

Norma de
Competencia

**CENTRADOR
A MAQUINA**

**Sector
Calzado**



Cámara de la Industria del Calzado de Buenos Aires



Cámara de la Industria del Calzado de Córdoba



Cámara del Calzado y Afines de la Provincia de Santa Fe

DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN	
CENTRADOR DE PUNTAS A MAQUINA - SISTEMA CONVENCIONAL	
1. ÁREA DE COMPETENCIAS:	Industria.
2. SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	Calzado
3. ÁREAS OCUPACIONALES	Establecimientos con sistemas productivos de armado mecanizado <ul style="list-style-type: none"> • Fabricas • Talleres de armado
4. NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de manipulación de cortes. • Técnicas de manipulación de materiales y herramientas. <p>Normas de higiene y seguridad en el trabajo</p> <ul style="list-style-type: none"> • Normas Iram 3610. 	
5. ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<ul style="list-style-type: none"> • El armador será el responsable de controlar la calidad del corte y demás componentes recibidos. • El armador tendrá a su cargo el centrado y armado de la punta y disposición de los elementos y materiales para el proceso de armado, siguiendo instrucciones de la orden de producción, ficha técnica del producto o muestra. • El armador será el encargado de la correcta regulación y acondicionamiento de la maquina de centrar puntas. 	
6. RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Trabaja bajo la supervisión del encargado de producción. 	
7. COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
8. ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Organización del proceso y disposición de los cortes y componentes. • Acondicionamiento del corte. • Elección, Preparación y mantenimiento del herramental y de las máquinas a utilizar. • Centrado y armado de puntas. 	

MAPA FUNCIONAL	CENTRADOR DE PUNTAS A MAQUINA - SISTEMA CONVENCIONAL
<p>Propósito clave: Centrar y armar la punta del calzado mecánicamente de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica, aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.</p>	
<p>1. Organizar el proceso de armado considerando la orden de producción.</p>	<p>1.1. Controlar concordancia de cortes y componentes recibidos con la orden de producción o ficha técnica de producto</p> <p>1.2. Organizar el espacio de trabajo y la secuencia de operaciones de cortes y componentes recibidos, aplicando criterios de orden y limpieza laboral.</p>
<p>2. Regular y mantener las maquinas en condiciones de operatividad según requerimientos del producto, manuales técnicos de funcionamiento e instrucciones de la empresa, respetando normas de seguridad laboral</p>	<p>2.1 Regular y mantenerlas las maquinas en condiciones de operatividad según requerimientos del producto, manuales técnicos de funcionamiento e instrucciones de la empresa, respetando normas de seguridad laboral.</p>
<p>3. Centrar y armar el corte sobre la horma en forma mecanizada de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica, aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.</p>	<p>3.1 Acondicionar el corte para el centrado de puntas, considerando las características de los materiales.</p> <p>3.2 Centrar y armar el corte sobre la horma de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica, aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.</p>

Rol ocupacional	CENTRADOR DE PUNTAS A MAQUINA - 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. Controlar concordancia de cortes y componentes recibidos con la orden de producción o ficha técnica de producto	
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
Verificar la concordancia de los cortes y hormas recibidas, según la orden de producción o ficha técnica del producto.	Se verifica la concordancia de los cortes y hormas recibidas, según la orden de producción o ficha técnica del producto. Se verifica sistema de sujeción realizado según requerimientos del modelo	Cortes y hormas verificadas según orden de producción.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
Interpretación de órdenes de producción, ficha técnica y muestra Hormas: tipos de hormas y características Aplicación de criterios de seguridad laboral.		Componentes: características Insumos: tipos y formas de utilización
Campo de aplicación		
Empresas con sistema productivo de armado mecanizado * Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.		
Guías de evaluación		
Presentación de una orden de producción. El postulante deberá controlar la concordancia de los cortes y hormas en función a la orden de producción. Durante el control se verificarán la utilización de los elementos de seguridad		

Rol ocupacional	CENTRADOR DE PUNTAS A MAQUINA - SISTEMA CONVENCIONAL	
Título de la Unidad de Competencia:	1. Organizar el proceso de armado considerando la orden de producción.	
Título del Elemento de Competencia	1.2. Organizar el espacio de trabajo y la secuencia de operaciones de cortes y componentes recibidos, aplicando criterios de orden y limpieza laboral.	
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
Organizar la secuencia de operaciones a realizar según sistema de acondicionamiento. Mantener condiciones de orden y limpieza laboral.	Se ordena cortes y hormas recibidas según numeración aplicando criterio preestablecido de la empresa. Se mantienen condiciones de orden y limpieza del espacio de trabajo.	Espacio de trabajo y materiales organizados. Condiciones de orden y limpieza respetados
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
Interpretación de fichas técnicas y órdenes de producción. Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo. Aplicación de criterios de orden y limpieza laboral. Proceso de trabajo: organización		Componentes: características Maquinas utilizadas para el acondicionamiento de cortes: uso, regulaciones, ajustes.
Campo de aplicación		
Empresas con sistema productivo de armado mecanizado * Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.		
Guías de evaluación		
Presentación de una orden de producción. El postulante deberá organizar el espacio de trabajo según sistema de acondicionamiento. Durante el control se verificarán la utilización de los elementos de seguridad		

Rol ocupacional:	CENTRADOR DE PUNTAS A MAQUINA - SISTEMA CONVENCIONAL	
Título de la Unidad de Competencia:	2. Regular y mantener las maquinas en condiciones de operatividad según requerimientos del producto, manuales técnicos de funcionamiento e instrucciones de la empresa, respetando normas de seguridad laboral	
Título del Elemento de Competencia:	2.1. Regular y mantenerlas las maquinas en condiciones de operatividad según requerimientos del producto, manuales técnicos de funcionamiento e instrucciones de la empresa, respetando normas de seguridad laboral.	
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
Regular las maquinas según requerimientos técnicos del producto a armar, aplicando criterios de seguridad laboral. Mantener las maquinas en condiciones de operatividad según manuales técnicos de funcionamiento, instrucciones de la empresa y normas de seguridad laboral Manipular herramientas según criterios de seguridad laboral	Se verifica condiciones de operatividad (conexión eléctrica, aire comprimido, dispositivos de seguridad activos, funcionamiento de cintas de transporte, niveles de lubricación, agua, limpieza, presencia de hot melt, etc.) de las maquinas. Se regula temperatura, tiempo, humedad y presión de aire, considerando la orden de producción, ficha técnica del producto y manuales técnicos de funcionamiento. Se sustituye piezas y partes averiadas y/o desgastadas Se coloca pinza de punta, teflón, placas de punta y enfranque, pie e inyector de punta y enfranque según requerimientos del producto. Se regula coordinación y recorrido de las diferentes partes de la maquina de centrar según requerimientos del producto. En caso de funcionamiento irregular de las maquinas Se informa a mantenimiento en forma oral/escrita según los procedimientos vigentes en el establecimiento	Máquinas en condiciones de operatividad. Maquinas reguladas según tipo de producto a armar.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
Conceptos básicos de presión, temperatura y tiempo. Maquinas utilizadas para el acondicionamiento y centrado de cortes: uso, regulaciones, ajustes. Interpretación de manuales de funcionamiento de las maquinas para el armado mecanizado. Materiales del corte: tipos, características Terminología específica. Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo.		Conocimiento técnico del proceso de armado. Idioma: ingles, portugués.
Campo de aplicación		
Empresas con sistema productivo de armado. mecanizado * Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.		
Guías de evaluación		
Durante la realización de los ajustes se verificará la utilización de los elementos de seguridad. Se presentaran hormas de diferentes características para verificar la correcta regulación de la maquina de centrar punta. 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 :	3. Centrar y armar el corte sobre la horma en forma mecanizada de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica, aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.	
Título del Elemento de Competencia:	3.1. Acondicionar el corte para el centrado de puntas, considerando las características de los materiales.	
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<p>Humectar el corte según requerimientos técnicos de los materiales</p> <p>Reactivar puntera y contrafuerte según requisitos técnicos de los mismos</p>	<p>Se manipula los materiales preservándolos de manchas, roces o rasgaduras a lo largo del proceso de trabajo.</p> <p>Se acondiciona el corte, con temperatura y humedad según requerimientos técnicos de los componentes y características del corte.</p>	<p>Cortes limpios, y acondicionados.</p>
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<p>Materiales del corte: tipos, características</p> <p>Principios básicos de calidad</p> <p>Maquinas: horno humectador: uso, regulaciones, ajustes.</p> <p>Componentes: características</p> <p>Interpretación de fichas técnicas y órdenes de producción.</p> <p>Terminología específica.</p> <p>Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo.</p>		
Campo de aplicación		
<p>Empresas con sistema productivo de armado. mecanizado</p> <p>* Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.</p>		
Guías de evaluación		
<p>Durante la realización de los ajustes se verificará la utilización de los elementos de seguridad.</p> <p>Presentación de una orden de producción. El postulante deberá acondicionar cortes con diferentes tipos de materiales.</p>		

Rol ocupacional:	ARMADOR SISTEMA CONVENCIONAL	
Título de la Unidad de Competencia:	3. Centrar y armar el corte sobre la horma en forma mecanizada de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica, aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.	
Título del Elemento de Competencia:	3.2. Centrar y armar el corte sobre la horma de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica, aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.	
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<p>Posicionar corte sobre la horma correspondiente, considerando lado y numeración</p> <p>Centrar y armar el corte sobre la horma de acuerdo con órdenes de producción o ficha técnica aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.</p> <p>Manipular maquinas y herramientas aplicando criterios de seguridad personal</p>	<p>Se manipula los materiales preservándolos de manchas, roces o rasgaduras a lo largo del proceso de trabajo.</p> <p>Se coloca el corte acondicionado sobre la horma plantillada, verificando coincidencia de lado y numero con la misma.</p> <p>Se verifica coincidencia de lado del inyector de enfranque con la horma.</p> <p>Se centra de punta el corte, procurando copie perfectamente la forma de la horma, evitando roturas, manteniendo altura del talón y centrado.</p> <p>En caso de detectar anomalías en materiales recibidos:</p> <p>Se evalúa la posibilidad de utilizar el material</p> <p>En caso de no poder utilizar el material:</p> <p>Se separa el corte con su correspondiente horma</p> <p>Se informa al supervisor</p>	<p>Corte armado de punta.</p> <p>Corte correctamente centrado.</p> <p>Altura de talón estandarizado según modelo.</p> <p>Corte ajustado a la horma.</p> <p>Márgenes de armado definidos y debidamente pegado a la plantilla.</p>
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<p>Materiales del corte: tipos, características.</p> <p>Principios básicos de calidad</p> <p>Componentes: características</p> <p>Hormas: Tipos de hormas, características.</p> <p>Interpretación de fichas técnicas y órdenes de producción.</p> <p>Armado mecánico de calzado: secuencia del proceso</p> <p>Aplicación de criterios de seguridad laboral en el proceso de trabajo.</p>		<p>Modelaje: márgenes, medidas.</p>
Campo de aplicación		
<p>Empresas con sistema productivo de armado. mecanizado</p> <p>* Sector de Armado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.</p>		
Guías de evaluación		
<p>Durante la realización de los ajustes se verificará la utilización de los elementos de seguridad.</p> <p>Presentación al postulante de cortes con anomalías, deberá reconocer la falla y explicitar la forma de prevención de las mismas.</p>		