

Norma de
Competencia

Suelero

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 del Calzado y Afines de la Provincia de Santa Fe



MINISTERIO de
TRABAJO
EMPLEO y SEGURIDAD SOCIAL

DATOS GENERALES DE LA OCUPACION	
DENOMINACION DEL ROL: SUELERO DE CALZADO	
ÁREA DE COMPETENCIA:	Fabricación de calzado
SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	
ÁREAS OCUPACIONALES	Establecimientos con proceso de fabricación de calzado y ámbitos fabriles o talleres de armado, sector de Ensuelado.
NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<p>Técnicas de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Manipulación de solventes y adhesivos establecidos para el sector. • Manipulación de elementos y herramientas. • Limpieza, preparación y pegado de base y corte armado. • Control de tiempo durante el proceso. • Normas de higiene y seguridad en el trabajo; uso apropiado de sustancias utilizadas, materiales y herramientas y elementos de protección. 	
ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<p>El suelero, tendrá a su cargo la preparación y disposición de elementos, materiales, insumos y herramientas para realizar el proceso de ensuelado, cumpliendo instrucciones de la orden de producción. La limpieza, adhesivado, reactivado y pegado de bases y corte armado, conforme a las necesidades de producción, aplicando habilidades, destrezas, actitudes y conocimientos que evidenciando con la práctica y aprendizaje en el lugar de trabajo.</p>	
RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Trabaja bajo supervisión en el área de producción. 	
COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
Nacional.	
ORGANIZACIÓN DEL PROCESO DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Disposición y preparación de solventes, materiales, herramientas y elementos a emplear, conforme a orden de producción. • Preparación de base y corte armado. • Limpieza y aplicación del adhesivo en base y corte armado. • Reactivado de base y corte armado. • Presentación de base y corte armado. • Centrado y alineación de puntera y talón. • Colocación y pegado en máquina pegadora. • Acondicionar máquinas y lugar de trabajo. 	

MAPA FUNCIONAL	SUELERO DE CALZADO
Propósito clave: unir las bases al calzado aplicando las técnicas y procedimientos requeridos según el tipo de producto, conforme a los criterios de calidad y de seguridad laboral.	
1. Unir las bases al corte armado según orden de producción, aplicando criterios de calidad y de seguridad laboral.	<p>1.1 Preparar las piezas considerando las técnicas, secuencia de actividades y los materiales especificados en la orden de producción, respetando criterios de calidad y seguridad laboral.</p> <p>1.2 Unir base y corte armado considerando el modelo y material establecido en la orden de producción aplicando las técnicas establecidas y respetando criterios de seguridad laboral.</p>
2. Ordenar los materiales y elementos del proceso de ensuelado, considerando la orden de producción recibida.	<p>2.1 Ordenar los materiales y elementos del proceso de ensuelado considerando la orden de producción recibida.</p>
3. Mantener y acondicionar el lugar de trabajo, máquinas y herramientas, preservando su vida útil y operatividad.	<p>3.1 Mantener y acondicionar el lugar de trabajo, máquinas y herramientas, preservando su vida útil y operatividad.</p>

ROL OCUPACIONAL: SUELERO DE CALZADO**Título de la Unidad de Competencia:** 1. Unir las bases al corte armado, según orden de producción recibida, aplicando criterios de calidad y de Seguridad laboral.**Título del Elemento de Competencia:** 1.1. Preparar las piezas respetando las técnicas, secuencia de actividades y los materiales especificados en la orden producción.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none">• Preparar las actividades considerando la secuencia de las mismas, la correspondencia entre los materiales y técnicas a aplicar.• Preparar las bases y el corte armado de manera homogénea y precisa considerando los aspectos estéticos y la calidad de las terminaciones.• Manipular las sustancias químicas en forma cuidadosa y segura, preservando a las personas involucradas en el proceso y el ambiente de trabajo.	<ul style="list-style-type: none">• Se realiza las actividades utilizando los elementos de protección adecuados (barbijos, uniforme de trabajo) preservando la integridad propia y de terceros en la manipulación de objetos e insumos.• En la preparación de la base:<ul style="list-style-type: none">○ Se limpia la superficie de los componentes eliminando las impurezas y aplicando los solventes, elementos y técnicas adecuados al tipo de material.○ Se limpia, raspa o carda la superficie de los componentes, aplicando la técnica de manera uniforme, preservando la integridad del material en su manipulación. En caso de utilizar la máquina raspadora, se aproxima la base en su parte interior con movimientos giratorios, rápidos y parejos.○ Se determina la combinatoria del preparado adecuada al tipo de superficie (limpieza y/o raspado, y/o halogenado) para la optimización de tiempos involucrados en relación a los resultados esperados.○ Se utiliza el adhesivo, o combinación de los mismos, considerando el tratamiento de la superficie de base y corte armado, aplicando las cantidades requeridas por la superficie de la misma.○ Se respetan y controlan los tiempos de reacción de los compuestos.○ Se cuidan los aspectos estéticos y de terminación de producto.• En la preparación del corte armado:<ul style="list-style-type: none">○ Se limpia, raspa o carda la superficie del corte armado, aplicando la técnica correspondiente, según el tipo de material a utilizar, de manera uniforme y preservando la integridad del material en su manipulación.• En caso de utilizar la máquina raspadora:<ul style="list-style-type: none">○ Se aproxima el corte armado en su parte inferior con movimientos parejos.○ Se presenta la base y corte armado posicionando y centrando los mismos, en alto, ancho y largo.○ Se marca el contorno de la base en el corte armado considerando los parámetros estéticos requeridos al delinear.○ Se raspa el contorno observando la marca delineada considerando la preservación del material y la seguridad laboral en el proceso.○ Se determina la combinatoria del preparado adecuada al tipo de superficie para la optimización de tiempos involucrados en relación a los resultados esperados.○ Se adhesiva considerando la superficie del corte armado, aplicando homogéneamente la cantidad requerida por la superficie del mismo y tiempo de aplicación.• Se respeta el tiempo de reacción de los compuestos.• Se cuida la estética en la terminación del producto.	<ul style="list-style-type: none">• Bases y corte armado limpios, raspado y adhesivado en forma homogénea y precisa.• Marcado de la escatola con la base en forma precisa.

Evidencias de conocimiento	
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Formas de ordenamiento del proceso de trabajo: secuenciación de las actividades, la selección de los materiales. • Relaciones entre pares, con superiores, y/o subordinados. • Comunicación escrita y oral: lectura e interpretación de etiquetas, interpretación de consignas. • Técnicas de marcado, adhesivado, limpieza, raspado y halogenado, presión, unión y pegado de piezas. • Materiales: tipos, resistencia, formas de tratamiento, productos derivados, terminaciones, temperaturas, utilización y aplicación, adecuación según uso derivado. • Formas de manipulación de sustancias químicas (adhesivos, solventes, auxiliares): tipos, vencimientos, utilización, combinatorias según uso derivado. • Tipos de máquina-herramienta: raspadoras, reactivadoras, selladoras o pegadoras, secadoras. • Elementos de trabajo (lapiceras, pinceles, paños, cepillo de alambre, lija, etc.): formas de utilización y estado de uso. • Control de tiempos en la aplicación de las técnicas de raspado, cardado, marcado, presión, adhesivado, pegado, secado, etc. • Aplicación de criterios de seguridad personal en el proceso de trabajo y uso de los elementos protectores. 	<ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de preparados. • Diferentes tipos de combinatorias según material a presentar. • Máquinas pegadoras: Tipos, sistemas operativos, etc. • Tipos y diferencia entre diversos insumos o materiales: PU, PVC, PVC expandido, EVA, cuero vacuno, etc.
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Empresas con sistema productivo de armado/pegado con proceso de fabricación completo, sector de Ensuelado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado o talleres de FP en el sector calzado. 	
Guías de evaluación	
<p>El postulante deberá:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpretar una orden de producción de ensuelado, enunciando la cantidad y calidad de insumos y elementos a utilizar genéricamente y con la presentación de una orden de producción. • Reconocer: <ul style="list-style-type: none"> ○ Herramientas que se utilizan en diversas etapas del proceso de ensuelado; sus condiciones óptimas para efectuar el trabajo y las anomalías que pueden presentar. ○ Los materiales de base y corte armado y cuáles se pueden unir; consecuencias de inadecuada combinación de elementos o materiales al efectuar la unión. ○ En las diferentes superficies de base y corte armado: si están adecuadamente limpiadas, raspadas, cepilladas, adhesivadas. ○ En el proceso de “marcado”: los elementos y herramientas a emplear, y finalidad de los mismos. ○ Técnicas: para realizar los procesos de adhesivado, reactivado, unión; los elementos seleccionados, los insumos a emplear; el control de tiempo que demandan las diversas operaciones según el tipo de materiales y máquinas a utilizar. ○ Elementos protectores y formas de uso de los mismos. ○ Consecuencias de la errónea interpretación en una orden de producción. 	

ROL OCUPACIONAL: SUELERO DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 1. Unir las bases al corte armado, según orden de producción recibida, aplicando criterios de calidad y de Seguridad laboral.		
Título del Elemento de Competencia: 1.2. Unir bases y corte armado considerando la orden de producción y aplicando las técnicas establecidas.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Realizar las actividades considerando la secuencia de las mismas, la correspondencia entre las piezas y técnicas a aplicar. • Unir las bases al corte armado de manera precisa y uniforme, considerando los aspectos estéticos y los estándares de calidad de las terminaciones. • Efectuar las operaciones, regulando la temperatura y presión, controlando tiempos de duración aplicando controles visuales. • Manipular los elementos en forma cuidadosa y segura, preservando a las personas involucradas en el proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se realiza las actividades utilizando los elementos de protección adecuados, (barbijos, uniforme de trabajo) preservando la integridad propia y de terceros en la manipulación de objetos e insumos. • Unión de base y corte armado: <ul style="list-style-type: none"> ○ Se reactiva las bases y corte armado en las máquinas previstas a tal fin (estufa reactivadora), regulando la temperatura según el tipo de base, los químicos para adhesivar, el tiempo pasivo de adhesivado (en espera) y el tiempo de reactivado. ○ Se toma las piezas en forma manual, cotejando la correspondencia de la base y el corte armado considerando las medidas y el tipo de material establecido en la orden de producción. ○ Se presenta la base y el corte armado considerando, el marcado, centrado y alineado de talón y puntera. ○ Se unen las piezas, fijándolas con leve presión, insertando cambrillón si se requiere en orden de producción. ○ Se colocan en la máquina pegadora, establecida para tal fin, según el tipo de calzado, y proceso de pegado. ○ Se regulan y controlan los grados de temperatura de reactivadora y enfriadora; los tiempos de duración y presurización a que se someten las piezas, acorde a las máquinas utilizadas para ese fin según orden de producción, aplicando estándares de productividad en los controles visuales. ○ Se retira el calzado de la máquina pegadora/selladora, derivando a secadora o enfriadora o secado en ambiente natural, según los procedimientos vigentes en el establecimiento. 	<ul style="list-style-type: none"> • Materiales, técnicas e insumos adecuados al tipo de material. • Bases y corte armado unidos en forma homogénea y precisa. • Calzado terminado, cumpliendo con la orden de trabajo, respetando los aspectos estéticos de las terminaciones y estándares de calidad establecidos en la empresa.

Evidencias de conocimiento	
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Formas de ordenamiento del proceso de trabajo: secuenciación de las actividades, la selección de los materiales. • Relaciones entre pares, con superiores, y/o subordinados. • Comunicación escrita y oral: Lectura e interpretación de etiquetas, interpretación de consignas. • Técnicas de marcado, adhesivado, limpieza, raspado y halogenado, presión, unión y pegado de piezas. • Materiales: tipos, resistencia, formas de tratamiento, productos derivados, terminaciones, temperaturas, utilización y aplicación, adecuación según uso derivado. • Formas de manipulación de sustancias químicas (adhesivos, solventes, auxiliares): Tipos, vencimientos, utilización, combinatorias según uso derivado. • Tipos de máquina-herramienta: raspadoras, reactivadoras, selladoras o pegadoras, secadoras. • Elementos de trabajo (lapiceras, pinceles, paños, cepillo de alambre, lija, etc): formas de utilización y estado de uso. • Control de tiempos en la aplicación de las técnicas de raspado, cardado, marcado, presión, adhesivado, pegado, secado, etc. • Aplicación de criterios de seguridad personal en el proceso de trabajo y uso de los elementos protectores. 	<ul style="list-style-type: none"> • Técnicas de preparados y uniones de piezas. • Diferentes tipos de combinatorias según material a presentar. • Diferentes tipos de máquinas para ejecutar los procesos. • Máquina hidráulica, con compresor; semi-automática; estufa reactivadora; máquina "lavarropas" con una o 2 bocas; máquina tipo "torre". • Cambrillón de metal y/o madera. • Tipos y diferencia entre diversos insumos o materiales: PU, PVC, PVC expandido, EVA,, cuero vacuno, etc. • Variantes de técnicas en el ordenamiento de materiales, herramientas, y elementos. • Diversas formas de control de tiempos en el ordenamiento de actividades.
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Empresas con sistema productivo de armado/pegado con proceso de fabricación completo, Sector de Ensuelado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado y talleres de FP en el sector calzado. 	
Guías de evaluación	
<p>El postulante deberá:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interpretar una orden de producción de ensuelado, enunciando la cantidad y calidad de insumos y elementos a utilizar genéricamente y con la presentación de una orden de producción. • Reconocer: <ul style="list-style-type: none"> ○ Herramientas que se utilizan en diversas etapas del proceso de ensuelado; sus condiciones óptimas para efectuar el trabajo y las anomalías que pueden presentar. ○ Los materiales de base y corte armado y cuáles se pueden unir; consecuencias de inadecuada combinación de elementos o materiales al efectuar la unión. ○ En las diferentes superficies de base y corte armado: si están adecuadamente limpiadas, raspadas, cepilladas, adhesivadas. ○ En el proceso de "marcado": los elementos y herramientas a emplear, y finalidad de los mismos. ○ Las técnicas: para realizar los procesos de adhesivado, reactivado, unión; los elementos seleccionados, los insumos a emplear; el control de tiempo que demandan las diversas operaciones según el tipo de materiales y máquinas a utilizar. ○ Elementos protectores y formas de uso de los mismos ○ Consecuencias de la errónea interpretación en una orden de producción. 	

ROL OCUPACIONAL: SUELERO DE CALZADO

Título de la Unidad de Competencia: 2. Ordenar los materiales y elementos a utilizar en el proceso de ensuelado considerando la orden de producción recibida.

Título del Elemento de Competencia: 2.1. Ordenar los materiales y elementos a utilizar en el proceso de ensuelado considerando la orden de producción recibida.

Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Ordenar los materiales y elementos a utilizar, considerando orden de producción, la correspondencia entre los mismos y la secuenciación de las actividades a desarrollar. • Manipular los elementos cuidadosamente, preservando a las personas involucradas en el proceso de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se realizan las actividades utilizando los elementos de protección adecuados, (barbijos, uniforme de trabajo) preservando la integridad propia y de terceros en la manipulación de objetos e insumos. • Se ordenan manualmente, en forma cuidadosa, acorde a secuencias establecidas por el establecimiento: <ul style="list-style-type: none"> ○ Los componentes químicos, cotejando la existencia de recipientes con la cantidad que se utilizará en el proceso de ensuelado, según orden de producción recibida, informando a su superior en caso de compuestos faltantes o insuficientes. ○ Bases, cortes armados en el orden indicado, considerando la secuenciación de las actividades a realizar. ○ Herramientas a utilizar, en el proceso de ensuelado, efectuando controles táctiles y verificando el estado de materiales y herramientas para su óptimo uso. • Se ordenan los materiales y elementos sobrantes para utilizar con posterioridad, informando al superior a cargo la finalización de la tarea y detección de anomalías, si las hubiera. 	<ul style="list-style-type: none"> • Materiales, compuestos químicos y herramientas, recepcionados en cantidad, y condiciones de uso según procedimientos del establecimiento. • Compuestos químicos, materiales, y herramientas ordenados, en correspondencia con tipo de base y corte armado, dispuestos para su uso, conforme actividades a desarrollar y orden de producción.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Comunicación escrita y oral: Lectura e interpretación de etiquetas, interpretación de consignas, relación entre pares, y con superiores, etc. • Técnicas de: <ul style="list-style-type: none"> ○ Ordenamiento de los elementos, compuestos químicos, herramientas y materiales, secuenciación de las actividades, la selección de los materiales, aplicando criterios de seguridad personal y de terceros en el proceso de trabajo. ○ Control de tiempos en el ordenamiento de elementos, materiales, herramientas, etc. • Tipos de: <ul style="list-style-type: none"> ○ Materiales, elementos químicos, componentes y productos derivados, formas de utilización y aplicación. ○ Elementos necesarios para realización del trabajo, como, lapiceras, pinceles, paños, cepillo de alambre, lija, etc. • Formas de Conservación de compuestos, herramientas y materiales. <ul style="list-style-type: none"> ○ Manipulación de sustancias químicas (adhesivos, solventes, auxiliares): Tipos, vencimientos, utilización, combinatorias según su uso. • Aplicación de criterios de seguridad personal en el proceso de trabajo y uso de los elementos protectores. 		<ul style="list-style-type: none"> • Variantes de técnicas en el ordenamiento de materiales, herramientas, y elementos. • Diversas formas de control de tiempos en el ordenamiento de actividades. • Técnicas de preparados: diferentes tipos de combinatorias según material a presentar. • Tipos y diferencias: <ul style="list-style-type: none"> ○ De mquinas utilizadas en el proceso, etc. ○ Entre diversos insumos como materiales: PU, PVC, EVA,, cuero vacuno, PVC expandido, etc.

Campo de aplicación

- Empresas con sistema productivo de armado/pegado con proceso de fabricación completo, Sector de Ensuelado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado y talleres de FP en el sector calzado.

Guías de evaluación

El postulante deberá:

- Interpretar una orden de producción de ensuelado, enunciando la cantidad de insumos y elementos a utilizar y los pasos a seguir.
- Reconocer:
 - Herramientas que se utilizan en diversas etapas del proceso de ensuelado; sus condiciones óptimas para efectuar el trabajo y las anomalías que pueden presentar.
 - Los elementos y herramientas a emplear en el proceso de marcado, y finalidad de los mismos.
 - Los insumos, máquinas y herramientas a emplear en los procesos de adhesivado, reactivado, unión y secado.
 - Consecuencias de la incorrecta interpretación de una orden de producción o inadecuada organización de elementos, materiales, herramientas, o compuestos a utilizar.
 - Elementos protectores y formas de uso de los mismos.
- Ordenar:
 - Secuencialmente, los elementos químicos, herramientas y materiales que se utilizarán con una orden de producción de ensuelado.
- Explicitar:
 - En que situación recipientes y contenidos, herramientas e insumos, cumplen con los requisitos de uso y conservación, asimismo cuando no los cumplen.
 - Formas de control de tiempo para evitar las demoras en ordenar los elementos, herramientas, etc.
- Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de objetos.

ROL OCUPACIONAL: SUELERO DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 3. Mantener acondicionado el lugar de trabajo, máquinas y herramientas, preservando su vida útil, la operatividad de las mismas.		
Título del Elemento de Competencia: 3.1. Mantener acondicionado el lugar de trabajo, máquinas y herramientas, preservando su vida útil, la operatividad de las mismas.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Mantener acondicionado el lugar de trabajo, máquinas, y herramientas, preservando su vida útil, la operatividad de las mismas, y los estándares de productividad vigentes en la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> Se realiza las actividades utilizando los elementos de protección adecuados, preservando la integridad propia y de terceros en la manipulación de objetos e insumos. Se encienden o paran manualmente las máquinas: reactivadora, pegadora y secadora, a utilizar, por medio de los interruptores eléctricos instalados a tal fin en el área de trabajo. Se controla en forma táctil y visual la distribución irregular de los elementos, el acondicionamiento y deterioro los mismos preservando su vida útil y la productividad establecida. Se limpia los elementos y espacios en forma manual utilizando estopa/paños u similares, retirando los excedentes de materiales, la adherencia de adhesivos en máquinas y herramientas y las partículas esparcidas en el área del lugar de trabajo. Se informa al superior la finalización de tarea de la jornada. 	<ul style="list-style-type: none"> Máquinas encendidas y en condiciones de operatividad para concretar lo solicitado en la orden de producción, o apagadas en caso de no utilizarlas. Máquinas limpias, sin restos exteriores de adhesivos, herramientas en condiciones de uso, y área de trabajo sin partículas de materiales esparcidos.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Comunicación escrita y oral: Lectura e interpretación de etiquetas, interpretación de consignas, relaciones entre pares, con superiores, etc. Máquinas utilizadas en el proceso de ensuelado. Operación de encendido y apagado de las mismas. Secuenciación de las actividades: encendido y apagado con interruptor, selección de temperatura y presión. Técnicas de limpieza exterior de máquinas relacionadas al proceso de ensuelado y del lugar de trabajo. Manipulación de sustancias químicas, solvente, etc. para su mantenimiento libre de impurezas. Elementos de trabajo (Lapiceras, Máquinas, pinceles, paños, cepillo de alambre, lija, estopa, etc.). Aplicación de criterios de seguridad personal en el proceso de trabajo y formas de uso de los elementos protectores. 		<ul style="list-style-type: none"> Tipos de conexiones para el encendido de las máquinas. Diversos modelos de máquinas. Diferentes tipos de elementos de limpieza, etc. Técnicas de limpieza de máquinas y herramientas. Tipos y diferencias de: <ul style="list-style-type: none"> Máquinas utilizadas en el proceso Los diversos insumos como materiales: PU, PVC, EVA,, cuero vacuno, PVC expandido, etc.

Campo de aplicación

- Empresas con sistema productivo de armado/pegado con proceso de fabricación completo.
- Sector de Ensuelado de Calzado en ámbitos fabriles o talleres de armado.
- Talleres de FP en el sector calzado.

Guías de evaluación

- Reconocer:
 - Forma de limpieza de máquinas para los diversos fines en el proceso de ensuelado: reactivadora, pegadora, secadora.
 - Proceso de “encendido” o “apagado” de diferentes máquinas, como, reactivadora (horno), pegadora (torre, compresor, etc.) secadora (enfriadora) etc.
 - Diferencias entre máquinas “limpias” o “sucias” y, como se efectúa la limpieza de cada una para retirar las impurezas adheridas.
 - Como se efectúa la limpieza o mantenimiento de pinceles, lijas, etc. y que ocurre en caso de que los mismos no estén acondicionados.
 - Como controla el tiempo dedicado al mantenimiento de herramientas y elementos de trabajo.
 - Elementos protectores y formas de uso de los mismos.
- Durante la realización de las actividades se verificarán la utilización de los elementos de seguridad y las formas de manipulación de objetos.