

Norma de Competencia

PLEGADOR

Sector Metalmecánico



Unión Obrera Metalúrgica – Regional Mendoza



Asociación de Industriales Metalúrgicos de Mendoza – Regional Mendoza



Asociación de Supervisores de la Industria Metalúrgica de la República Argentina



DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN	
PLEGADOR	
ÁREA DE COMPETENCIAS	INDUSTRIA
SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	METALMECÁNICA
ÁREAS OCUPACIONALES	PEQUEÑA, MEDIANA Y GRAN EMPRESA METALMECÁNICA
NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
El plegador se desempeña en plantas y talleres, organizando las actividades propias de su rol y las del ayudante, controlando el funcionamiento del equipo de corte y plegado, el estado operativo de las herramientas e instrumentos y las dimensiones de las chapas a cortar y plegar. Asimismo, corta y pliega chapas, teniendo en cuenta la preparación del equipo de corte y plegado, controlando todo el proceso y la calidad final, conforme a las especificaciones de la documentación técnica y las pautas de seguridad laboral propia y de terceros.	
RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
Trabaja bajo las órdenes de supervisor del área de trazado, corte y plegado. Realiza las actividades en forma autónoma, asignando y supervisando las actividades realizadas por el ayudante a su cargo.	
COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
Vigente en el sector a nivel nacional y provincial.	
ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> ● Recepción e interpretación de documentación técnica. ● Organización de materiales, insumos, herramientas, elementos de seguridad e instrumentos de medición. ● Asignación y supervisión de actividades al ayudante a su cargo. ● Control de las condiciones operativas del equipo de corte y plegado, las herramientas, instrumentos de medición y el material base. ● Control y preparación del material base, teniendo en cuenta el producto final especificado en la documentación técnica. ● Corte y plegado de chapas, aplicando criterios de seguridad, calidad y productividad. ● Control del producto final, siguiendo las especificaciones de la documentación técnica. 	

MAPA FUNCIONAL	Plegador
Propósito clave: Plegar las chapas de acuerdo a las especificaciones técnicas y al programa de producción establecido, bajo requerimientos de calidad, higiene y seguridad industrial.	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
1. Organizar las actividades y acondicionar el espacio de trabajo según especificaciones de la documentación técnica aplicando criterios de seguridad laboral.	1.1 Organizar el trabajo propio y de ayudantes a su cargo según las especificaciones de la documentación técnica y criterios de seguridad laboral. 1.2 Acondicionar el espacio de trabajo organizando los recursos materiales y el espacio físico, teniendo en cuenta criterios de seguridad laboral.
2. Controlar los equipos de corte, plegado y materiales a utilizar en función de las especificaciones técnicas y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral.	2.1 Mantener operativamente las máquinas optimizando su vida útil y disponibilidad a largo el proceso de trabajo. 2.2 Controlar los materiales en función de las especificaciones técnicas y la orden de producción.
3. Plegar la chapa controlando el producto final conforme lo requerido en la documentación técnica, aplicando criterios de seguridad laboral.	3.1 Cortar y plegar las chapas en función de la documentación técnica y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral. 3.2 Controlar el producto final teniendo en cuenta las especificaciones técnicas y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral.

Rol ocupacional: PLEGADOR		
Título de la unidad de competencia: 1. Organizar las actividades y acondicionar el espacio de trabajo según especificaciones de la documentación técnica aplicando criterios de seguridad laboral.		
Título del elemento de competencia: 1.1. Organizar el trabajo propio y de ayudantes a su cargo según las especificaciones de la documentación técnica y criterios de seguridad laboral.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Organizar las actividades propias y del ayudante en función de las especificaciones técnicas y respetando las pautas de seguridad vigentes en el sector. 	<ul style="list-style-type: none"> Se organiza las actividades propias y del ayudante a partir de la interpretación de la orden de trabajo, la información técnica y los objetivos de la producción. Se solicita los elementos de protección (sordinas, guantes de descarnado, botines con punta de acero, guardapolvo o ropa de grafa). En caso de necesidad, se solicita las herramientas necesarias en función de la orden de trabajo (esmeril, discos de corte, guillotina de mano, gramil, plantillas, etc.). Se solicita los instrumentos de medición necesarios para el trabajo (metro, punta de trazar, pie, falsa escuadra, escuadra de 90°, compás de punta seca, palpador). 	<ul style="list-style-type: none"> Actividades organizadas según lo especificado en la orden de trabajo. Elementos de seguridad, herramientas e instrumentos de medición seleccionados, en función de la orden de trabajo.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Lectura e interpretación de documentación técnica (orden de producción, planos y croquis). Herramientas, elementos de seguridad e instrumentos de medición: tipos, selección según trabajo derivado. Explicitación de dudas u observaciones respecto de la documentación técnica al supervisor. Asignación de tareas al ayudante. Pautas de seguridad industrial vigentes en el sector. Herramientas e instrumentos de medición: tipos y usos. 		<ul style="list-style-type: none"> Diferencias de la organización del proceso de trabajo, según tamaño y tipo de establecimiento. Modificación en la forma de organización del trabajo según tipo de producto a realizar.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Industria metalmeccánica especializada en perfilería y carpintería metálica. 		
Guías de evaluación		
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"> La interpretación de planos y croquis. Las consultas realizadas al supervisor o jefe de taller. Los registros escritos y/o solicitud oral de herramientas e insumos. La asignación de tareas al ayudante. La secuencia de organización de actividades. 		

- La aplicación de criterios de seguridad laboral y la utilización de los elementos de seguridad.
- La organización del proceso en distintos contextos de actuación.

Rol ocupacional: PLEGADOR		
Título de la unidad de competencia: 1. Organizar las actividades y acondicionar el espacio de trabajo según pautas de seguridad y la documentación técnica correspondiente.		
Título del elemento de competencia: 1.2. Acondicionar el espacio de trabajo organizando los recursos materiales y el espacio físico, teniendo en cuenta criterios de seguridad laboral.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Acondicionar el espacio de trabajo teniendo en cuenta criterios de seguridad laboral propio y de terceros. • Disponer los elementos y herramientas a utilizar considerando la secuenciación de las actividades y la optimización en el uso de los mismos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza los elementos de seguridad necesarios para el trabajo (sordinas, guantes de descarte, botines con punta de acero, guardapolvo o ropa de grafa) . • Se organiza el espacio de trabajo, disponiendo las herramientas e instrumentos de medición en orden de utilización considerando la secuenciación de las actividades, los tiempos asignados, los elementos a utilizar y las zonas de circulación. • Se limpia el espacio de trabajo de recortes de chapa, a modo de prevenir accidentes. 	<ul style="list-style-type: none"> • Espacio de trabajo limpio y acondicionado. • Recursos materiales ordenados según secuencia de actividades a realizar.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectura e interpretación de planos y croquis. • Organización del trabajo aplicado al contexto del trazado, corte y plegado: secuenciación de actividades. • Aplicación de criterios de seguridad personal y colectiva. 		
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Industria metalmeccánica especializada en perfilería y carpintería metálica. 		
Guías de evaluación		
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"> • La secuenciación de organización de actividades. • Las medidas de seguridad laboral. • Las condiciones del espacio de trabajo. • La interpretación de planos y croquis. • La asignación y supervisión de actividades al ayudante. 		

Rol ocupacional: PLEGADOR		
Título de la unidad de competencia: 2. Controlar los equipos de corte, plegado y materiales a utilizar en función de las especificaciones técnicas y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral.		
Título del elemento de competencia: 2.1. Mantener operativamente las máquinas optimizando su vida útil y disponibilidad a largo el proceso de trabajo.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Mantener operativamente equipo y las herramientas optimizando su vida útil y la prevención de accidentes personales. 	<ul style="list-style-type: none"> Se utiliza los elementos de seguridad necesarios para el trabajo. Se verifica las condiciones operativas del equipo de corte y plegado considerando: <ul style="list-style-type: none"> Tornillos, colisas y caja: lubricación aceite y grasa. Volante: lubricación y estado de las mangueras. Cuchillas plegadoras: control de filo y detección de deformaciones. Matriz: detección de deformaciones. Compresor: filtro de aire, correas válvula de seguridad. Cuchillas de guillotina: filo y presión de mordazas de sujeción de la chapa. <p>En caso de necesidad:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se recambia el filtro de aire y adiciona los lubricantes. Se verifica el estado de funcionamiento de las herramientas y los instrumentos de medición considerando el desgaste de guillotina y metro. Se registra e informa a mantenimiento los desperfectos e incidentes en el funcionamiento de las máquinas para su corrección. 	<ul style="list-style-type: none"> Equipo con componentes lubricados, y filtros limpios, compresor hermético, cuchillas y matrices controladas.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Plegadora: funcionamiento, mantenimiento y posibles desperfectos. Herramientas: Tipos (cuchillas/compresores/matrices, etc.). Formas de utilización. Riesgos asociados. Instrumentos de medición: tipos y formas de utilización. Registro e informe (oral o escrito) respecto de anomalías en el funcionamiento de las máquinas y condiciones de las herramientas. Transmisión de conceptos, conocimientos y órdenes al ayudante. Lectura e interpretación de manual de fabricantes. Reparación básica de la plegadora. 		<ul style="list-style-type: none"> Nociones de la intervención técnica en la reparación de la plegadora. Tipos de Guillotina: neumática e hidráulica. Formas de utilización. Tiempos de producción.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Industria metalmeccánica especializada en perfilería y carpintería metálica. 		

Guías de evaluación

A través de una lista de control, se evaluará:

- La verificación del estado de la plegadora previo a comenzar el trabajo.
- El informe a la oficina técnica o mantenimiento, en caso de presentarse un problema en la máquina.
- Las formas de asignación de tareas y supervisión a los ayudantes a su cargo.

Rol ocupacional: PLEGADOR		
Título de la unidad de competencia: 2. Controlar los equipos de corte, plegado y materiales a utilizar en función de las especificaciones técnicas y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral.		
Título del elemento de competencia: 2.2. Controlar los materiales en función de las especificaciones técnicas y la orden de producción.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Controlar la chapa cortada tomando según dimensiones especificadas en la documentación técnica. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se selecciona los instrumentos de medición adecuados para verificar las dimensiones: metro, punta de trazar, pie, falsa escuadra, escuadra de 90°, palpador, gramil. • Se verifica la geometría (dimensiones lineales y angulares) del material cortado según documentación técnica y parámetros de calidad vigentes en el sector. 	<ul style="list-style-type: none"> • Dimensiones del material acorde a las especificaciones técnicas.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectura e interpretación de documentación técnica, planos y croquis. • Definición de tareas y comunicación al ayudante a su cargo. • Sistemas de Medida e instrumentos de medición, aplicados a dimensiones lineales y angulares. 		
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Industria metalmecánica especializada en perfilería y carpintería metálica. 		
Guías de evaluación		
<p>Se entrega al operario una orden de producción y cierta cantidad de material cortado. Se evaluará:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La medición lineal y angular efectuada al material cortado. • La selección y utilización de los instrumentos de medición. • La aplicación de criterios de calidad vigentes en el sector. • La detección de errores en el material cortado. • La asignación de tareas al ayudante en forma clara y precisa. 		

Rol ocupacional: PLEGADOR		
Título de la unidad de competencia: 3. Plegar la chapa controlando el producto final conforme lo requerido en la documentación técnica, aplicando criterios de seguridad laboral.		
Título del elemento de competencia: 3.1. Cortar y plegar las chapas en función de la documentación técnica y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Cortar y plegar las chapas teniendo en cuenta las especificaciones de la documentación técnica, las pautas de seguridad vigentes en el sector. • Cortar las chapas considerando la cantidad, dimensiones, y la manipulación segura del material para la preservación del producto final. • Plegar las chapas en las dimensiones angulares determinadas considerando la calibración de los equipos, el control inicial y la estandarización del proceso de plegado. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza los elementos de seguridad necesarios para el trabajo (sordinas, guantes de descarné, botines con punta de acero, guardapolvo o ropa de grafa). • Se determina la cantidad de chapas a utilizar, según detalle de la documentación técnica. • Se solicita las chapas en cantidad y espesor según la información técnica. • Se dispone de plano las chapas a utilizar sobre el mesón de trabajo. • Se determina la forma a cortar en la guillotina, según las especificaciones de la documentación técnica y optimizando el uso de los materiales. • Se mide las diagonales de la chapa evitando la falsa escuadra. • Se fija el desarrollo y largo de los perfiles según la cantidad de golpes a realizar para prevenir la modificación de las medidas. • Se agrupa las chapas a plegar de iguales características disponiéndolos sobre la mesa de trabajo. • Se selecciona la cantidad y tipo de matrices y cuchillas a utilizar, conforme el plegado a realizar. • Se calibra la plegadora regulando la altura de la cuchilla conforme la profundidad del golpe especificado. • Se establece la plantilla a utilizar en función de las medidas del perfil. • Se coloca la chapa en la plegadora bajando la cuchilla sobre la matriz, plegando la chapa y aplicando los golpes necesarios. • Se controla la muestra del golpe realizado, estandarizando el proceso para acciones subsiguientes. • Se verifica la calibración de la máquina a lo largo del proceso de plegado tomando muestras de los perfiles. 	<ul style="list-style-type: none"> • Chapas cortadas en cantidades y dimensiones indicadas en la documentación técnica. • Materiales preservados de deformaciones en la manipulación. • Chapas plegadas respetando los ángulos y dimensiones previstos en la documentación técnica.

Evidencias de conocimiento	
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Registro de los datos de producción en el parte diario. Delegación de tareas al ayudante. • Lectura e interpretación de planos y croquis. Medidas e instrumentos de medición: tipos y usos. • Comparación entre documentación técnica y producto final. • Medidas de seguridad industrial. • Interpretación de manuales de cortadora y guillotina. 	
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Industria metalmecánica especializada en perfilería y carpintería metálica. 	
Guías de evaluación	
<p>A través de una lista de control, se evaluará:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La utilización de los elementos de seguridad e implementación las medidas de seguridad vigentes en el sector. • La interpretación de la información técnica para la selección en cantidad y espesor de las chapas a utilizar según documentación técnica. • La preparación, presentación y corte de las chapas optimizando el uso de los recursos materiales. • La clasificación de las chapas y la selección de la plantilla a utilizar en la máquina plegadora. • La calibración del equipo de plegado solicitado en la documentación técnica. • El registro de los datos de producción (peso) por escrito y la información oral/escrita al supervisor. 	

Rol ocupacional: PLEGADOR		
Título de la unidad de competencia: 3. Plegar la chapa controlando el producto final conforme lo requerido en la documentación técnica, aplicando criterios de seguridad laboral.		
Título del elemento de competencia: 3.2. Controlar el producto final teniendo en cuenta las especificaciones técnicas y la orden de producción aplicando criterios de seguridad laboral.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Controlar el producto final considerando las dimensiones y la orden de producción considerando la seguridad laboral. 	<ul style="list-style-type: none"> Se utiliza los elementos de seguridad necesarios para el trabajo (sordinas, guantes de descarte, botines con punta de acero, guardapolvo o ropa de grafa). Se verifica la geometría del producto final respetando las especificaciones de la documentación técnica. Se utiliza los instrumentos de medición específicos a la actividad derivada: <ul style="list-style-type: none"> En el desarrollo del/los perfil/es (suma total de todas las medidas del producto final, según plano). En largo del/los perfil/es, según plano. En las medidas finales del perfil. Se registra en el parte diario los datos de producción obtenidos según especificaciones de productividad (ej: planilla de kilogramo de corte y plegado por remito). Se comunica al supervisor la información registrada de manera escrita. 	<ul style="list-style-type: none"> Producto final acorde en dimensiones según especificaciones técnicas. Registros cumplimentados en forma clara y precisa.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial	
<ul style="list-style-type: none"> Lectura e interpretación de planos y croquis. Registro de los datos de producción en el parte diario. Informe al supervisor de los datos registrados. Delegación de tareas al ayudante. Medidas e instrumentos de medición: Tipos y formas de utilización (metro, punta de trazar, pie, falsa escuadra, escuadra de 90°, palpador, calibre, micrómetro, gramil). Confrontación de la documentación técnica con el producto final. Criterios de productividad aplicados al proceso de trabajo. Aplicación de criterios de seguridad laboral. 		
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Industria metalmeccánica especializada en perfilería y carpintería metálica. 		

Guías de evaluación

A través de una lista de control se evaluará:

- La utilización de los elementos de seguridad.
- La verificación de las dimensiones del producto final.
- La comparación entre las dimensiones del producto final y las especificaciones de la documentación técnica.
- La utilización de instrumentos de medición específicos en todas las medidas del producto final.
- El registro de los datos de producción.
- El informe al supervisor de los datos de producción.