

Norma de
Competencia

Armador

Sector Calzado



Unión de Trabajadores de la Industria del Calzado de la República Argentina



Cámara de la Industria del Calzado de Buenos Aires



Cámara de la
Industria del
Calzado de Córdoba

Cámara de la Industria del Calzado de Córdoba



Cámara del Calzado y Afines de la Provincia de Santa Fe



MINISTERIO de
TRABAJO
EMPLEO y SEGURIDAD SOCIAL

DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN	
ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL	
ÁREA DE COMPETENCIAS	Industria.
SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	Calzado.
ÁREAS OCUPACIONALES	Establecimientos con sistemas productivos de armado, fábricas y talleres de armado.
NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de manipulación de cortes. • Técnicas de manipulación de materiales y herramientas. • Normas de higiene y seguridad en el trabajo. • Normas IRAM 3610. 	
ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<ul style="list-style-type: none"> • El armador tendrá a su cargo la preparación y disposición de los elementos, materiales e insumos para el proceso del armado, siguiendo instrucciones de la orden de producción. • Tiene a su cargo el centrado y armado de los cortes conforme a la orden de producción. 	
RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Trabaja bajo la supervisión del encargado de producción. 	
COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
<ul style="list-style-type: none"> • Nacional. 	
ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Preparación y disposición de los cortes. • Preparación de los materiales e insumos conforme a la orden de producción. • Conservación y almacenaje de materiales, insumos y herramientas. • Preparación y mantenimiento del herramental y de las máquinas a utilizar. • Colocación de las plantillas sobre la horma. • Colocación de las punteras y contrafuertes. • Aplicación del adhesivo. • Realización de la operación de centrado y armado. 	

MAPA FUNCIONAL	
Armador Sistema Convencional	
Propósito clave: Montar el corte sobre la horma de acuerdo a lo establecido en la orden de producción, aplicando criterios de productividad, calidad y seguridad laboral propia y de terceros.	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
1. Organizar el proceso de armado considerando la orden de producción y los estándares de productividad.	1.1 Organizar las actividades propias y de terceros a su cargo conforme lo establecido en la orden de producción. 1.2 Controlar el abastecimiento de los materiales e insumos según lo establecido en la orden de producción.
2. Preparar, montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma manual optimizando el uso de los materiales, controlando la calidad del producto resultante y aplicando criterios de seguridad personal.	2.1 Preparar los cortes de acuerdo a las características del modelo y a la orden de producción recibida. 2.2 Montar y centrar el corte sobre la horma en forma manual según las características del modelo y la orden de producción recibida.
3. Mantener operativas y acondicionadas las máquinas utilizadas en el armado mecanizado preservando su vida útil y los estándares de productividad.	3.1 Calibrar y mantener las máquinas en condiciones de operatividad y funcionalidad.
4. Montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma mecanizada, optimizando el uso de los materiales y aplicando criterios de seguridad personal.	4.1 Preparar los cortes para la realización del armado de acuerdo a las características del modelo y la orden de producción recibida. 4.2 Montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma mecanizada según las características del modelo y la orden de producción recibida.

ROL OCUPACIONAL: ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL		
Título de la Unidad de Competencia: 1. Organizar el proceso de Armado considerando la orden de producción.		
Título del Elemento de Competencia: 1.1. Organizar las actividades, materiales e insumos según lo establecido en la orden de producción.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Controlar la orden de producción, verificando la correspondencia con los elementos a utilizar. • Controlar la cantidad y estado de los materiales e insumos recibidos, preservando y optimizando el uso de los mismos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se analiza la orden de producción y las características del producto cotejando la correspondencia con los elementos a utilizar. • En caso de tener ayudantes a su cargo: <ul style="list-style-type: none"> ○ Se indica a los ayudantes a su cargo las actividades a efectuar (preparación de los cortes aparados, clavado de plantilla, pasado del adhesivo, etc). ○ Se controla el estado y la disponibilidad del material, considerando la calidad y cantidad requerida según orden de producción. • En caso de detectar anomalías: <ul style="list-style-type: none"> ○ Se evalúa la posibilidad de utilizar el material. • En caso de no poder armarlo: <ul style="list-style-type: none"> ○ Se informa al superior los cortes derivados a descarte. ○ Se coteja la disponibilidad y estado de las herramientas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Materiales e insumos disponibles, en cantidad y calidad según orden de producción.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Formas de organización del proceso de trabajo: secuenciación de las actividades, la selección de los materiales, relaciones entre pares, etc. • Comunicación escrita y oral: Lectura e interpretación de la orden de armado. • Técnicas de control para evaluar la utilización del material a utilizar. • Tipos de Materiales: resistencia, formas de tratamiento, tipo de producto derivado, tipo de terminaciones y tratamientos, temperaturas, adhesivos, semillas para el calzado, etc. • Herramientas de trabajo (martillo, pinza, alicate, cuchilla, etc.). • Aplicación de criterios de seguridad personal y ambiental en el proceso de trabajo. 		<ul style="list-style-type: none"> • Diferentes tipos de armado. • Composición, propiedades y formas de conservación de los materiales e insumos a utilizar.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Empresas con sistema productivo de armado. Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado. 		

Guías de evaluación

Presentación de una orden de producción. El postulante deberá preparar los materiales explicitando el tipo de técnica de armado, cantidad y calidad.

Asignación de tareas a los ayudantes a cargo en base a la orden de producción. Se observará la precisión de las consignas enunciadas en términos de: preparación de los cortes aparados, clavado de plantilla, pasado del adhesivo, etc.

Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de objetos.

Preparación de los cortes para montar: evaluación del tipo de técnica, los elementos seleccionados.

Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de objetos.

Se le presentarán herramientas de trabajo con anomalías (Ej.: problemas de afilado, etc.), el postulante deberá describir la falla y el impacto que ello tiene en el proceso de trabajo.

ROL OCUPACIONAL: ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL		
Título de la Unidad de Competencia: 2. Preparar, montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma manual, optimizando el uso de los materiales, controlando la calidad del producto resultante y aplicando criterios de seguridad personal.		
Título del Elemento de Competencia: 2.1. Preparar los cortes de acuerdo a las características del modelo y a la orden de producción.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Organizar las actividades considerando la secuenciación de las mismas y la correspondencia entre los materiales y técnicas a aplicar. • Preparar los cortes de manera homogénea y precisa considerando los aspectos estéticos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se manipula la materia prima preservándola de manchas, roces o rasgaduras a lo largo del proceso de trabajo. • En caso de detectar excesos del forro, se recorta y nivela garantizando un correcto armado. <ul style="list-style-type: none"> ○ Se fija la plantilla sobre la horma centrándola perfectamente en todo su recorrido. ○ Se coloca la puntera entre el forro y el corte para preservar la forma de la punta del calzado. ○ Se coloca el contrafuerte para preservar la estabilidad y forma del talón del calzado. ○ Se acondiciona el corte, ablandando los componentes y previniendo roturas o imperfecciones durante el proceso de armado. ○ Se adhesiva de manera uniforme considerando los tiempos de secado. • En caso de cierre manual: <ul style="list-style-type: none"> ○ Se utiliza la pinza en forma segura, considerando que el material a utilizar quede bien estirado. • En caso de cierre mecanizado (Cambourian): <ul style="list-style-type: none"> ○ Se calibran los rodillos/ palancas para lograr un cerrado uniforme. ○ Se verifica la muestra controlando la altura del talón y el centrado del corte completo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Cortes limpios, con costuras regulares y adhesivado aplicado en forma prolija. • Muestras acordes en altura y centradas según modelo.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectura e interpretación de la orden de producción, interpretación de consignas. • Tipos y técnicas de armado. • Tipos de punteras y contrafuertes y métodos de aplicación. • Técnicas de adhesivado, semillado, limpieza y raspado. • Tipos de Materiales del corte: resistencia, formas de manipulación, temperaturas de acondicionamiento, etc. • Tipos de herramientas e insumos: pinzas, martillo, alicate, cuchilla, semillas, adhesivos, etc. • Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo. 		<ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de modelaje para poder comunicar alguna falla o error.

Campo de aplicación
• Empresas con sistema productivo de armado. Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.
Guías de evaluación
• Preparación de los cortes para montar: evaluación del tipo de técnica y los elementos a utilizar. • Se le presentaran diferentes cortes con punteras y contrafuertes colocados para que determine la correcta aplicación. • Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de materiales.

ROL OCUPACIONAL: ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL		
Título de la Unidad de Competencia: 2. Preparar, montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma manual optimizando el uso de los materiales, controlando la calidad del producto resultante y aplicando criterios de seguridad personal.		
Título del Elemento de Competencia: 2.2. Montar y Centrar el corte sobre la horma en forma manual según las características del modelo y la orden de producción.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Montar el corte considerando criterios de uniformidad, estética y prolijidad en las piezas. • Manipular el herramental en forma segura, preservando de daños y lesiones a las personas involucradas en el proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se considera la secuencia de actividades en el centrado y armado de punta, enfranque y talón. • Se manipula los insumos y se utiliza las herramientas adecuadas preservando la seguridad laboral a lo largo del proceso. • Se centra el corte sobre la horma en la zona de la punta fijando el mismo con semillas. • Se centra el corte sobre la horma en la zona del talón, fijando el mismo con semillas. • Se estira el material sobre la horma, procurando que el corte copie perfectamente la misma, evitando roturas en su manipulación, manteniendo la altura del talón y el centrado del corte. • Se verifica la uniformidad en el estirado, martillando en caso de presencia de arrugas para su correcta nivelación, retirando las semillas excedentes. 	<ul style="list-style-type: none"> • Material estirado y sujetado de manera correcta. • Calzado armado de manera precisa y uniforme.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectura e interpretación de la orden de producción, interpretación de consignas. • Técnicas de adhesivado, semillado, limpieza, raspado y estirado. • Tipos y técnicas de armado. • Tipos de Materiales del corte: resistencia, formas de manipulación, temperaturas de acondicionamiento, etc. • Tipos de herramientas e insumos: pinzas, martillo, alicate, cuchilla, semillas, adhesivos, etc. • Aplicación de criterios de estética y precisión en el desarrollo de las actividades. • Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo. 		<ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de modelaje para poder comunicar alguna falla o error.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Empresas con sistema productivo de armado. Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado. 		
Guías de evaluación		
<p>Acondicionamiento de los cortes para armar dependiendo de los materiales utilizados.</p> <p>Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de objetos.</p> <p>Presentación al postulante de armados que presenten anomalías en los aspectos estéticos, en el centrado, uniformidad en la aplicación de los materiales, arrugas.</p> <p>El trabajador deberá detectar la falla y explicitar la forma de prevención de las mismas se podrá incorporar alguna situación que permita la resolución de la falla detectada.</p>		

ROL OCUPACIONAL: ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL		
Título de la Unidad de Competencia: 3. Mantener operativas y acondicionadas las máquinas utilizadas en el armado mecanizado preservando su vida útil.		
Título del Elemento de Competencia: 3.1. Calibrar y mantener las máquinas en condiciones de operatividad y funcionalidad.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Mantener las máquinas considerando la regulación de los indicadores y las condiciones operativas de los equipos. 	<ul style="list-style-type: none"> Se verifican las condiciones operativas de la máquina, cotejando el buen estirado del corte sobre la horma. Se verifica los niveles de temperatura y presión y se regulan en caso de necesidad. Máquina de centrar puntas: <ul style="list-style-type: none"> Se verifica la regulación del conjunto de pinzas para el estirado del cuero, cotejando que el mismo coincida con el contorno de la horma. Se verifica la concordancia entre las placas, inyector y teflón con la horma a utilizar. Máquina Cambourian: <ul style="list-style-type: none"> Se verifica la regulación de los rodillos de la máquina para el cierre del corte. Máquina de Cerrar bases: <ul style="list-style-type: none"> Se regula la máquina según el tipo de horma a utilizar y producto a armar. En caso de anomalías: <ul style="list-style-type: none"> Se informa a mantenimiento en forma oral/escrita según los procedimientos vigentes en el establecimiento. 	<ul style="list-style-type: none"> Máquinas operativas, calibradas y reguladas según estándares requeridos por el producto.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Formas de utilización y aplicación de las máquinas y regulación según requerimientos del producto a armar. Aplicación de criterios de seguridad personal y ambiental en el proceso de trabajo. 		<ul style="list-style-type: none"> Conocimientos técnicos para poder solucionar algún inconveniente menor.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Empresas con sistema productivo de armado. Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y de las máquinas. Se presentara una horma de diferentes características para verificar la correcta regulación de las máquinas. Se le presentara un corte armado con fallas para que determine las causas y posibles soluciones. 		

ROL OCUPACIONAL: ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL		
Título de la Unidad de Competencia: 4. Montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma mecanizada, optimizando el uso de los materiales y aplicando criterios de seguridad personal.		
Título del Elemento de Competencia: 4.1. Preparar los cortes para la realización del armado de acuerdo a las características del modelo y la orden de producción.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Organizar las actividades considerando la secuencia de las mismas y la correspondencia entre los materiales y técnicas a aplicar. Preparar los cortes de manera homogénea y precisa considerando los aspectos estéticos. 	<ul style="list-style-type: none"> Se manipula la materia prima preservándola de manchas, roces o rasgaduras a lo largo del proceso de trabajo. En caso de detectar excesos del forro, se recorta y nivela garantizando un correcto armado. <ul style="list-style-type: none"> Se fija la plantilla sobre la horma centrándola perfectamente en todo su recorrido. Se coloca la puntera entre el forro y el corte para preservar la forma de la punta del calzado. Se coloca el contrafuerte para preservar la estabilidad y forma del talón del calzado. Se acondiciona el corte, ablandando los componentes y previniendo roturas o imperfecciones durante el proceso de armado. Se verifica la muestra controlando la altura del talón y el centrado del corte completo. Se manipula la materia prima preservándola de manchas, roces o rasgaduras a lo largo del proceso de trabajo. En caso de que las máquinas de armar no apliquen adhesivo termoplástico: <ul style="list-style-type: none"> Se adhesiva de manera uniforme considerando los tiempos de secado. 	<ul style="list-style-type: none"> Cortes limpios y en condiciones para ser armados. Cortes con punteras y contrafuertes colocados.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Lectura e interpretación de la orden de producción, interpretación de consignas. Tipos y técnicas de armado. Tipos de punteras y contrafuertes y métodos de aplicación. Técnicas de adhesivado, semillado, limpieza y raspado. Tipos de Materiales del corte: resistencia, formas de manipulación, temperaturas de acondicionamiento, etc. Tipos de herramientas e insumos: pinzas, martillo, alicate, cuchilla, semillas, adhesivos, etc. Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo. 		<ul style="list-style-type: none"> Técnicas de modelaje aplicadas a la comunicación de fallas o error.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Empresas con sistema productivo de armado. Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado. 		

Guías de evaluación
<p>Preparación de los cortes para montar: evaluación del tipo de técnica y los elementos a utilizar.</p> <p>Se le presentaran diferentes cortes con punteras y contrafuertes colocados para que determine la correcta aplicación.</p> <p>Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de materiales.</p>

ROL OCUPACIONAL: ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL		
Título de la Unidad de Competencia: 4. Montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma mecanizada, optimizando el uso de los materiales y aplicando criterios de seguridad personal.		
Título del Elemento de Competencia: 4.2. Montar y centrar el corte sobre la horma para el armado en forma mecanizada según las características del modelo y la orden de producción.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Operar las máquinas en régimen de producción y en condiciones de seguridad. 	<ul style="list-style-type: none"> Se considera la secuencia de actividades en el centrado y armado de punta, enfranque y talón. Se manipula los insumos y se utiliza las herramientas adecuadas preservando la seguridad laboral a lo largo del proceso. Máquina de centrar puntas: <ul style="list-style-type: none"> Se monta el corte sobre la horma cotejando el número y lado correspondiente. Se centra el corte y la horma en la máquina, armando correctamente la punta. Máquina Cambourian: <ul style="list-style-type: none"> Se cierra el enfranque del corte cotejando un apropiado estirado del mismo. Máquina de Cerrar bases: <ul style="list-style-type: none"> Se cierra la base del corte cotejando un apropiado estirado y planchado de la zona del talón. Se efectúa un tratamiento térmico en el horno de envejecimiento para conformar el corte sobre la horma. Se verifica la uniformidad en el estirado, martillando en caso de presencia de arrugas para su correcta nivelación. 	<ul style="list-style-type: none"> Material estirado de manera correcta. Calzado armado de manera precisa y uniforme.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Lectura e interpretación de la orden de producción, interpretación de consignas. Tipos de Materiales del corte: resistencia, formas de manipulación, temperaturas de acondicionamiento, etc. Formas de utilización y aplicación de las máquinas y regulación según requerimientos del producto a armar. Aplicación de criterios personales: cuidadoso y detallista. Aplicación de criterios de seguridad personal y ambiental en el proceso de trabajo. 		
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Empresas con sistema productivo de armado. Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado. 		

Guías de evaluación
<p>Acondicionamiento de los cortes para armar dependiendo de los materiales utilizados.</p> <p>Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de objetos.</p> <p>Presentación al postulante de armados que presenten anomalías en los aspectos estéticos, en el centrado, uniformidad en la aplicación de los materiales, arrugas.</p> <p>El trabajador deberá detectar la falla y explicitar la forma de prevención de las mismas se podrá incorporar alguna situación que permita la resolución de la falla detectada.</p>