pesa, carga y transporta los componentes para la alimentación del cubilote.

Desmoldeador: abre cajas, realiza el desmoldeo en zarandas, o a mano, separa colada y transporte piezas, cajas, coladas y tierra.

Cortador de colada a soplete: corta colada y montantes con soplete.

Colador: cuela en moldes de tierra y/o de arena y/o metálicos, desde cuchara.

Noyero máquina sopladora: responsable de la operación de la máquina de soplado de noyos en frío o en caliente.

Operador de arenadora: carga arena, descarga y transporta piezas.

Aplicador de Pintura y Terminador de Noyos: aplica pintura y retoca noyos simples.

NOYEROS MANUALES Y MOLDEADORES A MANO: que realicen trabajos cuyos requerimientos sean los que demanda un oficio serán clasificados como lo disponen las condiciones generales del presente convenio.

Capítulo 14-

RAMA: FUNDICION, LAMINACION Y EXTRUSION DE MATERIALES NO FERROSOS

Artículo 1. - Ambito de Aplicación: Se encuentran incluidos en esta Rama, los Establecimientos y su personal cuya actividad principal comprendida en la Industria Metalúrgica es la transformación de los Metales No Ferrosos (cobre, aluminio, etc. y sus aleaciones) por fusión, extrusión, laminación, prensado, estampado, trefilado, soldado, maquinado y cualquier otro proceso que produzca elementos metálicos no ferrosos y/o mixtos elaborados y/o semielaborados y finales, como así también los tendidos, montaje, empalme, armado de piezas, partes y repuestos.

Los productos fabricados son: barras, cintas, flejes, chapas, tubos y planchuelas, alambres, cuerdas y cables para energía y/o comunicaciones como sus cubiertas y su preparación.

Artículo 2. - Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación a esta Rama, las Categorías generales establecidas en el Artículo 6to., con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3. - Categorización de tareas: se efectúa la siguiente:

OFICIAL MULTIPLE:

Primer Operador de Tren de Laminación de Palanquilla de Cobre: es el encargado del tren y se ocupa de todo lo concerniente a la puesta en marcha del mismo, de su regulación, cambio de cilindros, guías control de refrigeración, horno de calentamiento.

Primer Operador Colada continua y Laminación de Aluminio y/o de Aleación: Es el encargado del tren y se ocupa de todo lo concerniente a la puesta en marcha del mismo, de su regulación,

cambio de cilindros, guías, control de refrigeración, hornos de fusión, horno de mantenimiento y de lo correspondiente a todo tipo de control.

OFICIAL:

Rectificador de Hileras o Trefilas: Realiza el rectificado de acuerdo a tolerancias estrictas, de las hileras de metal duro, diamante y/o similares, empleando para ello abrasivos especiales de boro, polvo de diamante, conociendo el uso de éstos, sus diferentes granulometrias, como así también el empleo de instrumental de medición.

Operador Rueda Colada Continua: Realiza el control del nivel del material fundido (aluminio o aleación de aluminio), la correcta colada y alimentación del sistema.

Segundo Operador tren de Laminación de Palanquilla de Cobre: Actúa en todo lo relacionado al tren de cilindros terminados, atiende el panel de mandos y colabora con el primer operador, por ejemplo: cambio de cilindros, guías y controles.

Operador de Horno de Recocido con atmósfera controlada y Equipo Generador de Atmósfera: Es el que interpreta las especificaciones de operación y determina por sí mismo la condición de temperatura, tiempo y atmósfera necesarias para lograr las características establecidas. Debe asimismo conocer el funcionamiento de los equipos principales y auxiliares e interpretar lo que indiquen todos los elementos de control (pirómetros reguladores, limitadores, dispositivos de seguridad, etc.). Asimismo debe saber operar los generadores de atmósfera controlada (exotérmica, endotérmica, amoníaco disociado, etc.), con las mismas condiciones que rigen para el manejo de los hornos. Debe ser capaz de verificar las especificaciones de fabricación.

Oficial Fundidor: Efectúa con criterio propio y decide los materiales para la carga en aleaciones normales del Establecimiento; determina la forma de agregado de los diversos elementos componentes de la aleación; funde: decide sobre oxidación y desoxidación; efectúa controles.

Oficial Laminador: Efectúa con criterio propio, la operación de laminar a espesor constante, dejando el fleje en tolerancia por cambio de pasadas para eliminar altos y bajos; determina los porcentajes de reducción de espesor para la obtención de los temple requeridos y determina la necesidad de cambios de cilindros.

Oficial Fundidor en Horno de Recuperación de Cobre: Controla el proceso de fusión, de oxidación, de escoriado, de desoxidación, el lingoteado o la colada; como así también en la calidad del material obtenido; el funcionamiento del equipo de fuel-oil y la caldera térmica; la reparación de refractarios y piqueras; las cargas y descargas y puestas en marcha.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Máquinista de Armadora: Arma cables con flejes de acero o cobre, cobertura de yute, papel tela, en secciones de medidas varias, carga bobina a armar y bobina recibidora, carga flejes de acuerdo a orden de trabajos, coloca niples y controla con elementos de medición, al finalizar la operación, descarga la máquina, confecciona planillas de producción y tarjeta identificatoria del material.

Maquinista de Extrusora de P.V.C. Polietileno y Extrusora - Vulcanizadora: Aislación o envainación de trenza o alambres, carga bobina con material a aislar, carga bobina recibidora, pasa tipo, arma cabezal máquina extrusora, carga material termoplástico en tolva, vigila durante el proceso los instrumentos efectuando las correcciones necesarias a fin de mantener el constante grado de fusión del material termoplástico, verifica concentricidad del espesor de paredes, coloración, verifica el correcto obinado, descarga y limpieza de máquina, confecciona planilla de producción y tarjeta identificatoria de material elaborado, atiende tubo de vulcanización y enfriamiento (si lo hubiera).

Maquinista de Extrusora o Prensa de Plomo: Realiza el armado de la máquina, la puesta en funcionamiento y todos los controles necesarios durante la marcha de la misma; velocidad, temperatura, controles de diámetros, espesores del material obtenido, atiende a su vez el horno de fusión. En el caso de prensas, presión de pistón y tensión del enrollamiento.

Operador Principal en Tratamiento de Cables de Energía, Telefónicos y/o O.F. con o sin impregnación: Manejo de puente grúa, mediciones de resistencia eléctrica (método volamperimétrico puente de Whestone), utilización de equipos rectificadores de corriente (1000a. 110v.), utilización de equipos de vacío, medición de presión (Mac-Lead, Manómetro U), secamiento del cable llevándolo a 120° por medio de vapor o corriente a impregnación del mismo con masa aislante, mantenimiento de los equipos de vacío y ablandador de agua. Suelta terminales o bobina y verifica hermeticidad, coloca bobinas en tanque de evacuación, prepara cables para expedición, impregna canutos, recicla tanques A80-B 120, Celdas, carga de los mismos, impregna bobinas, atiende equipo de desgasificación, limpia bomba centrífuga, realiza prueba de caídas, coloca cabezas, atiende la limitación de las máquinas de proceso posterior, determina punto de rocío, impregna tubos.

Montador de Terminales para pruebas de alta tensión y pruebas especiales.

Operador de Equipos mecánicos, eléctricos y/o electrónicos en ensayos de cables telefónicos.
Dosador-mezclador en mezcla de ensayo.

Verificador de materia prima: Extrae muestras de distintas materias primas comprobándolas según normas existentes, indicando posible rechazos.

Operador de Ruedas Marcadoras: Atiende el equipo de fotografado.

Operador de Dry-Bender y Ko-Kneader para preparación de cobertura.

Maquinista de prensa de extrusión de barra, perfiles y tubos de cobre y sus aleaciones: Opera la prensa de extrusión, cambia matrices y punzones, efectúa el control, se ocupa del desarme y armado de válvulas, cambio de guarniciones y atención de bombas hidráulicas y acumuladores, cambio de recipientes y todas las tareas concernientes a la puesta en marcha y producción de la prensa.

Operador de Laminadora Desbastadora en caliente de chapa o flejes: Es el operario a cargo del control de la máquina y manejo de la consola.

Cortador de flejes con preparación de máquina y lanzamiento: Fresador de lingotes, placas o esbozos de cobre, latón o bronce con preparación de máquina.

Horneo de recocido continuo de flejes con control de dureza y tamaño de grano.

Operador de máquina trefiladora Schumag o similares (con preparación de máquina y lanzamiento): Realiza el cambio de mordaza y de pinzas; elección y cambio de trefilas; opera la pulidora y la enrolladora de caños o barras.

Operador de laminación: que en una máquina sencilla, lamina flejes en su etapa de terminación controlando espesor con medidor neumático o micrómetro de disco.

Operador de Laminadora: Que en una máquina con control electrónico, lamina flejes en cualquier etapa, controlando tiro y espesor por visualización de los medidores electrónicos.

Operador de Laminadora Desbastadora en frío (consola).

Trefilador en Bancos rectos: Trefila en bancos rectos cuya función es la elección de matriz y punzón; lanzamiento de su máquina y realización de los controles pertinentes a la trefilación.

Trefilador en máquina Bull-Block: Trefila en máquina bull-block cuya función es la elección de matriz y punzón; lanzamiento de su máquina y la realización de los controles pertinentes a la trefilación.

Trefilador de alambres (no cables): En máquina tractor simple trefila alambre; elige matriz; lanza su máquina y realiza los controles pertinentes.

Primer Operador de máquina trefiladora de alambre múltiple de hasta seis (6) pasos: Elige matriz; lanza la máquina y realiza los controles pertinentes.
Artinco, Tilsen o similar.

Fundidor: Bajo indicaciones verbales o escritas funde con cargas preparadas, mezcla, escorea, barretea, saca muestras de determinado nivel de oxidación y cantidad de desoxidante a agregar; determina las clases y cantidades de los fundantes a utilizar para cada material a fundir. Ajusta el carácter de la llama de los quemadores del horno; saca muestras o probetas para análisis químicos.

Primer colador o primer lingotero: Prepara, limpia, pinta la coquilla y prepara su pintura; realiza el llenado de los moldes con correcta alimentación de los rechupes y uso de mazarota; realiza reparaciones parciales de la parte de refractario de los coladores así como también su limpieza y pintado; ejecuta la limpieza del crisol después de cada colada; decide el momento de solicitar el recambio de las coquillas, realiza el desmoldado.

Reparador y conexionador de cables sísmicos (para sondeo y silos).

Operador Auto-Elevador: Con alimentación de máquinas, con conocimientos de materiales y/o indicaciones verbales o escritas, sin registro; verifica el nivel de aceite, combustible y agua.
Trefiladores de varios pasos con o sin reconocido continuo.

Cableador de Máquina cableadora planetaria o rígida, o similar con o sin compactado.

Maquinista de cableadora-reunidora.

Operador Puente-Grúa fundición: Opera Puente-Grúa en todas las tareas de fundición que lo requieren; colabora operando el Puente-Grúa, con las tareas de mantenimiento en la sección fundición.

Operador Puente-Grúa - Laminación: Colabora en la preparación de máquinas.

Operador de esmaltadora (con cualquier tipo de máquinas verticales y horizontales).

Pañolero de herramientas, matrices y/o trefilas: Con control de stock y pedido de reposición.

Pañolero de materias primas y/o semielaborados: Con control de stock y pedido de reposición.

Descacarador de alambón.

Desbastador (Sectores O. F. Trolley).

Estañador máquinas tipo Syncroy Lipka.

Hornero: Relevo y enrollador de fusión y tren de laminación aluminio, con rotación de puestos.

Relevo del tren de laminación de cobre: Releva el cargador de horno, atadores y eventualmente, al conductor del auto-elevador.

Control y entrega en Expedición: De productos terminados y semielaborados, con verificación y confección de planillas correspondientes.

Balancero: Realiza el pesaje de entrada y salida de vehículos, controlando el tránsito interno de los mismos y de sus ocupantes.

Pegador de cables multipolares paralelos: Con preparación de máquina y barniz con fórmula provista.

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Cableador de máquinas tubulares: Con o sin compactado.

Cortador de Papel: En máquinas con cuchillas y guías múltiples con control de tensión de corte.

Fajador: En máquinas con cabezales de más de ocho papeles.

Reparador de aislación y/o vainas y/o restauración de protección.

Verificador pasaje de semielaborados: con control dimensional y superficial.

Impregnador de yute y papel.

Abastecedor bobinas vacías y distribuidor bobinas expedición.

Abastecedor materias primas, semielaboradas y bobinas vacías a puestos de Trabajo.

Lavador sectores O.F. (con verificación).

Cuadrateador: en máquinas con controles dinamométricos.

Epiralador Telefónico.

Ayudante principal de impregnación: Para cables de energía y/o O.F.

Segundo maquinista de armadoras o prensa y extrusión de plomo o de prensa de tubos y barras de cobre y aleaciones o extrusoras continuas de goma.

Maquinista de Equipo línea Scanning: Atención detector de descargas parciales, compilación de los datos de la medición realizada, carga y descarga , confección hoja de trabajo.

Verificador de alambre: De cobre rojo, estañado y cable tipo Y.V.

Operador de Ensayos Varios: En dos o más de los siguientes aparatos de laboratorio: Dinamómetro, balanza de precisión, reflectómetro, viscosímetro, Meld-Index y/o similares.

Preparador de muestras: para Disp-Play.

Operador pruebas de tensión: Con o sin chicotear.

Operador de ensayos textiles.

Ayudante en pruebas de cables O.F.

Hornero de Recocido y envejecimiento con atmósfera inerte: Carga, descarga, purga con atmósfera inerte, lleva rpegimen según instrucciones recibidas, controla el proceso, confecciona tarjeta de identificación y lleva planilla de producción.

Probador a seco: Con tensión y reparación.

Acondicionador y Preparación Implementos en Espiraladoras y Trenzadoras: Prepara moldes, engranajes y/o elementos accesorios, control de puesta en marcha y suministro de materiales según especificaciones.

Preparador de carga de fundición: Elige los materiales apropiados con criterio propio para la fabricación de las aleaciones ordenadas; toma nota de las cargas parciales y totales de cada colada.

Operador de Horno de precalentamiento de tochos: Gobierna el carácter de la llama de los quemadores del horno; decide el momento de extracción del tocho atendiendo a las indicaciones sobre temperatura y tipo de material a extruir.

Cortador de flejes.

Hornero de Recocido continuo de flejes: Sin control de dureza o tamaño de grano.

Segundo Operador de línea de soldadura de flejes.

Fresador de lingotes o placas o esbozos de cobre, latón o bronce: Sin preparación de máquinas.

Operador de Horno de recocido de flejes, caños o placas de cobre y bronce.

Operador de Laminadora: Que en máquina sencilla - reductor - cilindro - tiro manual - lamina flejes en etapas intermedias, controlando espesor con medidor neumático o micrómetro de disco.

Enrollador de flejes: Con control dimensional.

Operador de mesa y cuchilla.

Segundo Operador Laminadora desbastadora en caliente.

Operador Horno Precalentamiento de placas.

Primer operador de sierra de esbozos.

Segundo operador laminador desbastadora en frío.

Operador tacos prensa: Coloca tochos en recipiente, tacos de presión; retira taco y camisa.

Enrollador de alambros.

Enderezador de alambros: Con cortes a medida.

Trefilador en bancos rectos: Su tarea es la trefilación realizando los controles pertinentes.

Trefilador en máquina Bull-block: Su tarea es la trefilación realizando los controles pertinentes.

Trefilador de alambros - no cables: En máquina tractor simple, trefila alambros realizando los controles pertinentes.

Segundo Operador de máquina trefiladora de alambre múltiple de hasta seis (6) pasos: Elige matriz, lanza la máquina y realiza los controles pertinentes.

Primer operador de máquina trefiladora de alambre múltiple de hasta seis (6) pasos: Realiza los controles pertinentes.

Pañolero: De suministros con control de stock y reposición.

Operador de Auto Elevador: En tareas de carga,descarga y acarreo sin registro (verifica nivel de aceite, combustible y agua).

Retorcedor o cableador de cableado irregular.

Segundo Laminador o ayudante laminador.

Hornero precalentamiento placas.

Operador sierra corte esbozos.

Oscilador reunidor de pares telefónicos.

Operador Puente-Grúa.

Probador revisador de tubos y barras.

Operador de Esmaltadora: Con atención de un tipo de máquina.

Preparador de barnices: Con fórmula provista.

Segundo maquinista de extrusora de plástico y otras similares en Tándem.

Billador o pareador: Con atención de más de dos máquinas.

Fundidor: Bajo indicaciones verbales o escritas funde con cargas preparadas, mezcla, escorea, barretea, agrega fundentes y desoxidantes; extrae muestras para análisis químicos o físicos de laboratorio.

Segundo colador o segundo lingotero: Prepara, limpia, pinta la coquilla y prepara su pintura; realiza el llenado de los moldes con correcta alimentación de los rechupes y uso de mazarota, realiza el desmoldado; colabora en la preparación de coquillas, retira los lingotes, placas o barrotes, entrega cargas al horno, acuña material (tarea de estibaje).

Enfardador de rezagos: Con selección y control de materiales.

Operador de Mecanizado en Agujereadora: Con preparación de máquina.

Operador de roscado en torno revólver: Con preparación de máquina.

Operador de control y selección de piezas.

operador de Estaño de Piezas.

Operador de armado de llaves.

Operador de estañadoras chicas.

Soldador y ayudante de trefiladores.

Hornero de horno de recocido al vacío.

Trenzador y malleador: Con o sin impregnación con atención de más de dos máquinas.

Fraccionador de rollos: Con verificación y reparación.

Hornero tren de laminación de cobre: Tiene a su cargo la alimentación correcta del horno de calentamiento; opera polipasto-guinche manual.

Chatarrero: Con selección de chatarra.

Segundo Operador cortadora de flejes: Con armado de máquina.

Atador de barras, tubos y/o perfiles: Con control.

Lavador de caños en rollos rectos: Atiende la planta, controla las condiciones del baño de lavado y verifica el correcto funcionamiento de los compresores de aire; prueba los caños y separa el material defectuoso.

Operador de sierra de productos terminados, barras, tubos y/o perfiles: Con preparación de máquina y control.

Primer operador horno continuo de solera móvil.

Enderezador manual de barras o de perfiles.

Preparador de pedidos y de despacho de alambres y barnices.

Control y Pesaje: Alambres y planchuelas esmaltadas.

Receptor y Clasificador de carretes.

Preparador de carretes.

Operador horno lacador.

Limpieza de moldes y de matrices: sus almacenamientos.

Control de calidad en máquina.

OPERARIO CALIFICADO:

Descapador de cobre, rebobinador de materiales: Cables.

Moledor y/o granulador de P.V.C.

Operador de sierra: Cortado de rezago plástico.

Fajador: En máquinas de cabezales hasta ocho (8) papeles.

Canuteador.

Abastecedor de papel.

Betunador de flejes.

Reparador cables telefónicos: de hasta cuatro (4) elementos.

Embalador de Rollos (Cables).

Barnizador.

Calentador de goma: En mezcladora abierta.

Ayudante máquinas reunidoras y/o cableadoras.

Acondicionador punta de cables para ensayos eléctricos.

Ayudante preparador cargas de fundición.

Operador Sierra: de tochos y de placas.

Punteador: Martinete.

Enderezador caños, barras y perfiles:

Ayudante de cortador de flejes.

Ayudantes de horno continuo de flejes.

Enrollador de flejes.

Segundo operador sierra corte esbozos.

Binador o pareador: Con atención de hasta dos máquinas.

Ayudante laminadora desbastadora en frío.

Ayudante colador.

Ayudante enfardador.

Fraccionador de rollos productos terminados (cables): en máquina de uno y dos cabezales.

Terminador de bobinas.

Sopleteador de Inscripciones (para bobinas).

Trenzador y mallador sin impregnación: Con atención de hasta dos máquinas.

Espiralador máquina horizontal.

Receptor de materiales.

Preparador de pedidos.

Ayudante soldador varilla de cobre.

Operador grado vulcanización.

Operador de prensa de laboratorio.

Sunchado de rollos.

Atador de rollos.

Ayudante cableadora.

Ayudante descarcaradora y desbastadora.

Limpieza de bobinas y carretes.

Rebobinado de cuerdas y rollos de acero.

Carga de varilla en camión.

Rebobinado descarte de acero.

Enfardador (Ayudante).

Operador Planchadora.

Chatarrero: Sin selección de chatarra.

Atador de barras, tubos y/o perfiles sin control.

Operador de sierra de productos terminados (barra, tubos y/o perfiles): Sin preparación ni control.

Segundo operador horno continuo de solera móvil.

Ayudante operador de horno lacador.

Ayudante Extrusora de plástico o de goma.

Lavador de Caños en rollos o rectos: Efectúa el lavado de caños.

Operador de Palonier.

OPERARIO:

Confeccionador de relleno.

Enfardador Descarte de Papel.

Transportador manual de materiales.

Recolector de rezagos.
Embolsador de plástico a granel.

Capítulo 15 -

RAMA: FUNDICION Y MANUFACTURA DE CINCO, PLOMO, PLATA Y AFINES:

Artículo 1 - Ambito de aplicación: se encuentran comprendidos en esta Rama todos los establecimientos y su personal que se dedican a la obtención o elaboración de cinc, plata, plomo y afines metálicos a partir de las materias primas o no y su posterior manufactura. Ejemplo: cinc en lingotes o cualquier otra forma, plata en escamas, lingotes o cualquier otra forma, plomo y sus aleaciones en lingotes o cualquier otra forma o como piezas manufacturadas, recuperación de cualquiera de estos metales a través de la fundición de la chatarra respectiva.

Esta rama se subdivide en dos "sectores" totalmente independientes: "Sector Cinc" y "Sector Plomo, Plata y Afines".

Las disposiciones establecidas rigen exclusivamente para cada una de los sectores que las contienen.

Artículo 2.- Categorías de aplicación de la Rama: Son de aplicación a esta Rama, las categorías generales establecidas en el artículo 8vo., con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3.- Categorización de las tareas de la Rama: Sector Cinc:

OFICIAL MULTIPLE

Operador de grupos electrógenos Diesel/eléctricos (Fiat y/o similares): puesta en marcha del o los grupos electrógenos, control y regulación de temperatura de gases de escape, de agua en refrigeración motor y de aceite motor, control de regulación de presiones de agua motor, de aceite motor y de combustibles (líquidos o gaseosos), sincronización y puesta en paralelo de grupos electrógenos entre sí y/o concentrar técnica de otra usina, control general de condiciones de carga mediante instrumentos eléctricos intercentrales, la vigilancia de los equipos e instrumentos es permanente durante la jornada de trabajo registrándose los valores observados cada hora en la planilla correspondiente, control periódico, vigilancia permanente y mantenimiento de las máquinas auxiliares de la electrocentral, perfecta limpieza de las purificadoras de aceite, combustible y equipo de ablandamiento de agua motor, desarme y armado periódico de los grupos electrógenos (total o parcial) efectuando las tareas mecánicas

correspondientes que requieren los grupos electrógenos. Tareas de conservación en máquina de la sala de máquinas, ordenamiento de materiales y herramientas.

OFICIAL

Fumista.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Operador Máquina Sinter (Sección Sinter): atiende el control de todos los elementos que componen la máquina y el correcto funcionamiento de los mismos, verifica la correcta combustión en los quemadores de la mufla, cambio de grillas en los "Pallets", controla el tablero de máquina Sinter, temperatura en máquina Sinter, temperatura de gas que ingresa a la mufla, sección de lecho de "pallets", sobre presión en la cámara Cottrell, limpieza en motor máquina Sinter y ventilador de la misma, controla el funcionamiento del mezclador de carga (Pug Mill) controla el correcto funcionamiento de los ventiladores de la mufla de máquina Sinter, atiende y controla el normal funcionamiento del circuito de Sinter duro y de carga de materiales de la máquina sinterizado control del ventilador de máquina Sinter.

Operador de mezcla (Sección Sinter): atiende el circuito de alimentación materiales a la máquina de sinterizado, control de carga de cada uno de los materiales que componen la carga que alimenta la máquina de sinterizado, muestreo de los materiales de la carga una vez por turno, la correspondiente a cada uno de los componentes de la carga, granulometría de los materiales utilizados en la alimentación a los precalentadores de ambos hornos, medición y control de los silos, tanto en los circuitos de fabricación como en los de alimentación hornos, atención del equipo "Cottrell", control de funcionamiento del equipo eléctrico y sistema de pulverización de agua, controla el envío de sinter duro y coque a los silos de hornos se realiza granulometría, para sacar porcentaje de mezcla de materiales, en esta tarea se deben tener conocimientos de las cuatro operaciones aritméticas, reemplazar al Operador de máquina Sinter cuando es necesario.

Operador de primera 18 "Condensador": Sección Hornos, control de tablero eléctrico, control de temperatura: en Cocling Well y tapa lavador; electrodos superiores e inferiores: horno decaador y horno auxiliar, control de vacío, anillo de vapor, lavador, línea de bomba de vacío, bajada del lavador y condensador, abrir agujero de colada en coolingell, cuidado y limpieza de toda la línea de manómetros, limpieza de agujeros de inspección y anillo de vapores, gacer, core, atención de horno decaador y auxiliar, empuje, empalme y medida de electrodos superiores e inferiores y empalme, hacer prueba de presión, control de nivel de metal en condensador, control de bomba y filtro de agua, atención línea principal y auxiliar de vacío, pintado de electrodos superiores e inferiores, control de la serpentina del coolingell, atención y limpieza de canaletas al horno decaador y auxiliar.

Operador Bomba de Vacío (Sección Hornos): atención de la bomba en servicio y eventual reposición de la misma, mediante la puesta en marcha de otra de reserva, análisis de los gases mediante equipo Orsat y registro correspondiente, control del sistema de sello barométrico y quema monóxido, eventual reposición de válvulas Ingersol Ran, limpieza del sector, purgado

de cañería monóxido para quema en precalentador, purgador de línea principal y auxiliar durante la limpieza general.

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Operador de Molenda: atiende el circuito de coque y la entrada de coque al silo, atiende el correcto funcionamiento del circuito de coque; que consiste en la molienda del mismo (material a medida para horno), atiende el circuito de coque fino, atiende el circuito de clasificación y verificación de residuos, atiende la entrada de residuos de playa o fábrica, atiende el círculo auxiliar correspondiente a su trabajo, circuito de bomba Jigg, traslado agua pileta Cottrell, a pileta Jigg, traslado de agua de pileta Jigg a pileta polvo azul, atiende y controla la entrada de distintos materiales que entran de playa a través de cinta transportadora o elevadores.

Operador de segunda Piso 18 "Condensadores": segunda y colabora en las tareas que realiza el operador de primera, como así también tareas generales en el sector.

Operador precalentador: control de altura de carga, control de quema de monóxido, gas natural y temperatura de carga, hacer granulometría de coque y sinter, desatorar cuello y rejilla de precalentador, limpieza general de hornos, limpieza cabezal de precalentador, tomar muestra para laboratorio, control de zaranda T4 y cojinete Dracco, mantener limpieza del sector de trabajo, pasar rasqueta, lavador y control válvula de alivio, recibir novedades del turno saliente.

Operador mesa de descarga: opera la mesa de descarga con un Com Tactor efectuando el barrido de la misma, atención del circuito de residuos C32 y C33, elevador o trituradora mandíbula, quitar de la mesa trozos de electrodos de grafito y cascotes de escoria, cambio de lanza y agua de refrigeración de lanzas del Com Tactor, cambio de perno fusible y control del mecanismo de accionamiento de la mesa de trabajo, cambio de ruedas y elementos de transmisión de los Som Tactor, control visual de electrodos inferiores de los hornos, mantener la limpieza de todo el sector de trabajo y alrededor de las máquinas.

Operador de Balde-lingotero: extrae el metal de hornos decantador y llenado de lingoteras con balde crisol, mantiene la temperatura del crisol, mantener la limpieza del sector, control del enfriamiento de los lingotes.

Operador de turno (Sección Coquería): controla los aparatos, máquinas e instrumentos que intervienen en el proceso, controla los sensores refrigerados, sellados de filtraciones de aire en las puertas de los hornos, controla las distintas variables que afectan el normal proceso de codificación (temperatura, refrigeración, regulación de aire y gases), anota novedades inherentes a la producción, realiza tomas de muestras de los distintos materiales y el traslado de los mismo para su posterior análisis, limpia las bocas de gases y regula registro boca de gases, como así también el tiraje de la chimenea.

Operador del Circuito de Molienda (Sección Coquería): atiende la recepción de los materiales al circuito de molienda y carga el funcionamiento del mismo, inspecciona los distintos elementos y componentes del circuito, realiza la limpieza del sector de molienda y carga.

Despachante de Almacenes y Pañolero: estibaje y ubicación de material de acuerdo con indicaciones del supervisor y entrega de materiales, herramientas y todo tipo de artículos que se despache a los usuarios. Debe contar con conocimientos de los distintos tipos de materiales y manejo de herramientas de medición.

OPERARIO CALIFICADO:

Operador de Equipo Dracco: limpieza de compartimiento, recambios de filtros, inspección y control de los tableros del equipo Dracco, vaciado de válvulas, control funcionamiento sinfines del sector de trabajo, control de funcionamiento de equipo aspirador Spencer y conservación de filtros, limpieza de equipo, conservación de filtros y limpieza del equipo, reparaciones menores del equipo.

Cuadrilla de limpieza-Hornos: elimina la escoria, incrustaciones de metal, acumulación de polvo azul, taponamiento parciales del anillo de vapores, caja de conexión, condensadores y cionjunto de lavador de gases, colocación de vagones para el tiraje del Dracco, limpieza de las puertas del anillo de vapores, "tareas auxiliares", limpieza de emergencia, traslado de y a herrería de las herramientas para limpieza, traslado de material secundario y polvo azul al piso 48 y playa, quitar bordes de escorias de los hornos de mesa de descarga, cambiar tapas de hornos en operación, preparar mezcla de amianto y arcilla, acomodar materiales secundarios en piso 48 y cargado al horno, efectuar demolición y reconstrucción de hornos, preparación y colocación de electrodos antes de la puesta en marcha, limpieza del horno auxiliar, colaborar en la carga de metal a los condensadores durante la puesta en marcha de los hornos, moldeo de metal del horno auxiliar acumulador y del decatador, falta de personal, reparar y cambiar la carga de los filtros de agua, realizar la limpieza de las piletas de agua limpia y sucia, tareas de ordenamiento y limpieza dentro y fuera de fábrica, tareas diversas en sectores de fábrica o en el exterior de la centina.

Operador de mesa de descarga: secunda y colabora en las tareas que realiza el operador de mesa de descarga, así como realizar la limpieza del sector.

Moldeo-Paletero: sacar rebaba, escoria y espumado de las lingoteras, colabora con el operador de balde, ayudando a empujar el mismo para su vaciado total, saca una muestra de tal por cada colada, realiza la limpieza del sector.

Moldeo-Desmoldeador: desmoldea los lingotes, prepara enfardado de la colada, coloca la colada en la posición indicada por el capatáz, coloca el número en la colada ya elaborada, efectúa la limpieza del sector.

Operador de carga de horno (Sección Coquería): efectúa todas las tareas concernientes a la carga de los hornos, llenado de los boogies y su posterior traslado, descarga el material, emparejado del mismo en el horno y construcción de puertas de hornos, hace anotaciones referentes a la operación, realiza las tomas de muestra del material de carga y traslado de las mismas para su análisis, limpia y ordena la zona afectada a la operación.

Operador de Descarga (Sección Coquería): procede a la apertura de las puertas de los hornos, apaga el coque del interior de los mismos y lo extrae hasta la puerta de éste, de donde es trasladado por cinta, realiza la limpieza de los lugares afectados a su trabajo y ordena los elementos utilizados, recoge de los fosos y traslada el coque fino producido en la descarga.

OPERARIO:

Operador de molienda de materiales en playa (Sección Coquería): efectúa la ruptura de los envases de los materiales y procede a la molienda de los mismos, realiza tareas generales de ordenamiento, limpieza y movimiento de materiales en el sector, puede relevar al operador de descarga.

Sección Laboratorio Químico, Auxiliar Técnico 4° B.

Ensayadores de laboratorio: muestreo de los materiales en proceso en fábrica, análisis de humedad de materiales, análisis químicos de los materiales en proceso, todo esto de acuerdo a las siguientes característica.

Muestreo: Conocer los materiales de fábrica, reconocer anomalías.

Análisis: pesar en balanza analítica, conocer las técnicas de análisis, hacer lecturas en aparatos graduados, observar y apreciar cambios de aspectos en las soluciones, filtrar, titular, calcinar precipitados. En resumen debe conocer y realizar correctamente la técnica de las operaciones comunes de análisis, se requiere que realice con rapidez todas las operaciones anteriores y que sepa realizar también con seguridad y rapidez los cálculos aritméticos basados en las cuatro operaciones fundamentales. Debe ser cuidadoso en el manejo del material y los aparatos o elementos que utilice en su actividad, observando en éstos si su funcionamiento es correcto.

Los análisis que normalmente se realizan son: Volumetría de cinc; volumetría de hierro, gravimetría de sílice; electrogravimetría de plomo, en orden de complejidad decreciente con la incorporación de un nuevo instrumental; espectrofotometría de adsorción atómica, los encargados tienen participación bajo supervisión, en el manejo del equipo para la realización de análisis de cinc, hierro y plomo. Con los resultados anteriores se confeccionan las planillas diarias de análisis. Otros análisis diarios comunes son: humedad en los materiales, que es más simple que anterior aunque requiere pesar con cuidado.

Ensayos Mecánicos: calizar en tumbler test en sinter duro, este ensayo requiere hacer numerosas pesadas en balanza común, zarandear el material para clasificarlo por tamaño, cronometrar el tiempo de duración del ensayo y tabular los valores para realizar los cálculos, análisis de aceite lubricante para usina de acuerdo a las normas A.S.T.M.; estos ensayos requieren un trabajo cuidadoso dentro de una técnica analítica relativamente simple, debe ser cuidadoso en la medición de temperatura, tiempos, volúmenes de escalas graduadas, velocidades de calentamiento del aceite y en apreciaciones subjetivas, análisis de gases de bomba de vacío y preparación de las soluciones absorbedoras, control de buen funcionamiento del aparato y su reacondicionamiento, los ensayadores deben colaborar con frecuencia con los técnicos químicos quienes les amplían, pero bajo control directo, la realización de algunas operaciones analíticas en sus trabajos, de este modo los ensayadores adquieren conocimientos prácticos de análisis que no figuran en su programa de rutina. Como condición mínima deben poseer instrucción primaria completa y sólida, cualidades psicológicas, serenidad, buen juicio, amplio criterio, seriedad.

Artículo 4.- Categorización de las tareas de la Rama: Sector Plomo, Plata y Afines:

OFICIAL:

Fumista: realiza las tareas de reparación de los hornos o sea la parte correspondiente al revestimiento refractario y armado total del horno copela y retorta.

OFICIAL ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Hornero horno tipo escocés o similar: carga el horno, acciona el mecanismo que remueve el material en fusión, retira escoria gris, destapa el horno para dar salida al plomo, que luego enfriado en el molde, retira y acondiciona para su transporte.

Guincherero: mediante guinche carga el horno y controla el nivel de carga del mismo (alto horno) (horno de cuba).

Operador horno rotativo (horno rotativo): Da fuego al horno de acuerdo a indicaciones recibidas, carga y controla el cargado del mismo, controla mediante manómetro la presión del

combustible y aire, observa el fuego, da intensidad al mismo, controla fusión de la carga y efectúa colada de plomo y escoria. Pone en marcha y controla mecanismo de rotación del horno.

Refinador: carga las ollas de acuerdo a instrucciones recibidas, realiza las operaciones de descubrado, desplantado y desantimonización del plomo; controla la temperatura del material, acciona los equipos necesarios para completar las operaciones, controla a través de aparatos de medición el equipo de alto vacío, realiza el moldeo.(refinería de plomo)

Copelero: enciende el horno, controla temperatura necesaria, controla el procedimiento de refinado, a criterio propio fuerza la salida del litargirio si es necesario, moldeo la plata refinada o la traspa a otro horno purificador.

Equipo automático de recuperación de humos y volátiles.

Encargado del equipo automático: Controla el sacudimiento automático de los filtros y repara las bolsas de filtros.

Muestrador de minerales, cenizas y escorias: retira muestras de cada mineral; procede a cuartear el mismo, lo pasa por molino "chileno", luego por molino a bolas; pesa y controla el porcentaje de humedad; funde, saca muestras mediante limaduras; separa y pesa escoria; es responsable de la limpieza profunda de todos los elementos para evitar la contaminación de un metal con otro.(Muestreo de minerales, cenizas y escorias).

Prensa (Maquinista): con criterio propio efectúa todas las tareas necesarias para la extrusión de caño y demás productos que se elaboren por este método.

Trefilador (Maquinista): con criterio propio efectúa todas las tareas necesarias para la trefilación de alambres.

Sifonera (Maquinista): prepara la prensa y realiza la extrusión de sifones y codos.

Laminadora (Maquinista): Opera laminadora y calibra la chapa con micrómetro.

Productor de Especialidades: forra recipientes y aparatos con chapa de plomo y fabrica las piezas especiales correspondientes a este departamento.

Manufactura de metales y aleaciones: carga la olla, da y controla el fuego; realiza la mezcla en todas sus operaciones; moldea el metal en las lingoteras correspondientes.

OPERARIO ESPECIALIZADO

Pinchador: tapa y destapa la salida de gacha; controla el nivel de gacha dentro del horno a través de toberas (Alto horno) (horno de cuba).

Retortero: controla el fuego y da la temperatura necesaria para producir la destilación del cinc; destapa la retorta; descarga y moldea.

Encargado de equipo simple (no automático) de recuperación de humos y volátiles.

Operador (Plata de peletización): pone en marcha el equipo; acciona el mecanismo de entrada de mezcla y agua; a criterio propio regula la entrada de dichos elementos para lograr la peletización correcta.

Balancero: encargado del pesaje y control de toda la producción; pesaje y preparación de cargas a utilizar anotando en planilla los datos obtenidos.

Personal de atención filtro de agua: prepara los productos químicos para potabilizar el agua, los vierte y mezcla; controla la operación; mantiene la limpieza del sector.

Enrollador y cortador de prensa: enrolla caños, cintas, alambres, etc.; corta tirones con sierra mecánica; ata, rotula y marca los productos.

Cortador de sifonera: carga el cilindro, corta, endereza y frentea los sifones y codos y los embala.

Soldador de sifonera: aplica soldadura en pasta en los aros y procede a soldarlos, coloca las tapotas a rosca; los deposita dentro de cajas, abrocha y deposita sobre platos.

Ayudante maquinista de laminadora: colabora en el manipuleo y en calibrar la chapa con micrómetro.

Operario de despacho: manipulea productos; prepara pedidos con conocimiento de los materiales, medidas, etc.

Pañolero o Despachante: realiza el estibaje, entrega y recepción de todo tipo de materiales y herramientas.

Operador de zorra ferroviaria motorizada.

Operador de Puente Grúa con cabina de mando incorporada.

OPERARIO CALIFICADO:

Ayudante pinchador: complementa la tarea del pinchador (Alto horno) (horno de cuba).

Tobero: controla y limpia las toberas con barreta (alto horno) (horno de cuba).

Ayudante: prepara, limpia y pinta los moldes; procede al desplazamiento de los mismos frente al horno; colabora en el pinchado del horno; carga y/o pone en marcha el mecanismo de carga del horno y controla el mismo; tapa el horno y limpia la zona de trabajo (horno rotativo).

Ayudante Retortero: saca el cinc del condensador, carga la retorta y prepara la carga.

Ayudante planta de peletización: controla la salida de mezcla del plato a rosca, realiza los trozos de mezcla grande y colabora como auxiliar del operador (Planta de peletización).

Preparación de bins o playero.

Ayudante de prensa: carga la olla, manipulea productos, los deposita sobre platos, etc.

Personal de movimiento de secciones de producción: retira escoria, transporta a mano o en carros manuales, palea, carga lingotes de plomo en ollas, provee bandejas y platos para depositar la producción, transporta platos con tirones.

Ayudante de movimiento de despacho: colabora en el manipuleo de materiales.

OPERARIO:

Personal de limpieza y reparto de alimentos al personal: realiza la limpieza en general y se ocupa del reparto de alimentos, leche, bebidas, etc.

Capítulo 16 -

RAMA: HERRERIAS DE OBRA Y CARPINTERIA METALICA

Artículo 1.- Ambito de aplicación: se encuentran comprendidas en esta Rama, los Establecimientos y su personal que como actividad comprendida en la Industria Metalúrgica, se dedican a la fabricación y/o reparación de aberturas metálicas de chapa doblada o de perfiles de hierro y/o de aluminio y/o bronce y/o acero inoxidable, etc.; en sus diversos tipos y variantes como ser: puertas, ventanas, rejas, ventilucos, portones, barandas, balcones, cortinas, celosías, etc., de aplicación a la construcción de obra y/o edificios: Quedan también incluidos

los Establecimientos y su personal dedicados al cortado, doblado, estampado y perfilado de chapas, afines a esta Rama.

Artículo 2.- Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación a esta Rama, las categorías generales establecidas en el artículo 6°, con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3.- Categorías específicas de la Rama: se establecen en la Rama las categorías específicas de oficio que se detallan a continuación:

- CARPINTERO METALICO
- HERRERO
- FRAGUADOR ARTISTICO
- PLEGADOR
- SOLDADOR
- TORNERO
- FRESADOR
- MECÁNICO
- ELECTRICISTA
- PINTOR A SOPLETE
- PINTOR A PINCEL
- CARPINTERO EN MADERA

Artículo 4.- Categorización de tareas: se efectúa la siguiente:

OFICIAL MULTIPLE: Quedan comprendidos en esta categoría, el "oficial" que realiza las tareas de más de uno de los oficios de la Rama.

OFICIAL: Carpintero Metálico (es el que ejecuta permanentemente en todo su proceso sólo o con la colaboración de otros operarios toda clase de aberturas en sus diversos metales, formas, tipos y medidas, debiendo tener conocimientos prácticos de soldadura en sus diversos tipos y metales que no requieran aprendizaje especializado, práctica en fraguada (no artístico); Herrero: (es el que permanentemente trabaja sobre perfiles laminados en caliente en los diversos metales de la rama para lo que se requiere conocimientos prácticos en construcción, armado, soldaduras y fraguado para la elaboración de barandas sobre planos inclinados y curvos, portones, verjas); Fraguador Artístico: (es el que en forma permanente trabaja en el fraguado y forjado de piezas artísticas (rizos) y/o accesorios. lo cual debe efectuarlo con la rapidez debida y correcta terminación); Plegador: (es el que opera en máquina plegadoras con preparación de planillas de desarrollos y cortes y con colocación de matrices); Soldador (es el que forma permanente se ocupa en soldar toda clase de metales en cualquier trabajo, forma y

posición con cualquier equipo acondicionando él mismo las partes a soldar, todo lo cual debe realizarlo con rapidez y correcta terminación).

Quedan incluidas en esta categoría las siguientes especialidades: Tornero; Fresador; Mecánica; electricista ; Pintor a soplete y/o pincel (con preparación de pinturas y colores); Carpintero en madera.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Colocador de matrices en balancines (con acople o punzadores y encastradores); Soldador eléctrico y autógeno (en tareas comunes de producción); Fraguador (en tareas comunes de producción); Operador de plegadoras (sin los conocimientos requeridos para el oficial); Operario en trabajos de construcción, armado y terminación de puertas y ventanas de más de una hoja en producción, armado y terminación de celosías, armado y terminación de cortinas en sus distintos tipos, formas y medidas.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Soldador eléctrico de perfiles y/o chapas de hierro (en tareas comunes de producción); Soldadura autógena de perfiles de hierro y/o chapas (en tareas comunes de producción); Balancinero (con colocación de matrices); Afilador de herramientas simples de uso común en el establecimiento (no matrices); Ajustador de abertura en taller y/u obra; Guillotinerero (con preparación de medidas en máquina).

MEDIO OFICIAL: En tareas de construcción y armado de puertas comunes de una hoja; ventanas simples de una hoja, marcos de chapa para hojas de maderas, tapas de inspección, barandas balcones simples, rejas y aberturas simples en herrería común.

OPERARIO CALIFICADO: En tareas de serruchar a mano, colocar contravidrio, agujerear, rebabar, cortar, amolar, limar a mano, enderezar perfiles, operar en balancines sin colocación de matrices, en punzadoras, encastradora, espigadoras manuales o eléctricas, corte en máquinas, operador saoldadura a punto, pintado común con soplete y pincel con minio y/o antóxido, armado de elementos simples tales como: grapas, guardacantos, tapas, rejillas.

OPERARIO: En tareas manuales simples como ser: embalados simples, etiquetados, limpieza industrial, desengrasar chapa, aceitado manual de materiales. Tareas auxiliares simples como ser: roscado manual, atornillar, abulonar, masillado simple, ayudante de operario especializado múltiple inclusive.

PEON: En tareas exclusivas de limpieza general; de carga y descarga; de acarreo, y de simple estibaje de materiales, útiles y mercaderías.

Capítulo 17

RAMA: "MECANICA, ELECTROMECHANICA, MANUFACTURERA DE LA INDUSTRIA METALURGICA Y SUS ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS

Artículo 1° Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama los Establecimientos y su personal, que como actividad de la Industria Metalúrgica, se dedican a una o más de las actividades que a continuación se indican:

- 1) Cierre de cremallera;
- 2) Fabricación de herramientas y máquinas-herramienta;
- 3) Refrigeración, calefacción y aire acondicionado;

- 4) Electromecánica y afines;
- 5) Fabricación, reparación y service de máquinas de coser, tejer (familiares e industriales) y del calzado;
- 6) Caldería y construcciones metálicas.
- 7) Herramientas de precisión, compases, calibres, mechas, calisuares, instrumentos de medición y control;
- 8) tubos con costura, y tubos de super-gas y garrafas;
- 9) Trefilación de caños sin costura;
- 10) Fabricación de tejidos de alambre;
- 11) Enlozados;
- 12) Fabricación de hojas y máquinas de afeitar;
- 13) Fabricación de maquinarias y/o implementos agrícolas;
- 14) Fabricación de artículos del hogar: heladeras, calefones, cocinas, lavarropas, estufas y faroles, aparatos de cafetería familiares e industriales, etc.;
- 15) Fabricación de rodamientos a partir de la transformación de las materias primas básicas. Rulemanes;
- 16) Fabricación de muebles, sillas, gabinetes, cajas y cajas fuertes;
- 17) Fabricación de todo instrumento destinado a pesar, medir, controlar y calcular;
- 18) Fabricación de herramientas; Matrices; Electroodos para soldaduras; Piedras abrasivas; Medidores; Válvulas; Reguladores de presión;
- 19) Fabricación de máquinas para todo tipo de industria;
- 20) Fabricación y armado de acoplados, remolques, semiremolques y afines;
- 21) Fabricación de motores, generadores y transformadores, tableros y aparatos eléctricos, de uso industrial y familiar.
- 22) Fabricación y/o reparación de motores a combustión interna o a explosión;
- 23) Fabricación de bicicletas, motocicletas, motociclos, triciclos, rodados y afines;
- 24) Fabricación de juguetes e instrumentos musicales metálicos;
- 25) Fabricación de artículos metálicos para ferretería ; para escritorio, librería, óptica, fotografía y cinematografía; instrumentos o elementos de escritura, lapiceras, lápices automáticos, bolígrafos;
- 26) Depósito de todo tipo de chatarra o desechos, ferrosos o no ferrosos; desguace de barcos, desarme de puentes, locomotoras, etc.;
- 27) Artículos metálicos de fantasía, botones, hebillas, etc.;
- 28) Fabricación de elementos de sanidad.

La enumeración precedente no es limitativas.

Artículo 2° Categoría de aplicación en la Rama; Son de aplicación a esta Rama, las categorías generales establecidas en el artículo 6°, con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO

- OPERARIO
- PEON

Artículo 3° Categorización de tareas: Conforme a lo señalado en el artículo 82°, la Comisión Paritaria General, por intermedio de la Comisión de Interpretación, clasificará las tareas correspondientes a esta Rama, y serán de aplicación obligatoria a partir del momento de ser acordadas.

Capítulo 18

RAMA: “ DE MAQUINAS DE ESCRIBIR CALCULAR, CONTABILIDAD, REGISTRADORAS Y AFINES- MECANICAS, ELECTROMECHANICAS Y ELECTRONICAS, FABRICACIÓN Y SERVICE”

Artículo 1° Ambito de aplicación: Quedan comprendidos en esta Rama todos los establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica se dedican a la fabricación de las partes y/o completo, con sus accesorios y reparaciones, y fabricación completa de máquinas de escribir, sumar y calcular, teleimpresoras, máquinas de contabilidad, registradoras, grabadoras-impresoras de todo tipo, archivadores y ficheros, equipos o máquinas similares, mecánicas, electromecánicas y electrónicas.

Para una correcta interpretación de las condiciones de esta Rama se deja aclarado que la misma consta de tres partes:

- Fabricación
- Service
- acesorios

Artículo 2° Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación en esta Rama las categorías establecidas en el artículo 6°, con las definiciones y alcances allí establecidos:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3° Categorías específicas de aplicación a la Rama: Son de aplicación a esta Rama la siguientes categorías en equivalencia relativa con las categorías del artículo 6°, en idéntica forma también con cuanto a salarios, que la establecida en la Rama Siderúrgica Sector Plantas Integradas de acuerdo a las definiciones que a continuación se detallan:

OPERADOR “A” Se encuentran comprendidas en esta categoría el personal que desarrolla tareas técnicas de reparación con conocimiento cabal y completo de los productos (máquinas

para oficina), los que mantendrán y repararán, bajo su responsabilidad y con las modalidades propias actuales de cada empresa.

Se entiende por reparaciones, tanto pequeñas intervenciones como las reparaciones integrales, que requieren el desarme completo y posterior armado, ajuste y prueba del producto, sea que estas tareas se realicen en talleres internos o en sedes del cliente. Esta categoría es de aplicación taxativa para las tareas que se determinen.

OPERADOR "B": Se encuentran comprendidos en esta categoría el personal que desarrolla tareas técnicas de reparación con conocimiento cabal y completo de los productos (máquinas para oficina), los que mantendrán y repararán, bajo su responsabilidad y con las modalidades propias actuales de cada empresa. Se entiende por reparaciones tanto pequeñas intervenciones como las reparaciones integrales, que requieren el desarme completo y posterior armado, ajuste y prueba del producto sea que en esta tareas se realicen en talleres internos o en sedes del cliente. Esta categoría es de aplicación taxativa para las tareas que se determinan.

OPERADOR "C": Se encuentran comprendidos en esta categoría el personal que desarrolla tareas técnicas de reparación con conocimiento cabal y completo de los productos (máquinas para oficina), las que mantendrán y repararán, bajo su responsabilidad, y con las modalidades propias actuales de cada empresa. Se entiende por reparaciones tanto pequeñas intervenciones como las reparaciones integrales, que requieren el desarme completo y posterior armado, ajuste y prueba del producto, sea que estas tareas se realicen en talleres internos o en sedes del cliente. Esta categoría es de aplicación taxativa para las tareas que se determinan.

Son equivalentes a las categorías anteriores y de aplicación en esta Rama las categorías de:

-OPERADOR RECUPERO "A"

-OPERADOR RECUPERO "B"

-OPERADOR RECUPERO "C"

Artículo 4°- Categorización de tareas: Se efectúa la siguiente:

OFICIAL MULTIPLE

Imprenta sobre papel:

Maquinista de máquinas impresoras de dos colores (bicolor)

Maquinista de máquinas impresoras a cuatro colores

Maquinista a planograf (o similar)

Fabricación de rollos de papel: Descargar, transportar y apilar bobinas con auto-elevadores que transportan al hombre, con registro de Vialidad Nacional.

Cintas de tinta: Preparar máquinas entintadoras de cintas.

Grabados: Grabados de ruedas de tipos y teclas (metálicos o plásticos) en pantógrafo o a mano.

Choferes:

Chofer: Realiza tareas adicionadas según modalidades de cada empresa (por ejemplo: colabora en carga y descarga y/o cobranza) con registro de Vialidad Nacional.

Conductor: de vehículos motorizados auto-elevadores; que transporten al hombre, fuera de la fábrica, con registro de Vialidad.

Operadores: Para el encuadramiento del personal en estas categorías, se definen "familias de máquinas", comprendiendo cada una de ellas, los distintos modelos que con características y prestaciones similares, responden a la denominación asignada a la familia. Se aclara que bastará realizar un modelo de las comprendidas en la familia. para considerarse incluido en la misma. a su vez, las familias se reúnen y subdividen en TRES grupos, a los que corresponden las categorías que a continuación se detallan:

OPERADOR "A":

Son quienes se desempeñan en las siguientes familias de máquinas: _

Familia a) Contabilidad electromecánica, sin o con bajo porcentaje de componentes electrónicos (ejemplo: mercator o similares).

Familia b) Calculadoras electrónicas programables (tipo programa 203 o similares).

Familia c) Terminales de comunicación (de 500-TC349 o similares)

Familia d) Registradoras electrónicas.

OPERADOR "B":

Son quienes se desempeñan en las siguientes familias de máquinas:

Familia a) Calculadoras electromecánicas u electrónicas.

Familia b) Registradoras convencionales (con más de dos modelos de esta familia pasa a Categoría Operador "A").

Familia c) Ficheros electromecánicos automáticos.

Familia d) Teleimpresoras.

Familia e) Copiadoras automáticas (a rollo continuo) (ejemplo: C305/405 o similares).

Familia f) mimeógrafos.

Familia g) Máquinas de escribir eléctricas especiales (paso diferencial).

Realizando más de dos familias de este grupo pasa a Categoría Operador "A".

Montaje de archivadores electromecánicos: Armado y montaje total de los archivadores (subconjuntos electromecánicos), puesta a punto final, reparaciones con informes, de acuerdo a normas vigentes en cada empresa.

OPERADOR "C"

Son quienes se desempeñan en las siguientes familias de máquinas:

Familia a) Máquinas de escribir manuales.

Familia b) Máquinas de escribir eléctricas.

Familia c) Copiadores simples (a hojas).

Familia d) Sumadoras, manuales y eléctricas.

Realizando más de dos familias de este grupo pasa a Categoría Operador "B".

Montaje de archivadores electromecánicos: Control, ajuste, reparación y sincronización general de partes eléctricas y/o mecánicas y puesta a punto final de acuerdo a normas vigentes en cada empresa.

Armado subconjunto eléctrico con interpretación de plnos, con revisión, prueba y ajuste.

El personal que esté habilitado para mantener y/o reparar máquinas con alto porcentaje de componentes electrónicos continuará gozando las remuneraciones y condiciones de trabajo establecidas por acuerdo de partes existentes a la fecha del presente convenio.

OPERADOR RECUPERO "A":

Recupero de toda la máquina (línea de montaje Clase Contable).

Montaje de Motores: Todos los motores de cualquier clase de máquina y el transformador.

OPERADOR RECUPERO "B":

Recuperación de toda la máquina (línea de montaje MC24 Divisuma, MC24 GT, Logos 200, Clase 95 ó similares).

Recuperación parcial de media máquina (línea de montaje Clase Contable).

Montaje de Motores: Todos los motores de cualquier clase de máquinas.

OPERADOR RECUPERO "C":

Recuperación de toda la máquina (línea de montaje MC20 Prima, MC20 Cuanta, MC20 Eléctrosoma, MC20 Multisuma, III Canal, Underwod, Divisuma 18 ó similares).

Recuperación parcial de media máquina (línea de montaje MC 24 Divisuma, MC24GT, Logos 200, Clase 95 ó similares).

Recuperación de un tercio de máquina (línea de montaje clase contable).

Todo el teclado de uno o de todos los modelos (línea de montaje de teclados de los siguientes modelos de máquinas: Mc24 Divisuma, MC24GT, Logos 200 ó similares y Contables).

Montaje de Motores: Todos los motores de una clase de máquina.

OFICIAL:

Imprenta:

Maquinista de máquina impresora a un color (monocolor)

Ayudante de máquina impresora a cuatro colores

Ayudante de máquina Planograf ó similar

Alzadora:

Maquinista de máquina alzadora

Guillotista

Encuadernados:

Encuadernador de libros

Fotograbados:

Copista

Oficial de montaje

Dibujante técnico

Fabricación de rollos de papel:

Maquinista de máquina bobinadora y cortadoras de rollos de papel, descargar, transportar y apilar bobinas con autoelevador que transportan al hombre, fuera de fábrica.

Taller:

Composición tipográfica, e impresión de indicadores: (de cerradura y teclas).

Plastificados de los mismos

Manuntentor: Comprenden a quienes realizan las tareas de mantenimiento y conservación de los equipos de máquinas. Las mismas comprenden el carrozado, limpieza, lubricación, rearmado, cambio de cintar y/o rollos y prueba final de funcionamiento. Se incluyen también las tareas accesorias necesarias de acuerdo a las normas actuales vigentes.

Manuntentor: de teleimpresoras terminales, máquinas de contabilidad y equipos especiales (Bastando la realización de un solo modelo para estar incluido en la categoría).

Tornero: con preparación de máquina y producción de piezas.

Conducir vehículos motorizados, autoelevador que transporte al hombre fuera de la fábrica, con registro profesional.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Controlar piezas, procesos y montajes mediante instrumentos.

Conductor vehículos motorizados y autoelevadores dentro de la fábrica que transporten al hombre.

Emblar piezas o productos colocando los accesorios con control de los mismos y su elección. Pañolero.

Preparar compuestos para tratamientos de superficie (dejando la máquina o instalaciones en condiciones).

Preparar máquinas dejando la máquina o instalaciones en condiciones).

Preparar pinturas dejando la máquina o instalaciones en condiciones.

Preparar polvos para sinterizado (dejando la máquina o instalaciones en condiciones).

Preparar tareas dejando la máquina o instalaciones en condiciones.

Tornear en torno automático: con auto control.

Trabajos con guinche que transportan al hombre.

Recuperación parcial de media máquina (Clase MC20 Prima, MC20 Cuanta, MC20 Electrosuma, III Canal, Undewod, Divisuma 10 ó similares).

Operar cuatro fases de montaje (Linea montaje MC24, Divisuma, MC24GT, Logos 200, Clase95 ó similares).

Operar tres fases de montaje (Clase Contable).

Operar tres fases de montaje de uno o de todos los modelos (montaje en línea del grupo cálculo, MC20 Prima, MC20 Cuanta, MC20 Electrosuma, MC20 Multisuma, III Canal, Underwod, Clase 95 ó similar).

Operar tres fases de montaje de uno o de todos los modelos (montaje teclados MC20 Divisuma, MC24 GT, Logos 200 ó similares y Contables).

Operar cinco fases de montaje de uno de todos los modelos (montaje de patín de impostación en cualquier modelo de máquina).

Montaje de todo el totalizador con su correspondiente control y con comparador sonda (montaje de totalizador en cualquier modelo de máquina).

Ayudante de máquina alzadora (Alzadora).

Encuadernado de block y/o formularios numerados (encuadernación).

Encuadernados de block y/o formularios cocidos (encuadernación).

Descargar, transportar y apilar bobinas con autotransporte que transporta al hombre dentro de la fabrica (Fábrica de rollos de papel).

Preparar colores de tinta, con indicaciones recibidas (cintas de tinta).

Entintado, Fraccionado y anillado de cintas de tinta (cintas de tinta).
Pruebas de máquinas contables y mini computadoras (Taller).
Terminación, doblado, agujereado y ajuste clisés, prueba de impresión, selección de los mismos por modelo de máquina y ensobrado.
Limpiador manual (Sopleteado, lavado, secado y lubricación).
Limpieza de máquinas.
Desarme y armado de carrocería (lavado, lubricación y prueba de la máquina).
Pañolero de herramientas e instrumentos (pañolero estoquista).
Pañolero de repuestos (pañolero estoquista).
Pañoleros de máquinas: control de entrada y salida de máquinas con control y señalización de su estado exterior, según normas en vigencia de cada empresa.
Prueba y ajuste de subconjuntos eléctricos (montaje de archivadores electromecánicos).
Instalación eléctrica de archivador, prueba y ajustes generales (montaje de archivadores electromecánicos).
Armado de bastidores, mecanismo de movimiento, nivelación, montaje de bandejas, ablande con y sin carga, control de defectos, ajuste y carrozado completo (montaje de archivadores electromecánicos).
Operar tres fases de grupos de máquinas o todos los grupos (montaje de grupos de máquinas de cualquier modelo).
Operar siete fases de montaje de motores o todos el motor (montaje de motores).
transporte de equipos contables o especiales, de un sitio a otro del establecimiento que requieran conocimientos de los mismos (Limpieza de máquinas).
Embalaje de equipos contables y especiales.
Montaje total de subconjuntos de archivadores, ficheros y planeotecas (Montaje de archivadores electromecánicos).
Controlar regulaciones funcionales de grupos y /o productos y lubricación.

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Balancinero: con brazo mecánico sin preparación de máquina.
Bobinar a mano.
Brochar sin preparación de máquina.
Broncear con control de baño y permanencia, sin preparación.
Bruñir simple, por medios mecánicos.
Cambiar con control del baño y permanencia, sin preparación.
Clavijar con dispositivos.
Cobrear con control del baño y permanencia, sin preparación.
Controlar piezas con calibre fijo; instrumentos usados como calibre fijo.
Cortar chapas con guillotina mecánica: con medición.
Cortar chapas con guillotina continua con medición.
Conducir vehículos motorizados con autoelevador: dentro de la fábrica que no transporten al hombre.
Cortar a cizalla: con medición.
Cromar: con control del baño y permanencia sin preparación.
Desarmar: grupos o productos clasificando o no las piezas.
Doblas (con plegadora).
Embalar piezas o productos colocando los accesorios sin selección de los mismos.

Enderezar a mano: con o sin lectura de instrumentos.

Escoriar a mano, con regulación del escariador.

Esmaltar, con control de baño y permanencia sin preparación.

Fabricar resortes.

Fosfatar, con control de baño y permanencia sin preparación.

Fresar, piezas en máquinas con dispositivos de producción, sin preparación de la máquina ni cambio de cotas sobre las mismas.

Fresar dientes de engranajes, en máquina de producción sin preparación de máquina ni cambio de cotas sobre las mismas.

Fresar múltiples: en máquinas de producción, sin preparación de la máquina ni cambio de cotas sobre si mismas.

Estampar mecánicamente: letras o números.

Grabar químicamente.

Impregnar bobinas y hornear: con control y permanencia.

Lacar.

Limar: chaveteros y chavetas.

Limpiar y lubricar.

Masillar.

Moldear plástico con matriz.

Niquelar, con control de baño y permanencia.

Nitrurar, con control de horno y permanencia.

Ojalar resortes a máquina, sin preparación.

Pavonar: con control de baño y permanencia.

Laminar roscas y/o estrías, sin preparación de máquina y con control de medida.

Presofusión.

Pulir (Pulido simple).

Recocer.

Rectificar (Cilíndrico).

Externa o interna.

Rectificar (sin centro), en producción, sin preparación, sin cambio de cota sobre la máquina.

Remachar a mano.

Remachar automáticamente.

Sintetizar.

Soldar autógena, en producción.

Soldar eléctrica, en producción.

Soldar por arco, en producción.

Soldar con aleación de plata.

Tamborear (sacar rebabas a tambor), con control de terminación.

Templar en horno: sin preparación, sin control del proceso en producción.

Templar por alta frecuencia: con control del proceso.

Operar en torno revólver, con auto control.

Operar en torno semi automático: con auto control.

Trabajo con guinches que no transporten al hombre.

Zincar: con control de baño y permanencia.

Operar tres fases de montaje (línea montaje < clase MC 20 Prima o MC 20 Cuanta a MC 20 Electrosuma o III Canal o Underwod o Divisuma 18 ó similar.

Rectificar (Plano).

Cortar a soplete, simple.

Operar dos fases de montaje (Línea montaje Mc 24 Divisuma o MC 24 GT o Logos 200 o Clase 95 ó similares).

Operar dos fases de montaje (Línea de montaje Clase Contable).

Operar dos fases de uno de todos los modelos de teclados (montaje de teclados MC 20 Prima, MC20 Cuanta, MC 20 eléctrosuma, MC 20 Multisuma, III Canal, Underwod, Clase 95 ó similares).

Operar dos fases de montajes de uno o de todos los modelos (Montaje de teclados MC 24 Divisuma, MC 24 GT, Logos 200 ó similares).

Operar tres fases de montajes de uno o de todos los modelos (Montaje del patín de impostación de cualquiera de los modelos de máquinas).

Operar en una fase de montaje con control con comparador y sondas (montaje del totalizador de cualquier modelo de máquina).

Operar en dos fases de uno o de todos los modelos (Montaje en línea del grupo cálculo MC 20 Prima, MC 20 cuanta, MC 20 Electrosuma, MC 20 Multisuma, III Canal, Underwod, Clase 95 ó similares).

Encuadernación de block y/o formularios sin numerar (pegados) (encuadernados).

Cortar, empaquetar y rotular (Fotograbados).

Control de calidad y sellado (Fábrica de rollos de papel).

Cortar, para empaquetar o encajar (poner en caja) (Fabrica de rollos de papel).

Cortar papel para embalaje de rollos de papel (Fábrica de rollos de papel).

Empaquetar, pegar y estampillar: con selección de tipos de rollos (Fábrica de rollos de papel).

Encajar (en cajas), sellar y estampillar: con selección (Fábricas de rollos de papel).

Pruebas de máquinas de escribir, Sumar y calcular (Taller).

Desarme y armado de carrocerías de máquinas (Taller).

Sacar porta cintas, entintar y colocar el mismo (Taller).

Control general de accesorios (Taller).

Limpiador a máquina (sopleteado, lavado y secado), limpieza de máquinas.

Embalaje de máquinas simples (registradoras, calculadoras, máquinas de escribir y sumadoras) (Embalaje).

Armado de subconjuntos eléctricos (Montaje de archivadores electromecánicos).

Armado de subconjuntos mecánicos (Montaje de archivadores electronecánicos).

Montaje de subconjuntos en montaje final de archivadores y ficheros (Montaje de archivadores, ficheros, planotecas).

Operar una fase de grupos de máquinas y tres o más fases de preparación o dos fases de grupos de máquinas (Montaje de grupos de máquinas de cualquier modelo).

Operar en tres fases de preparación o todas las preparaciones (Montaje de preparaciones para grupos o máquinas de cualquier modelo).

Operar cinco fases de montaje de motores (Montaje de motores).

Manutentor: en calculadoras electrónicas (Logo ó similares), comprende a quienes realicen las tareas de mantenimiento y conservación de los equipos o máquinas. Las mismas comprenden el descarrosado, limpieza, lubricación, rearmado, cambio de cintas y/o rollos y prueba final de funcionamiento, se entiende también las tareas accesorias, necesarias, de acuerdo a las normas actuales vigentes a cada empresa.

Pesadores: pesa e identifica piezas y maneja la activación de la producción.

Balancinar: Plegar, embutir, planchar, estampar, refilar, trefilar y embastar en balancín sin preparación de máquina.

Estañar.

Acompañante de chofer.

MEDIO OFICIAL:

Manutentor: son quienes se desempeñan en máquinas de escribir manuales, eléctricas y en calculadoras electromecánicas.

OPERARIO CALIFICADO:

Agujear simple.

Agujear múltiple.

Ajustar a mano (simple).

Ajustar con dispositivos: sin lecturas de instrumentos.

Agrandar agujeros: con punzón o mechas.

Agrandar ojales de resortes.

Amolar: sin precisión.

Atornillar, a mano o destornillador neumáticos.

Bobinar: en máquina automática con colocación de terminales y aislación de los mismos.

Calibrar: agujerear mediante punzón.

Embalaje: armado de esqueleto de madera en embalaje.

Cepillar a mano (con cepillo de alambres u otros).

Centrifugar.

Chaflanar.

Enclavar piezas entre sí.

Control visual de piezas (simples, sin instrumentos).

Cortados de barras y perfiles con serrucho mecánico para su posterior mecanizado.

Estirar.

Cortar chapas con guillotina mecánica: sin medición.

Cortar chapas con guillotina continua: sin medición.

Colgar piezas de pintura: Piezas en proceso.

Colocar piezas en caja.

Cortar a cizalla: sin medidas.

Desmagnetizar.

Despuntar trefilado.

Doblar piezas con dispositivos.

Embalar: simple.

Encartar.

Encolar.

Encolar y armar insonorizante.

Enderezar a mano: con dispositivos, sin lectura de instrumentos.

Enderezar con máquina.

Enderezar con dispositivos: sin lectura de instrumentos.

Escarear con máquina.

Encuadrar con dispositivos.

Esmerilar a mano: con tela esmeril.

Esmerilar con máquina.

Esquinar.

Frentear: sin preparación de máquina.

Fresar agujeros: en máquinas de producción, sin preparación de la máquina ni cambio de cotas sobre las mismas.

Estampar a mano: por golpes con punzón, números o letras.

Hacer muescas.

Imprimir.

Lavar (piezas o mecanismos).

Lijar a mano.

Lijar a máquina.

Limar a mano: rebabar, desbastar.

Marcar o pintar letras en molde.

Moletear.

Numerar: mediante marcador con indicación.

Ojalar resortes a mano.

Rebabar a mano (o a máquina).

Rebabar con máquina.

Remachar con máquina.

Remachar en caliente.

Remover óxido: por inmersión en solución apropiada.

Sellar tornillos.

Soldar con estaño: en producción (conexiones simples).

Soldar por punto en producción.

Soldar por proyección en producción.

Soldar en horno (Solbrazar), sin controles.

Soldar por ondas sin controles.

Tamborear (sacar rebabas en tambores).

Templar por alta frecuencia sin control del proceso.

Operar en una fase de montaje (línea de montaje clase MC 20 Prima, MC 20 Cuanta o MC 20 Electrosuma o III Canal o Underwod o Divisuma 18 ó similar).

Operar en una fase de montaje (línea de montaje MC 24 Divisuma o MC 24 JT o Logos 200 ó Clase 95 ó similares).

Operar en una fase de montaje (línea de montaje Contable).

Operar una fase de uno o de todos los modelos del teclado (Montaje de teclados MC 20 Prima, MC 20 Cuanta, MC 20 Electrosuma, MC 20 Multisuma, III Canal, Underwod, Clase 95 ó similares).

Operar una fase de montaje de uno o de todos los modelos (Montaje de teclados de MC 24 Divisuma, MC 24 GT, Logos 200 ó similares).

Operar una fase de montaje de uno o de todos los modelos (Montaje del patín de impostación de cualquiera de los modelos de máquinas).

Operar una fase de montaje de uno o de todos los modelos (Montaje en línea del grupo cálculo de MC 20 Prima, MC 20 Cuanta, MC 20 Electrosuma, MC 20 Multisuma, III Canal, Underwod, Clase 95 ó similares).

Colocar bujes en barras (Fábrica de rollos de papel).

Planchar rollos de papel (Fábrica de rollos de papel).

Empaquetar, pegar y estampillar, sin selección de tipo de rollos (Fábrica de rollos de papel).

Montaje de subconjuntos (Montaje de archivadores).

Armados de cajas de cartón (Fábrica de rollos de papel).
Encajar (en cajas), sellar y estampillar, sin selección (Fábrica de rollos de papel).
Transporte de máquinas (simples): registradoras, calculadoras, máquinas de escribir y sumadoras, de un sitio a otro del establecimiento (manual), carro no motorizado (Limpieza de máquinas),
Montajes de subconjuntos (Montajes de archivadores, ficheros, planotecas),
Operar en una fase de grupos de máquinas (Montaje de grupos de máquinas cualquier modelo).
Operar en una fase de preparación (Montaje de preparaciones para grupos o máquinas de cualquier modelo).
Operar en una fase de montaje de motores (Montaje de motores).
Cualquiera de las tareas definidas precedentemente puede incluir el auto control con calibres pasa no pasa, de acuerdo a las modalidades actuales de las empresas.

OPERARIO:

Aceitar: materia prima y/o piezas sin producción, tarea auxiliar.
Almacenar: a mano y/o con zorra a mano, Simple estibaje, sin complejidad.
Barnizar por inmersión, sin producción.
Desengrasar a mano, sin producción, tarea auxiliar.
Desoxidar a mano, sin producción, tarea auxiliar.
Engrasar material o piezas, sin producción, tarea auxiliar.
Impregnar en aceite, sin producción, tarea auxiliar.
Pegar etiquetas de todo tipo.

CAPITULO 19

RAMA: “Montajes INDUSTRIALES”

Artículo 1° Las conclusiones a que se arribe en la presente Rama, serán incorporadas a la presente convención colectiva de trabajo, en la forma, condiciones y modalidades que se pactaren, conforme a lo señalado en el artículo 82.

CAPITULO 20

RAMA: “PULVIMETALURGIA”

Artículo 1° Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama todos los Establecimientos y su personal, que como actividad de la Industria Metalúrgica se dedican habitual y primordialmente a la fabricación de polvos metálicos, puros o aleados, polvos de óxidos metálicos, etc. para la elaboración de piezas y la elaboración de piezas a partir de polvos metálicos puros o aleados, óxidos metálicos y otros, etc., tales como bujes autolubricados, piezas componentes de máquinas y mecanismos, filtros metálicos, materiales

magnéticos, elementos de "metal duro" (carburo de tungsteno), herramientas diamantadas u otras no comprendidas en estas especialidades.

Artículo 2° Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación en esta Rama, las categorías generales establecidas en el artículo 6°, con las definiciones y alcances allí establecidas.

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO
- PEON

Artículo 3°_ Categorización de las tareas de la Rama.

OFICIAL MULTIPLE:

Control General de fábrica.

Control Final de calidad de producción.

Operador de planta química de procesamiento de materias primas para producción de metal duro (polvo): Realiza tareas inherentes al proceso químico de tratamientos de materiales como ser: molienda, ataque ácido o cáustico del material precitado; calcinación del polvo; disolución; operación de máquina centrífuga, filtro prensa; autoclaves; secadores y zaranda. Interpreta las especificaciones correspondientes tanto en lo referente a características físicas como químicas y es capaz de verificar personalmente el cumplimiento de las mismas.

OFICIAL:

Control de calibres.

Control volantes de sección: Opera en base a planos y con uso de elementos de medición, determina la correcta calidad de la producción.

Montador de matrices: Arma en banco cualquier tipo de matriz, las coloca en máquinas automáticas o no, pone a punto la operación de prensado, calibra o acuña para la fabricación de cualquier tipo de pieza, interpreta las especificaciones tanto en lo referente a las características físicas como dimensionales y es capaz de verificar personalmente el cumplimiento de las mismas.

Hornero de sinterizado o presinterizado: Interpreta las especificaciones de operación y determina por sí mismo la condición de temperatura, tiempo y atmósfera controlados necesarias para lograr las características físicas y dimensionales establecidas en las especificaciones de fábrica. Debe asimismo conocer el funcionamiento de los equipos principales y auxiliares e interpretar lo que indiquen todos los elementos de control (pirómetros reguladores, limitadores, dispositivos de seguridad, etc.), asimismo debe saber operar los generadores de atmósfera controlada (exotérmica, endotérmica, amoníaco disaciado, etc.) con las mismas condiciones que rigen para el manejo de los hornos de sinterizado. Debe ser capaz de verificar personalmente el cumplimiento de las características físicas y dimensionales establecidas por las especificaciones de fabricación.

Hornero de tratamiento vapor: Interpreta las especificaciones de operación y determina por sí mismo las condiciones de temperatura, tiempo y vapor saturado necesario para lograr las características físicas y dimensionales establecidas en las especificaciones de fabricación y es capaz de verificar personalmente el cumplimiento de las mismas.

Debe asimismo conocer el funcionamiento de los equipos principales y auxiliares e interpretar lo que indiquen todos los elementos de control(pirómetros reguladores, limitadores, dispositivos de seguridad, etc.). Debe saber operar calderas de vapor saturado, automáticas o no e interpretar lo que indican los dispositivos de seguridad y control.

Hornero de cementación o carbonitruración y temple en fase gaseosa

Hornero de carburación: Interpreta las especificaciones de operación y determina por sí mismo la condición de temperatura, tiempo, atmósfera controlada, gas natural y amoníaco necesarios para lograr las características físicas y dimensionales y es capaz de verificar personalmente el cumplimiento de los mismos establecidos en las especificaciones de fabricación. Debe asimismo conocer el funcionamiento de los equipos principales y auxiliares e interpretar lo que indiquen todos los elementos de control (pirómetros reguladores, limitadores, dispositivos de seguridad, etc.). Debe saber operar los generadores de atmósfera endotérmica interpretando lo que indiquen los elementos de control y seguridad.

Rectificador lineal: Con uso de elementos de medición y preparación de máquina y balanceo de piedra.

Mecanizado metal duro.

Operador mecanizado de block.

Operador perfilado a piedra.

Operador cortador.

Rectificado plano.

Operador rectificado cilíndrico.

Operador torno paralelo.

Operador torno vertical.

Operador terminación y ajuste a mano (metal duro).

Montaje herramientas (metal duro).

Operador rectificador.

Operador afilador.

Operador tornero.

Operador fresador.

Operador soldador.

Operador afilador de insertos.

Operador lapidador.

Segundo operador de planta química de procesamiento de materia prima para producción de metal duro (polvo): Realiza tareas inherentes al proceso químico de tratamiento de materiales como ser: molienda; tamizado; ataque ácido o cáustico del material; eliminación de impurezas del material precipitado, calcinación del polvo, disolución, operación de máquina centrífuga; filtro prensa; autoclave, secadores y zaranda.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Colocador de matrices: En prensa o balancines.

Presero: Con colocación de matrices.

Hornero sinterizado o presinterizado: Opera el horno de sinterizado o presinterizado y el equipo producto de atmósfera controlado.

Hornero tratamiento vapor o cementación y/o carbonitruración y temple: Controla aspecto y dimensión de pieza.

Mezclador: Realiza el mezclado de los polvos metálicos, pudiendo determinar porcentualmente las cantidades de los componentes de acuerdo a las instrucciones recibidas, determina densidad y aspecto y conoce los materiales a utilizar.

Pañolero: Con control de existencias y pedido de reposición.

Preparador de máquina en terminación:

Rectificador lineal: Con uso de elementos de medición y preparación de máquina.

Control dimensional y de aspecto: Con uso de los elementos de medición corriente y dentro de la especialidad.

Operador de prensa: Con colocación de matriz (metal duro).

Arenador de montaje de herramientas y de metal duro: Opera equipo, prepara y tamiza arena y elementos que lo suplante, separa por tipo o forma el material. Se encarga además de la limpieza y vaciado de mangas y/o depósito.

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Hornero sinterizado o presinterizado: Opera el horno de sinterizado o presinterizado.

Hornero tratamiento vapor: Opera horno tratamiento vapor sin verificar características físicas ni dimensiones de las piezas.

Impregnador y embalador: Opera la máquina de impregnación y embala las mismas piezas determinando la cantidad y tipo.

Presero: Sin colocación de matrices.

Mezclador: Realiza el mezclado de los polvos metálicos, pudiendo determinar porcentualmente la cantidad de los componentes de acuerdo a las indicaciones recibidas.

Entrega de materiales.

Tornero de producción: Con preparación de máquina.

Fresador de producción: Con preparación de máquina.

Agujereador y roscador: Con preparación de máquina.

Operador de Roto Finish y Vibro Finish: Operando la máquina y haciendo aspectos visuales.

Rectificador plano: Con medidas de piezas.

Clasificador de piezas: Control con patrones fijos, visual y aspectos.

Operador molino (metal duro).

Operador de molino homogenizado y granulado (metal duro).

Operador mezclado de polvos (metal duro).

Operador evaporización y secado (metal duro).

Operador tamizado y clasificado (metal duro).

Mezclador (metal duro).

Realizando satisfactoriamente en metal duro más de una de las tareas precedentes enumeradas desde Operador Molinos Mezclador, categoría Operario especializado múltiple.

Operador de prensa: Sin colocación de matriz (metal duro).

Arenador: Opera equipo, separa por tipos o forma el material (metal duro).

MEDIO OFICIAL:

Operador cortador a disco (metal duro).

Operador cortador serrucho hidráulico (metal duro).

OPERARIO CALIFICADO:

Ayudante hornero sinterizado o presinterizado.

Ayudante hornero tratamientos térmicos a vapor.

Embalador: Realiza embalaje de piezas determinando cantidad y tipo.

Impregnador: Opera la máquina de impregnación.

Ayudante mezclador y recuperador: Ayuda el mezclado y realiza las moliendas de las piezas descartadas del prensado.

Ayudante pañolero.

Agujereador: Con preparación de máquina.

Operador de Roto Finish o Vibro Finish: Opera en una sola de estas máquinas.

Clasificador de piezas: Control con patrones fijos y visual.

Rebabador.

Presero de ingreso: Que no reúne los conocimientos del especializado y no conoce en consecuencia del funcionamiento y los sistemas de control de la máquina que opera (metal duro).

Ayudante en: Molino o molino homogenizado y granulado a mezclado de polvos o evaporación y secado o tamizado y clasificado o mezclado (metal duro).

Arenador: Opera equipo y se encarga además de la limpieza y vaciado de mangas y/o depósitos (metal duro).

Operador de ingreso en planta: Planta química de procesamiento de materia prima para producción de metal duro (polvos).

CAPITULO 21

RAMA: “ SIDERURGICA”

Artículo 1° Ambito de aplicación: Se encuentran comprendidos en esta Rama los establecimientos y su personal que como ciclo Industrial Siderúrgico, se dedican a la elaboración de arrabio, hierro esponja, pelets prerreducidos, o ferroaleaciones; a la elaboración de acero por cualquier sistema o método, su laminación, forjado o fundición (moldeo) y a la trefilación, cuando es continuación del mencionado ciclo siderúrgico y se desarrolla dentro del área de la misma planta.

Quedan comprendidos también los servicios auxiliares o subsidiarios afectados a dicho ciclo industrial y las secciones o sectores que para iniciar la producción de cualquiera de los elementos antes indicados, tienen como complemento la extracción de minerales; la explotación forestal para la elaboración de carbón vegetal y los subproductos propios de su destilación; la elaboración de coque y de sus subproductos.

Artículo 2° Sectores que la componen: Considerándose los diversos procesos tecnológicos existentes entre las distintas plantas de actividad siderúrgica, y al solo efecto de sus tratamientos convencionales para los fines de la presente Rama, se agrupan en los siguientes sectores:

1°_ “PLANTAS INTEGRADAS”.

2°_ “PLANTAS SEMI-INTEGRADAS” Y SUS SECTORES O SECCIONES DE “LAMINACIÓN DE ACERO Y/O FORJA EN GENERAL”.

3°_ “PLANTAS NO INTEGRADAS”

Todo ello independientemente de cualquier otra clasificación técnica que pudiere corresponder en razón de la naturaleza o tipo del proceso industrial pertinente.

Las características o condiciones adjudicadas a cada sector serán de aplicación exclusiva para los mismos. No podrán ser invocadas como precedente ni como derecho adquirido para sustentar su incorporación a otro sector de la Rama o a otras Ramas de Convenio Colectivo de Trabajo para el personal de la Industria Metalúrgica.

Artículo 3° Sector “Plantas Integradas”: Se encuentran comprendidas en este sector de la Rama Siderúrgica los establecimientos y su personal que, como ciclo industrial, comienzan su proceso partiendo del mineral de hierro, carbón mineral o vegetal- sea extraído o elaborado directamente o no - continuando con la producción de arrabio o de hierro esponja o de pellets pre-reducidos y de acero que finalmente laminan, trefilan o forjan. Quedan también comprendidos todos los procesos complementarios de y para la producción siderúrgica, tales como la forestación destinada a obtener carbón vegetal y los subproductos; y los servicios auxiliares o subsidiarios indispensables a una planta siderúrgica integrada.

Artículo 4° Sector “Plantas semi-Integradas” y sus Sectores o Secciones de “Laminación de acero y/o Forja en General”: Se encuentran comprendidos en este sector de la Rama Siderúrgica, los establecimientos y su personal, que como ciclo industrial siderúrgico comienzan su proceso partiendo de arrabio, hierro esponja o chatarra y elaboran acero por cualquier sistema o método.

Quedan incluidos los sectores y secciones de laminación, forjado, fundición (moldeo) y trefilación cuando resultan continuación del mencionado ciclo industrial siderúrgico, y esta última se desarrolla dentro del área de la misma planta.

Quedan incluidos en este sector, los establecimientos y su personal que, como ciclo industrial, comienzan su proceso partiendo de minerales y lo terminan con la producción de arrabio o de hierro esponja, o de pellets pre-reducidos o de ferroaleaciones.

Quedan incluidos en este sector, los establecimientos y su personal de la “forja pesada”, entendiéndose por tales, aquellos que exijan necesariamente la utilización de manipuladores mecánicos o técnicamente similares, para la operatividad del proceso de forjado de las piezas; y los establecimientos y el personal de unidades de laminación que laminan productos planos y no planos no incluidos en el sector de “Plantas No-Integradas”.

Artículo 5° Sector “Plantas No-Integradas”: Se encuentran comprendidos en este sector de la Rama Siderúrgica, los establecimientos y su personal que constituyen exclusivamente unidades de laminación de flejes laminados en frío y productos no planos de medidas

reducidas, que utilizan trenes convencionales con operatividad manual de limitada capacidad de producción.

quedan también incluidos los establecimientos y su personal que como materia prima para un proceso siderúrgico elaboran exclusivamente uno o más de los siguientes productos: aglomerados, o briquetas, o sinterizados, o nódulos, mediante un proceso mecánico, o químico o de fusión.

Artículo 6° Categorías generales de aplicación en la Rama: Son de aplicación a esta Rama y a todos sus sectores, con las definiciones y alcances establecidos en el artículo 6° del título II (capítulo 1°), las categorías que a continuación se indican:

a) En tareas de Oficios:

-OFICIAL MULTIPLE

-OFICIAL

-MEDIO OFICIAL

b) En tareas de producción:

-OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE (con alcance que surge de la definición efectuada en el artículo 8° de este capítulo).

-OPERARIO ESPECIALIZADO

-OPERARIO CALIFICADO

c) En tareas comunes de oficios y de producción:

-OPERARIO

-PEON

Artículo 7° Categorías específicas de la Rama y de sus Sectores: Se establecen en la Rama las siguientes "categorías" específicas de aplicación:

a) En tareas de oficio:

_AYUDANTE DE OFICIO

b) En tareas de producción:

-OPERADOR "A" (exclusivo Sector Plantas Integradas)

-OPERADOR "B" (exclusivo para los Sectores de Plantas Integradas y Plantas Semi-Integradas)

-OPERADOR "C" (de aplicación común a todos los sectores de la Rama)

-OPERADOR "D" (de aplicación exclusiva al sector de Plantas Semi-Integradas)

Artículo 8°_Definiciones de "Categorías específicas": A continuación se indican las definiciones de las "categorías específicas", señaladas en el artículo 7° precedente.

a) En tareas de oficio:

-AYUDANTE DE OFICIO: Es el obrero que sin poseer los requisitos exigidos para la categoría de "medio oficial", por su práctica y capacidad se desempeña en diversas tareas como auxiliar

de las categorías superiores de los oficios, cuando las mismas así lo requieran. Esta categoría así definida tiene el mismo salario básico que el "operario calificado" en tareas de producción.
b) En tareas de producción:

-OPERADOR "A": Es el obrero que posee amplios conocimientos teórico-prácticos y adecuada experiencia dentro de la Rama Siderúrgica Integrada que lo habilitan para operar con eficiencia equipos principales calificados como de gran complejidad y de fundamental incidencia sobre el ritmo y calidad de producción que elabora, para la cual se exige un alto grado de responsabilidad y capacidad para definir situaciones conforme a las especificaciones que le fueran señaladas o previamente establecidas. Quedan comprendidas en esta categoría las tareas que taxativamente se indican en el artículo 9°, inciso a), ítem 2, subsiguientes.

-OPERADOR "B": Es el obrero que posee amplios conocimientos teórico-prácticos y adecuada experiencia dentro del Sector Siderúrgico Semi-Integrado que lo habilitan para operar con eficiencia equipos principales calificados como de gran complejidad y de fundamental incidencia sobre el ritmo y calidad de producción que elabora, para la cual se exige un alto grado de responsabilidad y capacidad para definir situaciones conforme a las especificaciones que le fueran señaladas o previamente establecidas. A los fines de esta definición y con respecto al sector de Plantas Integradas se considera que las funciones determinadas en la presente categoría se realizan a través de equipos de menor complejidad respecto de los Operados por el Operador "A". En cuanto al sector de Plantas Semi-Integradas las funciones definidas en la presente categoría comprenden a los equipos de mayor complejidad. Quedan comprendidas en esta categoría las tareas que taxativamente se indican en el artículo 9°, Inciso a), ítem 2, artículo 10° y artículo 11°, Subsiguientes.

-OPERADOR "C": Es el obrero que con los conocimientos teórico-prácticos necesarios tiene a su cargo la operatividad de un equipo complejo del proceso siderúrgico en funciones que aseguran la calidad del producto que elabora y el ritmo de una unidad mayor de producción. A los fines de esta definición se considera que las funciones correspondientes se realizan a través de equipos de menor complejidad respecto de los operados por el operador "B". Con relación a Plantas "No-Integradas" las funciones definidas comprenden los equipos de mayor complejidad, Corresponden a esta categoría las tareas que taxativamente se indican en el artículo 9°, Inciso a), ítem 2; artículo 10° y artículo 11°, subsiguientes.

-OPERADOR "D": Se incluyen en esta categoría los puestos y/o tareas sin oficio que taxativamente se señalan, debiendo reunir el obrero los conocimientos teórico-prácticos necesarios para desempeñar eficientemente las exigencias de los mismos. Queda aclarado que el personal que en algunas empresas le fue otorgada la categoría de "oficial", deberá continuar con la misma. La presente categoría tiene el mismo salario básico que la categoría de "oficial".

-OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE: Es el obrero que, reuniendo las características exigidas al definirse esta categoría en el artículo 6°, en lo concerniente a las particularidades de esta Rama, tiene capacidad para operar en distintas tareas del proceso siderúrgico de su sección. Quedan comprendidas en esta categoría, las tareas que taxativamente se indican en el artículo 9°, inciso a), ítem 2; artículo 10° y artículo 11°, subsiguientes.

Artículo 9° Categorización de tareas del sector “Plantas Integradas”

a) Personal “obrero”

1. En tareas de oficio

-OFICIO:

Engrasador D	Lubricador de Equipos Móviles
Mecánico de Lubricación	Techista
Gomero	Mecánico de Intendencia de Barrio
Barerista	
Pintor C	Plomero C
Carpintero D	Herrero D
Albañil B	Amiantista C
Zinguero A	Mecánico de Bombas B
Soldador C	Instrumentista de Automotores
Carpintero E	Pintor D
Rectificador A	Plomero Intendencia de Planta
Chapista	Electricista D
Albañil C	Mecánico D
Zinguero B	Soldador D
Cañista de Mayordomía	Maquinista Maquinas Varias B
Electricista E	Fumista C
Cañista C	Mecánicos de Combustión B
Plomero D	Electricista Operador Sala de Motores
Mecánico Sistemas Hidroneumáticos	Electricista Sala de Motores
Montador B	Rieles y Perfiles
Ajustador de Guías	Mecánico de Cojinetes C
Tornero B	Plantillero B
Rectificador B	Mecánico de soldadoras
Herramienta B	Herrero E
Montador de Vagones	Trazador
Calderero C	Templador B
Ajustador	Modelista C
Matricero	Electricista de Pruebas
Bobinador B	Mecánico Mantenimiento de ascensores
Electricista Mantenimiento de Ascensores	Revisor de Centrales
Empalmista C	Revisor de Equipos Automáticos
Mecánico Engrasador B	Mecánico de Bobinadora B
Tapicero Talabartero	Mecánico de Instrumental
Gomero-Reparador de Cintas	

-MEDIO OFICIAL:

Mecánico Engrasador A	Vidriero B
Jardinero C	Carpintero C

Cerrajero
Lubricador B
Templador
Ayudante de Instrumental
Electricista C
Cañista B
Fumista B
Mecánico de Bomba A
Montador A
Maquinista Máquinas Varias A
Corderero B
Tornero A
Electricista C Pruebas

Amiantista B
Inspector de Vías Férreas
Engrasador C
Mecánico C
Soldador B
Colocador de Buza
Plantilero A
Mecánico de Bobinadoras A
Mecánico de Cojinetes B
Herrero C
Linguero
Bobinador A
Empalmista B

-AYUDANTE DE OFICIO:

Mecánico B
Cañista A
Herrero B
Ayudante Preparador de tapón
Amiantista A
Ayudantes de Montaje
Ayudante de Máquinas
Trochador Clavador
Operador A Máquinas Herramientas
Electricista B Pruebas
Desengrasador
Preparador de caminos
Ayudante Preparador de Cucharas
Revisor de Vagones
Operador de Sierra
Marcador Picador
Pintor B
Empalmista A
Electricista B

Plomero B
Ayudante Reparador de Accesorios
Fumista A
Ayudante
Mecánico de Cojinetes A
Ayudante Mantenimiento de Transporte
Calderero A
Ayudante Bobinador
Ayudante Mantenimiento de Ascensores
Jardinero B
Armador de estanterías
Carpintero B
Carpintero de Obra
Preparador de Tapones
Estopador de Vagones
Revisor de Vías
Vidriero A

2 En tareas de Producción:

_OPERADOR "A":

Primer Ayudante de Hornos
Operador Máquina Colada Continua
Laminador de Tochos y Planchones
Hornero de Chapas en Caliente
Laminador de Rieles y Perfiles

Operador de Convertidores
Hornero Programador de Carga
Laminador de Palanquillas
Laminador de Chapas en Caliente
Operador Laminador en Frio

-OPERADOR "B":

Operador de Benzol
Operador Desbastador
Operador Calentamiento
Hornero
Operador Laminador Temple N° 1
Operador Línea de Estañado
Operador Tablero de Caldera
Operador B Turbosoplador

-OPERADOR "c":

Operador Refrigeración
Segundo Ayudante de Hornos
Lingoteador
Operador Grúa Colada L.C.
Operador de Línea
Reemplazante de Tochos y Palanquillas
Operador Terminador
Operador línea de Decapado N° 2
Operador Puente 4
Operador de Gas Inerte
Electricista de Subestaciones
Operador B Casa de Bombas

-OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Relevante B de Laminación en Frío

-OPERARIO ESPECIALIZADO:

Ayudante Operador de Subproductos
Operador Sala de Bombas
Operador Sala de Bombas de Fuel Oil
Operador Prensa de Chatarra
Sopleteador A
Colocador de Placas
Ayudante de Desmoldeo
Operador Grúa de Tapa
Operador Empujador
Operador Mesa de Transferencia
Relevante B de Decapado
Operador Tablero Decapado N° 2
Operador Tijera Decapado N° 2
Operador de Bobinadora
Operador de Carro Apilador

Operador Máquina Cargadora
Operador B Turbogenerador
Primer Operador Sala de Colada
Hornero de Rieles y Perfiles
Operador Laminador Temple N° 2
Operador Tablero Eléctrico
Operador Planta de Oxígeno

Moldeador B
Segundo Operador Sala de Colada
Operador Grúa de Colada
Operador de Plataforma
Operador Grúa de Colada Continua
Manipulador
Ayudante Laminador
Operador Línea de Decapado N° 1
Asistente Operador Laminador
Operador Hornos de Recocido
Operador de Reendurecimiento
Operador de Alta Tensión
Operador de máquinas

Relevante B de Estañado

Control de Soluciones
Operador de Salida de Temple
Operador Tablero Recorte Lateral
Operador Cadena de Sinterización
Ayudante Sala de Coladas
Preparador de Equipos
Limpiador de Canales
Ayudante Despachante de Arrabio
Cortador B
Operador Cargadores de Cenizas
Operador Lechos de Enfriamiento
Reemplazante de Chapas en Caliente
Recuperador de Rieles y Perfiles
Alimentador de Decapado N° 1
Operador Soldadora Decapado N° 2

Auxiliar Sala de Colada	Control de Soluciones
Alimentador de Temple N° 2	Chofer del Equipo de Auxilio
Operador Nivelador Estirador	Control de Soluciones
Preparador de Cuchillas	Alimentador de Temple N° 1
Control de Soluciones	Alimentador de Tijeras 64
Preparador Materiales de Empaque	Operador de Tablero
Chofer A	Relevante A de Estañado
Operador Tamizado de Coque	Ayudante Fundidor de Anodos
Ayudante Operador de Subproductos	Cambista de Transporte
Operador Coordinación Materiales Primas Area A	Operador Carro de Apagado
Operador de grúa A	Operador Clarificado y Enfriamiento de Agua
Operador Sala de Bomba Principal	Conductor Equipos Motomóviles B
Operador Planta de Agua	Operador Coordinación Materias
Primas Area B	
Operador A de Cuchara de Acero	Operador Recuperación de barros
Operador Sistemas Auxiliares L.D.	Tercer Ayudante de Hornos
Operador Tratamiento de Agua Planta C.C.	Operador Corte de Gas
Reemplazante Laminador Palanquillas	Operador Rodillos y Enfriamiento
Reemplazante de Rieles y Perfiles	Operador Tratamiento de Barros
Operador Prensa Enderezadora	Operador Planta Clarificadora
Operador de Bombas A	Escarpador
Alimentador de Decapado N° 2	Operador Guillotina y Sierra
Operador Tijera Recuadradora	Operador Nivelador en Caliente
Alimentador Línea de Estañado	Operador Salida Decapado N° 2
Operador A Casa de Bombas	Alimentador
Operador Planta Nitrógeno y Tratamiento de Agua	Fundidor de Anódos
Ayudante Operador Gasómetro	Noyero A
Terminador y Pintor de Noyos y Moldes	Moldeador A
Operador Carro de Guía	Moldeador de Base de Acería
Ayudante Operador de Benzol	Operador Barredora Recolectora
Escoriero	Operador Carro de Carga
Operador Máquina Lingotera	Operador Grúa Descargadora Muelle B
Sopleteador B	Operador Plataforma de Carga
Operador Grúa de Chatarra	Operador Grúa de Servicio
Ayudante Operador de Plataforma	Operador B de Cuchara de Acero
Operadora de Locomotora	Operador Grúa de Desmoldeo
Operador de Pantógrafo	Operador de Tijera N° 1 y 3
Operador Entrada Decapado N° 1	Operador Tijera de Despacho y Recorte
Relateral	
Enhebrador Laminación en Frío	Operador de Sierra en Caliente
Operador de Locomotora	Operador Entrada Decapado N° 2
Hornero Fundidor A	Ayudante Operador Hornos de Recocido
Operador Speedslinger	Terminador
Moldeador de Noyos de Lingoteras	Chofer B
Operador Mezcladora	Operador A Turbogenerador
Operador Playa de Carbón	Operador de Compresores
Ayudante Operador de Calentamiento	Operador Bombas Usinas y Auxiliares

Operador de Grúa B
Operador Turbocompresor
Preparador de Cucharas
Operador Grúa de Despacho
Operador de Tijera
Operador de Línea N° 3
Operador de Bombas y Filtros
Operador Enderezadora A
Alimentador Laminador en Frío
Operador Línea Tijera de Flejes en Frío
Clasificador Electrolítica
Conductores Equipos Auxiliares
Foguista B
Operador A Turbosoplador
Despachante de Gas de Alto Horno
Operador Máquina Agujereadora y
Delimitadora Longitud
Operador Bombas Agua de Pozo
Operador de Auxiliares
Operador B Máquinas Herramientas
Granallador Rebabador
Operador Planta de Enfriamiento
Operador Desbenzolador
Ayudante Segundo Operador Sala de Colada
Despachante de Arrabio
Operador Carboanalizador
Operador Grúa Relevante
Electrolítica
Operador Tijera Volante
Operador Empujador
Ayudante Hornero
Operador Bobinadora
Ayudante Operador Velocidad
Ayudante Hornero de Rieles y perfiles
Asistente Operador Laminador de Temple
Operador Línea Recorte Lateral
Maquinista Locomotora
Operador Plantas de Subproductos
Hornero Fundidor B

-OPERARIO CALIFICADO

Operador Cintas de Carbón
Operador Lechada de Cal
Operador Descarga de Fundentes
Operador Cinta de Coque
Operario Ayudante

Operador Casa Bombas de Fuel Oil
Operador Grúa de Fundición
Operador Máquina Dehornadora
Conductor Equipos Motomoviles E
Operador Grúa Trasbordadora
Operador de Carga
Operador de Velocidad
Ayudante Operador Terminador
Ayudante Operador Desbastador
Operador Laminador de Temple
Operador Enderezadora B
Operador Tijera 64
Asistente Operador Línea we Estañado
Foguista Cooperador de Argón
Operador Gasómetro
Operador Termos y Cucharas
Operador Grúa Descargadora Muelle A
Estufero
Lingoteador
Operador de Bombas B
Operador Granaladora
Noyero B
Operador A Turbosopladores
Operador de Subproductos
Operador de Hornos de Calcinación
Operador Enfriadores Primarios
Operador de Línea de Limpieza

Operador Grúa Metal Líquido
Operador Tijera de Tochos
Fundidor No Ferrosos
Operador Tablero de Sinter
Operador Control de Carga
Operador Grúa de Fosas
Reparador de Equipos Oxiacetilénicos
Ayudante de Hornero de Chapa en caliente
Foguista D
Operador Mesa Basculante
Operador de Carro de Balanza

Operador Enderezadora A
Operador Enrolladora Decapado N°1
Operador Grúa Extracción de Laminillo
Operador Rampa de Salida
Ayudante de Playa

Operador Playa de Chatarra	Operador Enfardadora
Operador Barredora	Operador Tablero de Playa
Ayudante Operador Estación de Recepción	Operador Hornos de Coque
Ayudante Despachante de Arrabio	Ayudante de Subproductos
Marcador B	Operador Zarandas de Clasificación
Operador Rampas de Coque	Operario Sala de Colada
Operador de Tolva	Volcador de Cucharas
Operador Apilador Playa Intermedia	Calero
Operador Tolva Móvil de Mineral	Pesador
Ayudante Operador Refrigeración	Ayudante Colador de Buza
Limpiador de Regeneradores	Preparador de Moldes
Ayudante de Movimiento	Ayudante Operador Cintas de Carga
Ayudante Operador Planta de Trituración	Ayudante Línea de Laminado Marcador
Limpiador de Repartidores	Operador Mesa de Rodillo y
Transferencia	
Operador Mesa de Inspección	Ayudante Operador de Bobinadora
Manipulador de Materiales Playa Interna	Guía de Grúa B
Operador Volcado	Lavador Secador
Operador Mesa Rodillo y Transferencia (Púlpito 14)	Operador de Bombas
Zunchador C	Operador llenado de Silos
Ayudante de Empaque	Operador Molino Coque y aspiradores
Operario A Tratamiento de Agua	Cortador A
Operario Equipos Auxiliares de Almacenas	Operador de Cal
Operador Zarandas Enfriamiento de Sinter	Operador Cinta Descarga a Playa
Ayudante Máquina Lingotera	Operario de Cuchara
Preparador Materias Primas A	Ayudante Operador Mesa de Transferencia
Operario de Fosa	Marcador Estampador
Operario de Escoria	Operador Salida Lechos de Enfriamiento
Operario de Lanzas	Operador Mesa de Transferencia
Guía de grúa C	Operador Estampador de Rieles
Operador Carros de Transferencia	Cortador A
Operador Mesa Salida de Horno	Operador Entrada Lecho de
Enfriamiento	
Empaquetador Marcador	Operador Tablero de Cintas
Operador Lecho Transferencias y Mesa	Ayudante de Almacenado
Ayudante de Alimentador	Operador de Transferidores
Chatarrero B	Relevante A de Decapado
Apilador	Empaquetador
Operador Circuito de Carbón	Operario B Tratamiento de Agua
Operador Grúa Pileta Decantación	Ayudante de Fundición
Cargador de Sulfato	Operador Auxiliares y Cintas
Operador Planta de Clasificación	Operador Carro de Lingotes
Operador Preparación de Mezclas	Cambista
Operador de Cintas de Carga	Cortador Marcador
Limpiador de Cucharas	Operador Alimentador
Operador Mezcladora y Coque	Operador Transferidor Volcador

Preparador Materias Primas B
Ayudante Lingoteador
Operador Estación de Recepción
en Frío
Operador Planta de Trituración
Sellador y Reparador de Fondos
Operador Línea Rodillos y Apilador
Operario Desapilador
Operador de Tijera N° 2
Operador Mesa de Apilado

Marcador C
Cargador Hornos de Recocido
Ayudante Operador Línea Tijera Flejes

Ayudante Maquinista
Embotellador de Gases
Preparador Cajas y Armaduras
Operador Salida Tijera 64

-OPERARIO:

Ayudante de Línea A
Ayudante Operador Reendurecimiento
Electricista A
Herrero A
Plomero A
Pintor A
Operador Brazo Móvil de Mineral
Ayudante Operador Carro de Balanza
Ayudante Línea de Laminado
Manipulador de Materiales Playa Externa
Ayudante Operador Pantógrafo
Guía de Grua A
Ayudante Salida Decapado N° 2
Relevante A de Laminación en Frío
Ayudante de Vías
Ayudante de Albañil

Albañil A
Operario de Despacho
Zunchador A
Ayudante Muestreador
Carpintero A
Jardinero A
Mecánico A
Manipulador de Materiales
Operador de Silos
Operador de Materias Primas
Marcador A
Ayudante de Escarpado
Zunchador B
Ayudante Terminación y Despacho
Ayudante Alimentador Decapado N° 2
Chatarrero A
Operador de Filtros Kinney
Ayudante de Carpintero
Operario de Recepción
Ayudante de Línea B

-PEON:

peón

b) Personal de "Empleados"

ADMINISTRATIVO

-GRUPO "A" 4° CATEGORIA:

Empleado Contable
Empleado de Disciplina
Operador Equipo Electrónico

Empleado de Reclamos
Relojero
Operador Biblioteca

-GRUPO "A" 3° CATEGORIA:

Receptor y Despachante Interno
Operador Máquina I.B.M. 6400
Laborables
Control de Calidad
Control Movimiento Caminero
Empleado Contable B
Control de Expedición
Empleado Administrativo C
Auxiliar Ferroviario
Empleado de Movimientos
Empleado de Asistencia
Contralor de Repuestos
Empleado de Legajos
Apuntador de Fosas
Registrador
Secretario de División
Control Fletes y Aforos Ferroviarios

Control Recepción y Despacho
Empleado Administrativo y de Relaciones
Contralor Servicios de Transporte
Empleado de Incorporación
Contralor Despachante
Empleado Mantenimiento Máquinas de Oficina
Expedidor de Compras
Bibliotecario de Programas
Despachante de Expedición
Enfermero
Empleado de Beneficios
Empleado de Horario
Empleado Administrativo de Servicio Médico

-GRUPO "A" 2° CATEGORIA:

Receptor y Despachante
Despachante de Bobinas
Telefonista
Teletipista
Despachante de Almacenes
Historial de Máquinas
Despachante de Siemens Martin
Despachante de Colada Continua
Control de Cilindros y Rodillos
Receptor de Información
Teleprocesamiento
Perforador Verificador y Operador
Certificaciones
Equipos Auxiliares
Contralor
Despachante de Refractarios
Receptor

Recepcionista
Perforador Verificador
Despachante de Gases
Empleado administrativo B
Despachante de Lingotes L.D.
Ficherista
Receptor Solicitudes de Serv.
Empleado Contable A
Verificador Operador de Máquina Auxiliares
Operador terminal de
Ayudante Contralor de Obras y
Impresor
Ayudante Inspector

-GRUPO "A" 1° CATEGORIA:

Auxiliar Administrativo
Operador Duplicación Copiadora

Balancero B
Receptor de Chatarra y Suministros

Ayudante Bibliotecario
Deceptor y Despachante de Almacenes
Operador Máquina Impresora
Apuntador de Almacenes
Despachante de Subproductos
Deceptor de Materias Primas
Despachante Arrabio Líquido

Balancero A
Despachante de Combustibles
Gestor de Materiales
Auxiliar Materiales Entrenamiento
Distribuidor de Mercadería
Apuntador de Puerto
Empleado Administrativo A
Despachante de Lingotes de Arrabio
Auxiliar de Operación

AUXILIAR

-GRUPO "C" 3° CATEGORIA:

Chofer
Preparador de Termocuplas y Suministros
Chofer Camión Blindado
Muestreador B
Chofer de Ambulancia

Pañolero B
Chofer Transporte Especial de Personal
Contralor de Stock
Chofer de Combustibles

-GRUPO "C" 2° CATEGORIA:

Ordenanza
Peón de Limpieza
Ayudante Mantenimiento Máquinas
de Oficina
Pañolero A

Peón de Laboratorio
Mozo
Ayudante de Despacho
Muestreador A

-GRUPO "C" 1° CATEGORIA:

Cadete
Ascensorista
Distribuidor de Correspondencia

Peón de Oficina
Ayudante Sala de Copias

Artículo 10._ Categorización de tareas de Sector " Plantas Semi-Integradas, sus Sectores o Secciones de " Laminación de Acero y/o Forja en General" : Se efectua la siguiente:

OPERADOR "B":

Acerías y sus Secciones de laminación, forjado, fundición (moldeo) y trefilación, cuando integran el ciclo siderúrgico y en el área de la planta:

Primer fundidor hornos eléctricos (con responsabilidad de afino).

Maniobrador Laminador Peregrino tubos sin costura.

Maniobrador Laminador Alargador tubos de acero sin costura.

Primer Laminador (incluye las funciones llamadas en algunas empresas como maestro laminador o laminador principal).

Maniobrador Prensa de Perforar tubos de acero sin costura.

Gira-Tornillo (Laminación Tubos de Acero sin Costura en Caliente).

Primer Fundidor Hornos Siemens Martin (con responsabilidad de afino).

Plantas de "Foja Pesada" o "Forja Siderúrgica":

Operador Laminador Ruedas Enteras (de Acero).

OPERADOR "C":

Acerías y sus secciones de laminación, forjado, fundición (moldeo) y trefilación, cuando integran el ciclo siderúrgico y en el área de la Planta:

Operador Principal Baby-Blooming Tren continuo.

Palco N° 1 de laminación Tubos de acero sin costura.

Segundo Fundidor Hornos Eléctricos (con responsabilidad de afino).

Segundo Fundidor Horno tipo "Siemens-Martin" (con responsabilidad de afino).

Primer colador horno tipo "Siemens-Martin".

Operador Principal Tren Laminador Continuo (opera velocidad controlando lazo y tiraje del total de jaulas del tren; interviene en los montajes y/o ajustes).

Gruista Grúa Principal de Colada Hornos Eléctricos.

Gruista Grúa Principal de Colada Horno tipo "Siemens Martin".

Colador u operador línea colada continua.

Segundo Laminador.

Laminador de Palanquilla fría.

Laminador de Tren Desbastador.

Laminador de Tren intermedio.

Laminador de Tren Terminador.

Plantas elaboradoras de Ferroaleaciones:

Primer Hornero (opera el horno en todas sus partes, obtiene el material solicitado dentro de las especificaciones, opera con criterio propio, corrige cargas de horno y supervisa al personal del mismo).

Foguista (está en condiciones de operar tres calderas para producir vapor para todas las necesidades de la planta).

Operador Turbo-Generador (opera un grupo turbo-generador a vapor, -turbina-).

Primer maquinista Usina Diesel (opera dos grupos Diesel Eléctricos, realizando todas las tareas concernientes a la marcha y generación de energía eléctrica).

Plantas de "Forja Pesada" o "Forja Siderúrgica":

Forjador.

OPERADOR "D":

Acerías y sus secciones de laminación, forjado, fundición (moldeo) y trefilación, cuando integran el ciclo siderúrgico y en el área de la planta:

Control Tubos Máquinas L.R.E. (Laminador-Reductor-Estirador) de tubos de acero sin costura.

Maniobrador de Forjado de Mandriles de Laminación de Tubos de acero sin costura (con preparación de máquina).

Maquinista Alesadora "Restellini" L:R:E: Tubos de Acero sin costura (co preparación de máquinas y afilado de herramientas).

Palco n° 4 Laminación Tubos de Acero sin costura.

Preparador Equipos Trefila para Tubos de Acero sin costura.

Preparador Máquina Sector Ajuste Tubos de Acero sin costura.

Torno de Cilindros "Becker" B/2 (con preparación de máquina).

Alesadora A.M.G. de Cuplas (con preparación de máquina).

Primer Doblador Trenes de Laminación (introduce barras en canales alternativos, interviene en montajes y/o ajustes).

Maniobrador Comando Pinza Horno giratorio cuarenta toneladas (Tubos de Acero sin costura).

Maniobrador Comando Pinza Horno Intermedio Giratorio (Tubos de Acero sin costura).

Hornero Horno de Tratamiento Térmico con control de ciclo y atmósfera endo-exo gas.

Gruista de Carga Líquida de Hornos "Siemens-Martin".

Operador Blooming Palanquilla.

Operador de trenes de Laminación Continuos, Intermedios o Terminales (opera velocidad controlando lazo y tiraje; interviene en los montajes y ajustes).

Maquinista Prueba Hidráulica M. Meer de Tubos de Acero sin costura con más de 1.150 Kg/cm² de presión (interviene en la preparación de la máquina).

Maniobrador Prensa Recalca, Tubos (interviene preparación de máquina).

Operador de Tornos de Producción en Serie de Tubos de Acero sin Costura (interviene en preparación de máquina).

Operador Horno Principal de Laminación (con limpieza y ajuste de quemadores).

Alesadora Pipe Machinery de Cuplas (interviene en la preparación de máquina).

Operador Grúa Locomotora Diesel (con mantenimiento preventivo de Equipo)

Gruista Grúa a Puente Carga Hornos Eléctricos.

Operador Laminador en Frío de Tubos de Acero sin Costura (interviene en la preparación de la máquina).

Planta de "Forja Pesada" o "Forja Siderúrgica":

Operador Prensa Aplastado o Punzonada (2.000 ton.).

Operador Prensa (2.500 ton.).

Operador Laminadora Desbastadora.

Operador Laminador Terminador.

Operador Manipulador.

Martinetero.

Pilonero.

OFICIAL:

Plantas elaboradoras de Ferroaleaciones:

Operador motopala (carga los silos de alimentación de hornos con motopala, maneja camión y topadora).

Chofer con Registro Profesional.

Operador Tablero Distribución Eléctrica y Operación (recibe la energía eléctrica de la central por dos puntos; levanta los electrodos de los hornos de acuerdo a los requerimientos de operación; conecta hornos por medio de interruptores y comando a distancia; regula amperaje

de consumo de horno; en forma horaria toma lectura de los instrumentos; confecciona planillas y controla consumo de hornos; controla por medio de señalizadores que marchen normalmente los equipos auxiliares de hornos y los ventiladores de los mismos, a los que opera; controla y comunica los excesos de temperatura en los transformadores de baja tensión).

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Acerías y sus secciones de laminación, forjado, fundición (moldeo) y trefilación, cuando integran el ciclo siderúrgico y en el área de la Planta:

Maquinista Trefiladora, Pulidora, en barras Shumag (con preparación de máquina).

Rectificador de Barras (con preparación de máquina).

Maniobrador Máquina Ensanchadora (Tubos de Acero sin Costura).

Maniobrador TREC/TT en caliente (Tubos de Acero sin Costura).

Hornero Horno Intermedio de Laminación (con limpieza y ajuste de quemadores).

Primer Decapador de Alambre y/o Alambrón (con preparación y corrección de baño).

Desbastador Manual Tren Laminación (introduce barras entre cilindros; interviene en montajes y/o ajustes).

Doblador Tren de Laminación (interviene en montaje y/o ajustes).

Maniobrador Autoelevador (en tareas de alimentación y evacuación de máquinas de trefilación).

Pelador de Barras (con preparación de máquina y herramientas).

Gruista Grúa a Puente de Carga Sólida Hornos "Siemens Martin".

Bancal de Elaboraciones Especiales (Tubos de Acero sin Costura).

Bancal Prensa Recalcatubos (Tubos de Acero sin Costura).

Cambista Alimentador Silos Aditivos y Pesador de Chatarra Acería Eléctrica .

Maniobrador Evacuación Palanquilla (en máquina de colada continua).

Control y Despacho Almacén (Tubos de Acero sin Costura).

Plantas elaboradoras de Ferraleaciones:

Segundo Maquinista grupo electrógeno (colabora en todas las tareas con el Primer Maquinista, al que reemplaza eventualmente).

Operador Briqueteado.

Segundo Hornero (colabora en todas las tareas con el Primer Hornero y lo reemplaza con todos los requerimientos de la función).

Operador Motopala y/o Topadora (traslada materias primas a playa de preparación, carga producto terminado a camión, por medio de operación de la motopala, mezcla materias primas para carga de hornos (sin registro).

Operador Puente Grúa (por medio de Puente Grúa, carga las tolvas de carga de los hornos; retira las tortas de material elaborado por los hornos de las bandejas de colada).

Ayudante foguista (colabora con el foguista en todas las tareas del mismo y eventualmente lo reemplaza).

Plantas de "Forja Pesada" o "Forja Siderúrgica":

Operador Puente Grúa (colabora en los cambios de estampadas).

Operador Torno Trozado de Lingotes.

Operador Sierra Hidráulica Circular.

Tornero Desbaste Llantas.
Hornero Calentamiento.
Hornero (tratamientos térmicos).

OPERARIO ESPECIALIZADO

Acerías y sus secciones de laminación, fojado, fundición (moldeo) y trefilación, cuando integran el ciclo sederúrgico y en el área de la Planta:

Maniobrador de Pupitre de cizallas y/o Sierras de Trenes de Laminación.

Maquinista Máquinas de Enderezar (con preparación de máquina).

Maniobrador Sieera en caliente de Laminación (Tubos de Acero sin costura).

Maniobrador Palco 2/3 Laminación Tubos de Acero sin Costura.

Control Molador de Tubos de Acero sin Costura.

Balancinero Clavos con Cabeza de Plomo (con preparación de máquina; una sola matriz).

Maquinista de toronadora (con preparación de máquina).

Ayudante Colador o Segundo Colador.

Preparador y pesador Carga de Acería.

Gruista Grúa Puente Montaje Cilindros Tren Laminación.

Maniobrador de Truck Móvil.

Maquinista Banco de Estirado de Barras (con preparación de máquina).

Gruista Auxiliar de Nave de Colada.

Maquinista de Clavos (con preparación de máquina).

Maquinista Enderezado Corte y Torsionado de Barras (con preparación de máquina).

Balancinero (con preparación de máquina).

Control de Tubos y Cuplas de Tubos de Acero sin Costura (con preparación de máquina).

Maniobrador Máquina Atornilla Cuples de Tubos de Acero sin Costura (interviene en la preparación de máquina).

Maniobrador Encabezadora Tubos de Acero sin costura (interviene en la preparación de máquina).

Cambia Mandriles Laminación de Tubos de Acero sin Costura.

Control Máquina Roscadora de Tubos de Acero sin Costura.

Control Movimiento de Tubos de Acero sin Costura.

Maquinista Pulidora Minetti de Tubos de Acero sin Costura.

Planta elebadora de Ferroaleaciones:

Operador Trituradora de Cuarzo (opera trituradora de cuarzo y guinche cargador de cuarzo; lo tritura obteniendo granulometría solicitada).

Operador Trituradora de Cuarzo y Zaranda Separadora (operar la trituradora, cinta transportadora de cuarzo, Zaranda separadora de material y tolvas; obtiene granulometrías varias distribuídas en las tolvas respectivas).

Operador equipos refrigeración hornos (opera todas las bombas, equipos y circuitos de refrigeración de los hornos y es responsable de la normal refrogeración de los mismos).

Cargador de Horno (carga los hornos eléctricos, manualmente u operando el cargador vibratorio, controla consumo de electrodos y colabora en el alargue de los mismos indicando cuando finaliza este; corrige carga de horno, remueve carga de horno manualmente con barreta).

Operador Molino material terminado (carga y opera molinos obteniendo la granulometría solicitada).

Operador Molino fino (carga el molino y opera moliendo materiales terminados en distinta granulometría).

Operador Zaranda Granulométrica (opera la zaranda rotativa que separa el material de acuerdo a su granulometría).

Colador de Horno (prepara las bandejas de colada de acuerdo al material a colar; efectúa la colada del horno en horario prescripto pinchando la boca del horno con barreta por arco voltaico; tapa agujero de colada; enfría colada con agua).

Operador Horno de Calcinación (Sección Pasta Electrónica; opera horno y todas sus instalaciones calcinando antracita (secado y grafitado); carga el horno y efectúa la colada).

Operador Elaboración Pasta Electrónica (Sección Pasta Electrónica; elabora pasta electrónica en caldero, carga el mismo y mantiene el fuego).

Sección Fabricación Tambores: Las tareas de fabricación de tambores que se mencionan a continuación, corresponden individualmente a la categoría OPERADOR ESPECIALIZADO.

Tijerero Guillotina con acople alimentador chapa en bobina eléctrica o a pedal.

Presero o balancinero.

Cilindrador.

Pestañador.

Soldador a punto o costura.

Moleteador.

Remachador.

Sopleteador (pintura).

Con rotación en los puestos mencionados corresponde la categoría OPERADOR ESPECIALIZADO MULTIPLE.

Planta de "Forja Pesada" o "Forja Siderúrgica":

Ayudante Desbastador (Timonel).

Calibrista.

Ayudante Terminador (Timonel).

Operador Prensa de Trozado.

Operador Dobladora de Perfiles o Laterales.

Operador Rebabadora.

OPERARIO CALIFICADO

Acerías y sus secciones de laminación, forjado, fundición (moldeo) y trefilación, cuando integran el ciclo siderúrgico y en el área de la Planta:

Maniobrador de Martinete Mandrile Laminación de Tubos de Acero sin Costura.

Maniobrador Máquina Centrador de Lingotes de Tubos de Acero sin Costura.

Maniobrador Máquina Barnizadora de Tubos de Acero sin Costura con preparación de equipos).

Pesador de Carga Horno "Siemens-Martin".

Amolador Barras Laminadas

Marcador de Lingotes y/o Palanquillas.

Amolador de Lingotes con Máquina de Movimiento Manual.

Operario Línea Patentado de Alambre y/o Alambrón.
Operario de Línea de Galvanizado de Alambre.
Maquinista Bobinador de Alambre.
Ayudante Máquina Apunteadora de Tubos de Acero sin Costura.
Ayudante Máquina Trefiladora de Tubos de Acero sin Costura.
Ayudante Prueba Hidráulica M. Meer de Tubos de Acero sin Costura.

Planta elaboradoras de Ferroaleaciones:

Ayudante Operador Trituradora de Cuarzo (colabora en todas las tareas de operación de la trituradora).
tritrador material elaborado (troza el producto elaborado de acuerdo a granulometría solicitada; separa la escoria del material elaborado y carga el material terminado en baldes de guinches).
Playero Materias Primas (realiza el mojado del pastón (mezcla) de carga de hornos tritura viruta de hierro en trituradora y realiza limpieza del sector).
Preparador Mezcla (prepara la mezcla de materias primas para carga de hornos bajo indicaciones).
Cargador Tolva Alimentación; opera la instalación cargadora; vuelca la cuchara en tolva de alimentación de hornos).
Ayudante Cargador de Horno (colabora con el cargador en todas las tareas del mismo al que eventualmente reemplaza).
Operador Caldero Brea Sección Pasta Electrónica (opera cargando brea en el caldero, la funde, y mantiene el fuego).
Operador Trituradora a Molino Elección Pasta Electrónica (efectúa el triturado o el molido del coque, antracita fina y gruesa y restos de electrodos con la que se prepara la pasta electrónica o la pasta de piso).
Desarmador Sección Pasta Electrónica (rompe la masa de pasta electrónica, fraccionándola una vez enfriada).
Operador secado de coque Sección Pasta Electrónica (prepara bandejas, las limpia), carga coque en bandejas, lo seca, mantiene el fuego y retira el coque secado).
Planta de "Forja Pesada" o "Forja Siderúrgica":
Ayudante Prensa de Trozado.
Ayudante Hornero (tratamientos Térmicos).
Operador Punzonadora.
Operador Prensa Numeradora.
Ayudante Dobladora de Perfiles o Laterales.
Operador Prensa Alineado.

OPERARIO

Planta de "Forja Pesada" o "Forja Siderúrgica":
Ayudante Prensa Alineado.
Ayudante Ponzonadora.
Ayudante Rebabadora.
Artículo 11._Categorización de tareas del sector "Plantas No Integradas":
Se efectúa la siguiente:

OFICIAL

Plantas de Industrialización de Chatarras en Pellets, Briquetas y Paquetes como Actividad

Accesorio:

Operador grúa sobre oruga o neumáticos o pala frontal.

Chofer.

MEDIO OFICIAL

Planta de Industrialización de Chatarra en Pellets, Briquetas y Paquetes como Actividad

Accesorio:

Engrasador.

OPERADOR "C"

Plantas de Laminación de Barras y Perfiles Laminados en Caliente y de Flejes de Acero

Laminados en Frío:

Primer Laminador de Barras y Perfiles Laminados en caliente: En base a sus conocimientos teóricos y prácticos opera el equipo laminador de perfiles laminados en caliente, los cambio de cilindros y/o herramental, ejecutando los ajustes necesarios en las jaulas laminadoras para la obtención de medidas de acuerdo a normas previamente establecidas.

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE

Planta de Laminación de Barras y Perfiles Laminados en Caliente y de Flejes de Acero

Laminados en Frío:

Segundo Laminador de Barras y Perfiles Laminados en Caliente: Opera durante el laminado en base a sus conocimientos prácticos, realizando ajustes de jaula, de acuerdo al producto emergente, según su propia interpretación o en base a indicaciones del primer laminador.

Interviene en los cambios y/o reparaciones.

Desbastador de Barras y Perfiles Laminados en Caliente: efectúa desarme y montaje de cilindros y de herramientas. Tiene capacidad para realizar todas las operaciones de desbastado en canales alternativos de cilindros de laminación o interviene en el desarme y montaje de cilindros y herramental.

Atrapador de Barras y Perfiles Laminados en Caliente: efectúa cambios de cilindros y herramientas. Tiene capacidad para realizar todas las operaciones de atrapado en canales alternativos de cilindros de laminación e interviene en el desarme y montaje de cilindros y herramientas.

Doblador de Barras y perfiles Laminados en Caliente: efectúa cambio de cilindros y herramientas. Tiene capacidad para realizar todas las operaciones de doblados en canales alternativos de cilindro de laminación e interviene en el desarme y montaje de cilindros y herramientas.

Hornero de Laminación en caliente de Barra y Perfiles: Atiende el funcionamiento de hornos de recalentamiento y sus equipos complementarios (de bombeo, vapor, ventiladores, quemadores) controlando temperaturas. Interviene en las reparaciones.

Maniobrador de Comando de Tren de Laminación en Caliente de Barras y Perfiles, con regulación de Motores Principales: Atiende comandos con diversos movimientos del proceso de

laminación de barras y perfiles y regula velocidades de motores principales del tren de laminación.

Laminador en Frío de Flejes de Acero, con Cambios de Cilindros: Realiza las tareas de laminación en frío de flejes de acero, en máquinas de una sola caja, en base a indicaciones escritas o verbales, con cambio de cilindros.

Templador de Flejes de Acero Laminados en Frío: Realiza las tareas de temple de acero laminados en frío en horno continuo de temple, en base a indicaciones escritas o verbales.

Plantas de Industrialización de Chatarras en Pellets, Briquetas y Paquetes como actividad accesoria:

Operador Briqueteadora.

Operador de puente grúa.

Operador de prensa de paquetes.

OPERARIO ESPECIALIZADO

Plantas de Laminación de Barras y Perfiles Laminados en Caliente y de Flejes de Acero Laminados en Frío:

Desbastador de Tren de Laminación en Caliente de Barra y Perfiles: Realiza manejos de barras a temperatura de laminación por medios manuales, con tenazas, en las distintas pasadas sobre planchas o mesas basculantes.

Atrapador de Tren de Laminación en Caliente de Barras y Perfiles: Realiza manejos de barras a temperatura de laminación por medios manuales, con tenazas, doblando el material entre jaulas o en la misma jaula.

Extractor de Palanquilla de Torno de Tren de Laminación en Caliente de Barra y Perfiles: realiza la extracción de palanquilla del horno de recalentamiento en forma manual o mecánica identificando, en caso necesario, el final de cada producto que se lamina.

Maniobrador de Tren de Laminación en Caliente de Barras y Perfiles en Comandos Simples: atiende comandos con diversos movimientos del proceso de laminación en caliente de barras y perfiles.

Cortador de Palanquillas en Laminación en Caliente de Barras y perfiles: Interviene en la preparación de la máquina ; acciona máquina de corte, regulando los topes a una determinada longitud de acuerdo a indicaciones, verificando el largo y cuando sea requerido el peso del material. Interviene en la preparación de la máquina.

Cargador de Hornos de Recalentamiento de Laminación en Caliente de Barras y Perfiles a Empujador Mecánico: realiza la carga de palanquilla previamente cortada al horno, accionando empujador mecánico, identificando en caso necesario el final de cada producto que se lamina.

Enderezador de Barras y Perfiles Laminados en Caliente, con Calibración de Máquina: realiza el emboquillado de las Barras y Perfiles a través de la enderezadora, calibra la máquina que opera.

Torsionador de Barras Laminadas en Caliente, con Calibración de máquina: realiza la tarea de torsionado de las barras laminadas en caliente, prepara la máquina que opera.

Cortador con cizalla circular a flejes de acero, con armado de cuchillas : realiza las tareas de corte circular a flejes de acero con armado de "peine" de cuchillas, en base a indicaciones escritas o verbales.

Planchador de Flejes de acero laminados en frío: realiza las tareas de aplanado de flejes de acero laminados en frío, a largos establecidos, en base a indicaciones escritas o verbales.
Gruista Puente Grúa: con montaje de cilindros de trenes de laminación.

OPERARIO CALIFICADO

Plantas de Laminación de Barras y Perfiles Laminados en Caliente y de Flejes de Acero Laminados en Frío:

Cortador de palanquilla oxiacetilénicos de acuerdo a indicaciones.

Cargador manual de horno de recalentamiento de laminación en caliente de barras y perfiles: realiza la carga de palanquilla previamente cortada, al horno en forma manual.

_Operario de transportadores de trenes de laminación en caliente de barras y perfiles: observa las distintas pasadas del material y en caso de obstrucciones ayuda a que las barras o perfiles sean tomados por los cilindros.

Planchero de tren de laminación en caliente de barras y perfiles: acondiciona las barras o perfiles sobre la planchada o cancha de enfriamiento.

Descascarador de flejes de acero: realiza las tareas de descascarado de los flejes de acero, antes de su decapado.

Decapador de flejes de acero: acondiciona el material para su decapado y realiza la operaciones simples del proceso.

Operario de patio de laminación en frío de flejes de acero: realiza las tareas de patio de apilado de los materiales y/o su distribución en las máquinas de producción, en base a instrucciones.

Operario de recocido de flejes de acero: acondiciona el material para su recocido, realiza las tareas de carga y descarga de los potes o campanas y anota las condiciones del proceso.

Desengrasador de flejes de acero: realiza las tareas de desengrase de los flejes antes de su recocido.

Plantas de Industrialización de Chatarra en Pellets, Briquetas y Paquetes como Actividad Accesoría:

Operador centrífuga.

Operador separador.

Operador caldera pequeña.

Operador molino.

Operador zaranda.

Cargador prensa paquetes.

NOTA: El personal que rotare en el cumplimiento de las tareas indicadas, se le asignará la categoría de OPERARIO ESPECIALIZADO.

OPERARIO

Plantas de Industrialización de Chatarra en Pellets, Briquetas y Paquetes como Actividad Accesoría:

Ayudante de almacén o pañol.
Cargador de cinta.
Cargador de materiales.
Cargador de camiones.

Artículo 12._ Carácter de las descripciones de tareas: Se deja constancia de lo siguiente:

a) Que en las descripciones de las tareas indicadas en los puestos de trabajo de las distintas categorías enunciadas en las Plantas de Ferroaleaciones del Sector de Plantas Semi Integradas no son limitativas, sino que se indican al solo efecto de identificar los puestos.

b) Que en las descripciones de las tareas indicadas en los puestos de las distintas categorías que corresponden a las Plantas No Integradas de Laminación en Caliente de Barras y de Perfiles y las de Laminación en Frío de Flejes de Acero, se señalan al solo efecto de identificar los puestos.

En prueba de ello, previa lectura y ratificación, se firma la presente convención colectiva de trabajo, quedando archivada para constancia en su expediente de origen.

Expte.n° 580.643/75

BUENOS AIRES, 12 de setiembre de 1975.

SEÑOR DIRECTOR NACIONAL:

Habiendo finalizado las tratativas del petitorio de mejoras aplicables a obreros y empleados afectados a la industria metalúrgica y protocolizada la respectiva convención laboral, según consta a fojas 872/1197 de estas actuaciones, elevo a Ud. las mismas, para la prosecución del trámite correspondiente.

Son 1108 fojas.

LUIS MIRANDA

Jefe de Relaciones Laborales

BUENOS AIRES, 12 de Setiembre de 1975.

VISTO la Convención Colectiva de Trabajo celebrada entre la "UNION OBREA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA"; "FEDERACION ARGENTINA DE LA INDUSTRIA METALURGICA DEL INTERIOR" correspondiente al período 1° de junio de 1975 al 31 de mayo de 1976, y ajustándose la misma a lo determinado por la ley n° 14.250 y su Decreto Reglamentario n° 6.582/54, el suscripto en su carácter de Director Nacional de Relaciones del Trabajo, declara homologada dicha convención de acuerdo a los términos del Artículo 1° del Decreto número 7.260/59.

Con referencia a lo establecido en el Artículo 76, el mismo se ajustará a las normas legales vigentes.

Por tanto, por donde corresponda, tómese razón y regístrese la Convención Colectiva de trabajo obrante a fojas 872/1107. Cumplido, vuelva al Departamento Relaciones Laborales n° 3 para su conocimiento. Hecho, pase a la División Registro General de Convenciones Colectivas y Laudos a fin de que proceda a remitir copia debidamente autenticada al DEPARTAMENTO PUBLICACIONES Y BIBLIOTECA a efectos de las respectivas constancias determinadas por el artículo 4° de la Ley n° 14.250 y proceder al depósito del presente legajo, atento lo dispuesto en el mismo artículo de la norma legal citada.

Son 1109 fojas.

LUIS JOSE RAMS

Dirección Nacional

BUENOS AIRES, 12 de setiembre de 1975.

De conformidad con lo ordenado precedentemente, se ha tomado razón de la Convención Colectiva de Trabajo obrante a fojas 872/1.107, la cual ha sido registrada bajo el n° 260/75.

A sus efectos se levantan las presentes actuaciones, a los fines que estime corresponder.

CONVENCION COLECTIVA DE TRABAJO N°. 260/75

Para los Trabajadores de la Industria Metalúrgica

Suscripto por:

UNION OBRERA METALURGICA
DE LA REPUBLICA ARGENTINA

Con las

FEDERACIONES DE LA INDUSTRIA
METALURGICA

VIGENCIA

Desde el 1° de junio de 1975
hasta el 31 de mayo de 1976

BUENOS AIRES
1975