

Norma de Competencia

**Armador de Taller**  
(Ajuste y Montaje)

# Sector Metalmeccánico



**Unión Obrera Metalúrgica – Regional Mendoza**



**Asociación de Industriales Metalúrgicos de Mendoza – Regional Mendoza**



**Asociación de Supervisores de la Industria Metalúrgica de la República Argentina**



<b>DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN</b>	
ARMADOR DE TALLER	
<b>ÁREA DE COMPETENCIAS</b>	INDUSTRIA
<b>SUB-ÁREA DE COMPETENCIA</b>	METALMECÁNICA
<b>ÁREAS OCUPACIONALES</b>	PEQUEÑA, MEDIANA Y GRAN EMPRESA METALMECÁNICA
<b>NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO CALIDAD (9001)</li> <li>• ISO seguridad e higiene laboral (14.000)</li> <li>• IRAM</li> <li>• Ley de Higiene y Seguridad en el Trabajo. Nro. 19.587/72</li> <li>• Ley de Riesgos del Trabajo Nro. 24.557</li> </ul>	
<b>ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL</b>	
El ajustador se desempeña en plantas y talleres, organizando las actividades propias de su rol, controlando el estado operativo de las herramientas e instrumentos de medición y las dimensiones y terminaciones de las piezas recibidas de una sesión anterior para efectuar el ensamble de conjunto en función de las especificaciones técnicas y teniendo en cuenta las pautas de calidad y seguridad a lo largo del proceso de ajuste.	
<b>RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO</b>	
El armador de taller trabaja bajo las órdenes del supervisor de Ajuste y Montaje. Realiza las actividades en forma autónoma, asignando y supervisando las actividades realizadas por el ayudante a su cargo.	
<b>COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA</b>	
Vigente en el sector a nivel nacional y provincial.	
<b>ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Recepción e Interpretación de documentación técnica.</li> <li>• Organización de materiales, insumos, herramientas, elementos de seguridad e instrumentos de medición.</li> <li>• Asignación y supervisión de actividades al ayudante a su cargo.</li> <li>• Control de las condiciones operativas de las herramientas, instrumentos de medición y las piezas recibidas de una sesión anterior, tanto en dimensiones como en terminaciones superficiales.</li> <li>• Ensamble de conjunto de las piezas recibidas y controladas, conforme a las especificaciones de la documentación técnica.</li> </ul>	

<b>Rol ocupacional: ARMADOR DE TALLER (Ajuste y Montaje)</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 1. Organizar el trabajo diario según especificaciones de la documentación técnica y la orden de producción optimizando los recursos aplicando criterios de seguridad laboral.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 1.1. Organizar las herramientas, instrumentos de medición y elementos de seguridad, teniendo en cuenta la documentación técnica y la orden de producción.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Organizar las actividades y elementos de trabajo, según los requerimientos de la documentación técnica, teniendo en cuenta pautas de seguridad y la optimización del tiempo y los recursos.</li> <li>Acondicionar el espacio de trabajo teniendo en cuenta medidas de seguridad vigentes en el sector.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se interpreta la documentación técnica: croquis, planos generales y de despiece y orden de trabajo evacuando dudas con el superior.</li> <li>Se solicita al encargado del pañol las herramientas e instrumentos de medición.</li> <li>Se evita utilizar elementos personales que pudieran ocasionar accidentes.</li> <li>Se solicita los elementos de seguridad en función del trabajo a realizar.</li> <li>Se organiza y acondiciona el espacio de trabajo, disponiendo las herramientas e instrumentos de medición en orden de utilización y las zonas de circulación.</li> <li>Se secuencia las actividades en base a la documentación técnica y al proceso de ensamblado final del producto, para optimizar tiempos.</li> <li>Se ordena las piezas, herramientas e instrumentos de medición, de acuerdo a su uso.</li> <li>Se evita la utilización de elementos personales que puedan ocasionar daños o accidentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Herramientas e instrumentos ordenados según parámetros de la orden de trabajo.</li> <li>Espacios acondicionados con zonas libres de circulación.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Lectura e interpretación de planos y croquis generales y de despiece.</li> <li>Explicitación de dudas u observaciones respecto de la documentación técnica y de solicitudes de herramientas e instrumentos.</li> <li>Organización del trabajo aplicado al contexto del ajuste y montaje: secuenciación de actividades.</li> <li>Aplicación de criterios de seguridad personal y colectiva.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Diferencias de la organización del proceso de trabajo según tipo y tamaño del establecimiento.</li> <li>Modificación en las formas de organización de trabajo según tipo de producto a realizar.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Industria metalmecánica dedicada a la fabricación y reparación de máquinas y equipos.</li> </ul>		
<b>Guías de evaluación</b>		
<p>Presentación al operario de un documento técnico y una orden de trabajo donde se explicita el trabajo a realizar. Se evaluará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La secuencia de organización de actividades.</li> <li>El orden de piezas, herramientas e instrumentos a utilizar.</li> <li>Los pedidos escritos y/u orales de herramientas e insumos.</li> <li>Las medidas de seguridad tomadas.</li> </ul>		

- La interpretación de planos y croquis.
- Las consultas realizadas al supervisor o jefe de taller.

<b>Rol ocupacional: ARMADOR DE TALLER (Ajuste y Montaje)</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 2. Controlar los equipos y herramientas para el montaje y ajuste en función de las especificaciones técnicas y aplicando criterios de seguridad laboral.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 2.1. Mantener el estado de las herramientas y la operatividad de los equipos preservando su vida útil aplicando de criterios de seguridad laboral.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantener operativamente los equipos y el estado de las herramientas optimizando su vida útil y la prevención de accidentes personales.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se utiliza los elementos de seguridad necesarios para el trabajo.</li> <li>Se verifica el estado de los equipos y herramientas a utilizar en la terminación de las piezas considerando la seguridad laboral al momento de manipulación de las mismas: <ul style="list-style-type: none"> <li>Amoladora de banco y de mano: conexiones eléctricas, componentes de sujeción y estado de los discos.</li> <li>Taladro: conexiones eléctricas, estado del mandril.</li> <li>Turbinetas, rectificadores: conexiones eléctricas y mandril.</li> <li>Calisuar: filos.</li> <li>Limas: Libre de lubricantes.</li> </ul> </li> <li>Se solicita al encargado de pañol el contraste de la precisión de los instrumentos de medición.</li> <li>Se informa a mantenimiento los desperfectos e incidentes en el funcionamiento de las máquinas para su corrección.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos limpios, con conexiones eléctricas revisadas y componentes en buen estado.</li> <li>Herramientas limpias y afiladas.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Criterios de seguridad personal y colectiva.</li> <li>Equipos y herramientas: tipos, formas de utilización, mantenimiento operativo.</li> <li>Instrumentos de medición: tipos y formas de utilización.</li> <li>Comunicación oral y escrita: informe acerca de la detección de desperfectos o incidentes en las máquinas y equipos.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Diferencias de la organización del proceso de trabajo según tipo y tamaño del establecimiento.</li> <li>Modificación en las formas de organización de trabajo según tipo de producto a realizar.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Industria metalmeccánica dedicada a la fabricación y reparación de máquinas y equipos.</li> </ul>		
<b>Guías de evaluación</b>		
Presentación al operario de un documento técnico y una orden de trabajo donde se explicita el trabajo a realizar. Se evaluará: <ul style="list-style-type: none"> <li>La utilización de los elementos de seguridad necesarios para el trabajo.</li> <li>La verificación del estado operativo de las herramientas y equipos eléctricos.</li> </ul>		

- La solicitud al pañolero de los instrumentos de medición en condiciones operativas.
- El informe a mantenimiento en caso de detectar desperfectos en el funcionamiento de las máquinas.

<b>Rol ocupacional: ARMADOR DE TALLER (Ajuste y Montaje)</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 3. Controlar el proceso de ajuste considerando la documentación técnica aplicando criterios de calidad y seguridad laboral.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 3.1. Verificar las dimensiones y la terminación superficial de las piezas según especificaciones de la documentación técnica.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar las piezas recibidas cotejando la correspondencia en cantidades y dimensiones según indicaciones de la documentación técnica.</li> <li>• Aplicar criterios de seguridad laboral a lo largo del proceso de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se utiliza los elementos de seguridad correspondientes (guantes, anteojos, botines de seguridad, audífonos).</li> <li>• Se verifica la cantidad y correspondencia de las piezas recibidas en base a la documentación técnica.</li> </ul> <p><b>En caso de observar discrepancias en las cantidades entregadas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Se solicita las piezas faltantes.</li> <li>○ Se selecciona una muestra de las piezas recibidas según el procedimiento habitual de la empresa.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica las dimensiones y las tolerancias admitidas por la documentación técnica, con los elementos de medición correspondientes.</li> <li>• Se verifica la correspondencia de las terminaciones de manera visual y táctil analizando rugosidad, pulido o porosidad de las piezas.</li> </ul> <p><b>En caso de detectar desviaciones:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se informa las anomalías detectadas a la oficina técnica.</li> <li>• Se termina manualmente la pieza que admita correcciones teniendo en cuenta especificaciones de la documentación técnica, los estándares de calidad y seguridad haciendo uso de las herramientas correspondientes.</li> <li>• Se mantiene los equipos, herramientas e instrumentos de medición limpios a lo largo de proceso de ajuste para la preservación de su vida útil.</li> <li>• Se deriva las piezas a la sesión de procedencia en caso de imposibilidad de correcciones.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Piezas controladas en cantidad, dimensiones y terminaciones, según el procedimiento habitual de la empresa.</li> <li>• Piezas corregidas según documentación técnica (en caso de ser necesario).</li> <li>• Elementos de seguridad en posesión durante el proceso.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Comunicación oral y escrita: interpretación de planos (de piezas, de conjunto y de subconjunto), informe de desviaciones a la superioridad.</li> <li>• Instrumentos de medición: tipos y usos (calibre digital, de profundidad, cinta métrica, rugosímetro, punta y punta de trazar, comparados, metro, etc.).</li> <li>• Herramientas: Tipos, selección y formas de utilización (Amoladora de banco y de mano, taladro, calisuares, lima, martillo, rasqueta, punta y punta de trazar).</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diferencias de la organización del proceso de trabajo según tipo y tamaño del establecimiento.</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"><li>• Tolerancias.</li></ul>	
--	--

<ul style="list-style-type: none"><li>• Pautas de calidad vigentes en el sector.</li></ul>	
--	--

<b>Campo de aplicación</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Industria metalmecánica dedicada a la fabricación y reparación de máquinas y equipos.</li></ul>
<b>Guías de evaluación</b>
<p>Se entrega un lote en el que puede haber piezas faltantes o defectuosas, se evalúa:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Si utiliza los elementos de seguridad y si aplica las pautas de seguridad vigentes en el sector.</li><li>• Si el operario efectúa el control de cantidad, dimensiones y terminación de las piezas recibidas, según documentación técnica.</li><li>• Si percibe el faltante de piezas y/o las anomalías presentes en las mismas.</li><li>• Si comunica las anomalías a quien correspondiera.</li><li>• Si corrige las desviaciones detectadas, en base a las especificaciones de la documentación técnica.</li></ul>

<b>Rol ocupacional: ARMADOR DE TALLER (Ajuste y Montaje)</b>		
<b>Título de la unidad de competencia:</b> 4. Ensamblar y controlar el conjunto según especificaciones de la documentación técnica y la orden de producción aplicando criterios de calidad y seguridad de personas y equipos.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 4.1. Ensamblar el conjunto conforme a las especificaciones de la documentación técnica, las características de las piezas aplicando criterios de calidad y seguridad de personas y equipos.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ensamblar el conjunto según documentación técnica y teniendo en cuenta pautas de calidad y seguridad vigentes en el sector.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se utiliza los elementos de seguridad requeridos (guantes, anteojos, botines de seguridad, audífonos).</li> <li>• Se contrasta el conjunto de piezas a ensamblar con las especificaciones de la documentación técnica (plano y/o croquis).</li> <li>• Se arma el ensamble de conjunto teniendo en cuenta las características del material de la pieza y las condiciones medioambientales.</li> <li>• Se selecciona y utiliza las herramientas mecánicas conforme el tipo de ensamblaje a efectuar.</li> <li>• Se mantiene las herramientas necesarias a lo largo de proceso de ajuste para la preservación de su vida útil.</li> <li>• Se ensambla las piezas siguiendo la secuencia de unión propuesta en la documentación técnica.</li> <li>• Se verifica el ajuste de los elementos de sujeción haciendo uso del torquímetro.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ensamble del conjunto ajustado y armado en la secuencia según documentación técnica.</li> <li>• Elementos de seguridad en posesión durante el proceso.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interpretación de la documentación técnica (croquis y plano de pieza, de conjunto, de subconjunto y finales). Comparación entre piezas a ensamblar y especificaciones de la documentación técnica.</li> <li>• Materiales: conocimiento e influencia de las condiciones medioambientales sobre los mismos.</li> <li>• Herramientas mecánicas: llaves, estrías, atornillador, pinceles de limpieza.</li> <li>• Pautas de calidad y seguridad vigentes en el sector.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diferencias de la organización del proceso de trabajo según tipo y tamaño del establecimiento.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Industria metalmeccánica dedicada a la fabricación y reparación de máquinas y equipos.</li> </ul>		
<b>Guías de evaluación</b>		
<p>A través de la utilización de una lista de control, se evalúa si el operario:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utiliza los elementos de seguridad requeridos y aplica las medidas de seguridad vigentes en el sector.</li> <li>• Realiza una comparación entre las piezas a ensamblar y las especificaciones de la documentación técnica.</li> <li>• Tiene en cuenta el material del que están hechos las piezas y las condiciones medioambientales que influyen sobre ellas.</li> </ul>		

- Ensambla teniendo en cuenta las especificaciones de la documentación técnica.
- Verifica la correcta y completa utilización de piezas en el ensamble.

<b>Rol ocupacional: ARMADOR DE TALLER (Ajuste y Montaje)</b>		
<b>Título de la unidad de competencia.</b> 4. Ensamblar y controlar el conjunto según especificaciones de la documentación técnica y la orden de producción aplicando criterios de calidad, y seguridad de personas y equipos.		
<b>Título del elemento de competencia:</b> 4.2. Controlar las terminaciones del producto considerando la dimensión y alineación del conjunto.		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Controlar el ensamble verificando las cantidades y dimensiones de las piezas teniendo en cuenta documentación técnica.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se verifica visual y dimensionalmente la alineación del montaje utilizando instrumentos de medición.</li> <li>Se mantiene las herramientas e instrumentos de medición limpios a lo largo de proceso de ajuste para la preservación de su vida útil.</li> <li>Se coteja los ensambles parciales y su correspondencia con el producto final</li> <li>Se verifica que el huelgo esté dentro de las tolerancias admitidas en la documentación técnica.</li> <li>Se controla las tolerancias admitidas en la documentación técnica.</li> </ul> <p><b>En caso de detectar anomalías:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se informa al supervisor u oficina técnica las anomalías detectadas, proponiendo hipótesis de causas, soluciones o propuestas de mejora.</li> <li>Se participa del análisis técnico de las mejoras a realizar, con otros sectores de la empresa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Piezas ajustadas conforme tolerancias admitidas.</li> <li>Ensayos efectuados.</li> <li>Conjunto en funcionamiento y acorde la finalidad de producto.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Instrumentos de medición: tipos y formas de utilización (calibre digital, de profundidad, rugosímetro, punta y punta de trazar, comparados, etc.).</li> <li>Tolerancias.</li> <li>Interpretación de documentación técnica. Informe escrito u oral al supervisor u oficina técnica en caso de detectar anomalías en documentación técnica o producto. Proposición de mejoras a realizar en el proceso o producto.</li> <li>Estándares de calidad vigentes en el sector.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Diferencias de la organización del proceso de trabajo según tipo y tamaño del establecimiento.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Industria metalmeccánica dedicada a la fabricación y reparación de máquinas y equipos.</li> </ul>		
<b>Guías de evaluación</b>		
<p>A través de una lista de control, se evaluará:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El control dimensional del montaje con instrumentos de medición adecuados.</li> <li>La comparación de los ensambles parciales y el montaje final con las especificaciones de la documentación técnica.</li> <li>El control de las tolerancias y el huelgo según especificaciones de la documentación técnica.</li> </ul>		

- El informe al supervisor en caso de detectar anomalías.
- La propuesta de causas y alternativas de solución en caso de detección de anomalías.