

3/10
13.2.12 y S.S.
PRELUDIO 129 3/10
11

ACUERDO ENTRE

**UNION OBRERA METALURGICA
DE LA REPUBLICA ARGENTINA
U.O.M.R.A.**

Y

NEC ARGENTINA S.A.

18-04-2012

TITULO I: INTRODUCCIÓN:

Art.Nº1.-Partes Intervinientes:

En la ciudad Autónoma de Buenos Aires, a los 18 días del mes de Abril de 2012, entre la UNION OBRERA METALÚRGICA DE LA REPÚBLICA ARGENTINA (U O M R A) representada en este acto por el señor Antonio Caló, en su carácter de Secretario General asistido por los señores Antonio Cattaneo, Roberto Bonetti, Alejandro Biondi y el Dr Tomás Calvo, con domicilio legal en la calle Alsina N°487 de esta Ciudad y la empresa NEC ARGENTINA S.A representada en este acto por el Sr Carlos Ernesto Martinangeli, en su carácter de Gerente General y apoderado, asistido por el Sr Fabián Alberto Palacios y el Dr Carlos Morales con domicilio legal en la Av Pedro de Mendoza N°443 de esta Ciudad, convienen en celebrar el presente acuerdo

Son partes otorgantes y signatarias del presente Acuerdo (de ámbito-menor) Articulado al CCT N°260/75, Convenio Colectivo de trabajo (de ámbito-mayor), la UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA, por el sector sindical, y la Empresa NEC Argentina S A por sí

Art.Nº2.-Cláusula de Pertenencia:

Las partes reconocen como fuente normativa del presente **Acuerdo al Convenio Colectivo de Trabajo Nro. 260/75**, conjuntamente con su **Rama N° 8: Electrónica**, en el marco de la Ley 14 250 y 25 877 Para el caso de que, un nuevo ordenamiento convencional sustituyera a las normas de pertenencia, el presente se adecuará a las nuevas disposiciones legales, convocando de forma inmediata a la Comisión Técnica que se crea en este Acuerdo En caso de modificación del Convenio de la Actividad, los mayores beneficios, subsistirán mientras el presente acuerdo tenga vigencia

Art.Nº3.-Principios Básicos de Aplicación:

Es un fin común de las partes que la actividad a desarrollar se realice con condiciones de eficiencia, calidad y competitividad, en consonancia con el mantenimiento del nivel de empleo que este emprendimiento generará

Por ello se conviene diagramar en forma consensuada un esquema de trabajo, cuyos integrantes tengan versatilidad y aptitud para desarrollar las distintas tareas previstas, **como punto A)** el CCTN° 260/75, Rama N° 8, Electrónica, y **como punto B) Grupo: INFORMATIVO, desarrollo de software informático**, tal como se describe continuación

Punto. A.) **CCT N° 260/75**

Capitulo 8

RAMA: "ELECTRONICA"

(RADIO TELECOMUNICACIONES, COMUNICACIONES Y AFINES)

Artículo 1 - **Ámbito de aplicación** Se encuentran comprendidos en esta Rama los establecimientos y su personal que como actividad de la Industria Metalúrgica, fabrican, montan y/o reparan, equipos electrónicos de cualquier tipo, sus partes componentes, accesorios y/o repuestos, equipos de iluminación de cualquier tipo, sus partes componentes, accesorios y/o repuestos Ejemplo Radio receptores y transmisores, radio receptores de todo tipo, transmisores de todo tipo, estaciones transitoras y/o receptores de todo tipo, la totalidad de sus equipos, partes componentes y accesorios, sus repuestos y/o "kits", válvulas receptores, transistores, estabilizadores rectificador y toda otra válvula de uso electrónico, industrial, medica o de cualquier otro uso, elementos foto-sensibles, transistores diodos, tiristores, diaos, zener, ignitrones, tiratrones, tubos de rayos catódicos, de T.V, estaciones de transmisión y/o recepción de T.V, circuitos cerrados de cualquier tipo de T.V, lámparas y tubos de iluminación y todo elemento, partes o repuestos o equipo destinado a iluminación, circuitos impresos, círculos integrados, semi-integrados, micro circuitos y sus partes componentes

Cerámicas electrónicas, equipos rectificadores con diodos de selenio o similares equipos que lo reemplacen, reguladores de voltaje y todo equipo regulador electrónico, reles secundarios, reles auxiliares, resistores de carbón, capacitores cerámicos, instrumentos de medición (tacómetros electrónicos monofasicos y multifasicos, radio altímetros y todo instrumento de medición eléctricos o electrónicos, instrumental medico electrónico (electroencefalogramas rodantes y portátiles o fijos, mono y multicanal), electrorrectinografos, laringostroboscopios, electro-miógrafos, foto estimuladores, audio estimuladores, polígrafos, monitores, marcapasos, etc), equipos de control de medición radiosotopico o nuclear, equipos de aplicación

radioisotópico o nuclear, equipos de aplicación radioisotópico o nuclear, médico o industrial, cerebros electrónicos de cualquier tipo Fabricación, montaje y reparación de aparatos de T V

Maquinas electrónicas de temple por inducción, calculadoras electrónicas con o sin impresión de papel, sus partes, radio enlaces mono y multicanal, múltiplex telefónicos, teleimpresores electrónicas, adaptadores telegráficos y todos sus equipos, estaciones repetidoras, conmutadores telefónicos de todo tipo, equipo jefe-secretaria, controles telefónicos o manuales, rurales, privados, para hoteles u hospitales, equipos telefónicos especiales de cualquier tipo, conmutadores manuales, automáticos, capsulas receptores y microfónicas y portadoras, contactos de horquillas, bobinas de inducción, sistemas de campanillas, chicharras, teléfonos a disco, automáticos a magnetos, fichas y llaves telefónicas automáticas

Parlantes y altoparlantes, bocinas y bocinas direccionales, micrófonos de todo tipo, columnas sonoras, condensadores de todo tipo, transformadores, autor transformadores de audio, reguladores, estabilizadores, yugos, Fly-Black

Grabadores de sonido, grabadores de sonido reproductores, pasa cintas y sus componentes, tocadiscos

La totalidad de los equipos de comunicación, reproducción, control y aplicación electrónicos en uso en cualquier actividad, sus componentes, partes accesorios y repuestos

Artículo 2 - Categorías de aplicación en la Rama: Son de aplicación en esta Rama, las categorías generales establecidas en el Artículo 6, con las condiciones y alcances allí establecidos

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO

Reserva de Línea: Es el trabajador capaz de reemplazar a un titular de cualquier tarea de una determinada línea de producción, cumpliendo exigencias de cantidad y calidad

Reserva General: Es el trabajador que reemplaza a un titular de cualquier tarea de mas de una línea de producción que componen una sección determinada de un mismo producto, cumpliendo exigencias de cantidad y calidad

Artículo 3 - Categorización de las tareas de producción de la Rama

RAMA ELECTRONICA

CATEGORIA OFICIAL MULTIPLE:

Reparaciones de equipos de electromedicina completos

Puesta en marcha, ajuste y reparación de equipos de comunicaciones, computadoras y equipos de electromecina

Instalación y puesta en marcha de una planta de radiodifusión con trabajos mecánicos que requieren las tareas

Instalación completa de antenas de radio-difusión, microondas, parabólico cualquier sistema irradiante de enlace

Reparador de todo tipo de instrumental electrónico

Instalación y puesta en marcha de un estudio de radiodifusión o televisión con trabajos mecánicos que requiera la tarea

Reparación de todo tipo de equipos industriales electrónicos, mecánicos, ajuste mecánico utilizando maquina herramienta

CATEGORIA OFICIAL:

Mecánico o tableros de partes y/o componentes Cableado de circuitos de potencia y de Racks electrónicos de control Distribución del cableado conformando mazos de cables, según las buenas reglas del arte Verificación del correcto conexionado mediante circuitos de continuidad

Tareas realizadas en base a plano eléctrico de principio (Montaje y cableada)

Reparaciones de equipos de TV.

Reparaciones de radio receptores

Reparaciones de amplificadores mono estereo.

Reparaciones de sintonizadores electrónicos.

Reparaciones de equipos de comunicaciones.

Reparaciones de equipos de mini computadoras y calculadoras digitales.

Cableado de equipos electrónicos especiales.

Instalación (comunicaciones, computadoras, equipos de electromedicina).

Reparador de equipos industriales electrónicos

CATEGORIA OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE

Elaboración y/o Armado de Circuitos Impresos

Confeción completa de prototipos en base a planos.

Montajes y/o armado en base a diagramas de Implantación Conexionado de racks o circuitos impresos prototipos.

Fabricación de vidrio:

Maquinista ampollas (General)

Maquinista tubos.

Fabricación de casquillos:

Reserva de la sección ajustador (control)

Fabricación de lámparas grupo miniatura:

Reserva general.

Fabricación de tubos fluorescentes:

Reserva general.

Fabricación lámparas especiales (C.G. 4).

Reserva general

Fabricación de lámparas normales:

Reserva general de la sección.

Sección mecánica:

Colocador matrices de la sección balancines.

Pañolero de herramientas y preparador de herramientas sencillas

Rectificador de anclas, afeitadoras en rectificadora con centro, ajuste de maquina y afinación piedra

Sección carpintería:

Control final bancos con reparación (Bancos)

Reserva general (Mascaras)

Sección armado:

Reparar sintonizador (Sintonizadores TV)

Reserva general.

Reparación final (televisión)

Reserva general

Sección armado:

Reserva general (Yugos)

Reserva final (televisión)

Reserva general (Fly-back)

Reserva general (Receptores portátiles personales)

Reserva general (Auto-radio)

Reserva general (Válvulas)

Reserva general (Tubos TV)

Reserva general (Transistores)

Reparación y/o recuperación de conjuntos terminados (General)

Reserva general (Transformadores)

Reserva general (Parlantes)

Ajuste motor (Afeitadoras)

Reserva general (Combinados o amplificadores o sintonizadores de AN y FN)

Reserva general (Amperímetro para automotor eléctrico)

Reserva general (Tacómetros)

Reserva general (Instrumental temperatura automotor eléctrico)

Reserva general (Reguladores para automotor)

Colocador moldes (Inyección plástico)

Reparador (Caja amplificadora)

Reserva general (Grabadores)

Hornero tratamientos térmicos con preparación de baños cianuro, tiempo de tratamiento y mantenimiento ligero de horno (Tratamientos térmicos)

Reserva general (Medidor temperatura tipo Otto Deutz 175)

Control de recepción con uso de plano y utilización de instrumentos de medición (micrómetros, calibre y comparador)

Rectificador con preparación de máquina

Soldador autógena de reparaciones menores y de recuperación en producción

Audio aplicado a radiodifusión:

Armado y/o cableado de equipos completos con utilización de plano Se entiende por equipo el conjunto de partes que cumplen la función terminal

Maquinas electrónicas de temple y fusión:

Armado y/o cableado de equipos completos con utilización de plano Se entiende por equipo, el conjunto de partes que cumplen la función terminal

CATEGORIA OPERARIO ESPECIALIZADO**Elaboración y/o armado de circuitos impresos:**

Balancinero con colocación matriz

Impresión serigráfica y su retoque sin supervisión (Aplicaciones graficas)

Photo resist y retoque sin supervisión

Confección de stenciles serigraficos

Galvanoplastia sin supervisión (aplicaciones químicas)

Elaboración y/o armado de partes y/o componentes electrónicos:

Reparación de componentes simples y/o subconjuntos defectuosos

Preparado de pasta encapsulante

Montaje y/o armado en base a diagramas de implantación Conexionado de racks o inter-conexionado de zócalos de acuerdo a planilla de conexionado (Armado de circuitos impresos)

Mecánico a tablero de partes y/o componentes, Cableado de circuitos de potencia y de Racks electrónicos de control Distribución del cableado conformando mazos de cables según las buenas reglas

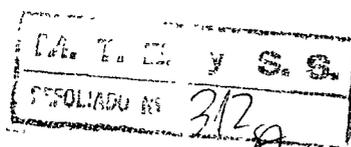
Verificación del correcto conexionado mediante circuitos de continuidad, en base a muestras físicas (Montaje y cableado)

Fabricación de vidrio:

Moldero y enformar (Ampollas)

Reserva de línea

Reserva de línea (Tubos)



3/8

Fabricación arrancadores:

Reserva de línea (Arrancadores)

Fabricación de casquillos:

Prensa casquillera - cambio de rollos, lubricación de maquinas, control con calibres

Prensa de vidrio Vigilar la maquina, alimentar con placas de contacto, vigilar la cantidad de vidrio, pasar cada 15 minutos 10 casquillos y control con calibres, eventualmente atender el panel de control del horno

Lavado Vigilar temperatura de los baños, temperatura del horno de secado, vigilar densidad del acido, alimentar la maquina

Reserva de línea (Control)

Fabricación de lámparas grupo miniatura:

Operar maquina ampoleltas con ajuste y con el cambio de tipo

Reserva de línea

Fabricación de tubos (fluorescentes):

Reserva de línea

Rama de control final (Reserva)

Fabricación de lámparas especiales (S.G.4):

Rampa de control final

Reserva de línea

Esmerilador con preparación de acido (Esterillado)

Fabricación de lámparas normales:

Rampa

Rampa final

Reserva de línea

Preparación de cementos (Cementos)

Sección mecánica:

Reserva de línea (Productos químicos)

Ajuste guillotina (Balancines)

Afinación de herramientas

Sección carpintería:

Ajustar y trabajar en sierra circular (Maquinas)

Ajustar y trabajar en sierra circular doble

Ajustar y trabajar en sierra circular múltiple

Ajustar y trabajar en sierra escuadrada

Lijar a maquina con gruesa y fina Gab. y TV (Bancos)

Lijar a maquina con gruesa y final partes de combinados

Ensamblar muebles para combinados

Ensamblar muebles para combinados ajustar bisagras tapas o puertas en muebles combinados

Control final bancos sin reparación

Dar color (Sopletear) (Soplete)

Sopletear con polyester

Sopletear barniz mate

Controlar y gotear (Soplete)

Lijar a maquina con lija 280 gabinete TV (Terminación)

Polish a gabinete

Lijar a maquina con lija 280 combinado y gabinete, conjunto de combinado

Operar maquina pulidora para subconjuntos y combinado

Dar polish a gabinete de combinado

Armado final gabinete para combinados (Colocar base, baffes, puertas y tapas, bisagras, soportes, manijas, etc , con indicaciones previas)

Foliado de cantos a islas gabinetes (Terminación plástico)

Foliar cantos (Mascara)

Reserva de línea

Sección Armado:

Control sintonizador completo con instrumental (Sintonizadores TV)

Ajustador

Reserva de línea

Soldar con placa impresa "Electrovert", con preparación (Televisión)

Control mecánico y reparaciones, como ser. soldaduras deficientes, elementos mal posicionados o similares

Control cabina

Reparaciones menores y/o sobre línea

Reparaciones mecánicas

Control final

Sección Armado:

Puesta en marcha (Televisión)

Repartidor de materiales y preparación de pedidos

Reserva de línea

Puesta en marcha

Medición final y ajuste (Yugos)

Medir R. y L

Reserva de línea

Preparar mezcla y color bobina (Fly Back)

Medir Bly Back medio ajuste

Reserva de línea

Control mecánico y reparación menores (receptores portátiles personales)

Ajuste F.I osciladores

Ajuste RF

Control final

Reserva de línea

Control mecánico y reparación menores (Auto-radio)

Armar sintonizadores con ajuste

Ajuste en línea

Reserva de línea

Control final (Válvulas)

Sección Armado:

Preparación de materias primas (fabricación polvos fluorescentes), pesada de polvos, mezclado de polvos, operario uno solo y no al mismo tiempo (Tubo TV)

Molienda y lavado, filtrado y secado, tamizado, mezclado, un solo operario

Reserva de línea

Control de calidad (transistores)

Sellado del transistor (emblema) con preparación

Medición

Reserva de línea

Grabar (Musicasete)

Control real

Control Musicasete

Reserva de línea (Bobina Nova)

Bobinador sobre mandril en maquina automática (Bobinas varias)

Bobinador con preparación de maquina (Transformadores)

Medir A.T mas ajuste con patrón el aparato de medición

Medir R y T mas ajuste con patrón el aparato de medición

Reserva de línea

Control cabina contra resonancia 10 % y cementar imán (Parlantes)

Reserva de línea

Bobinar rotor con preparación de maquina (Afeitadoras)

Bobinar estator con preparación de maquina

Control final sin reparación

Reparar motor (Estator)

línea Operación:

Soldar placa impresa (inmersión) con preparación y atención de funcionamiento (excluido mantenimiento) (Combinados, amplificadores y sintonizadores de AM y FM)

Control mecánico visual y cambio de componentes

Armado de chasis completo

Ajustes eléctricos

Control final sin reparación

Reserva de línea

Calibrador con dispositivo o instrumental (Amperímetro para automotor)

Calibrado estando encapsulado con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Calibrar en el aire con dispositivo e instrumental (Medidor de temperaturas tipo Otto Deutz 175°)

Calibrar en agua 100° con dispositivo o instrumental

Calibrar en aceite 175° con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Balanceo del instrumento con dispositivo o instrumental (Tacómetro)

Calibrado con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Bobinador preparación de maquina (Instrumento temperatura automotor eléctrico)

Línea de operación:

Calibrar con dispositivo o instrumental (Instrumento temperatura automotor eléctrico)

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Bobinador sobre bimetálico y soldar (Reguladores para automotor)

Centrar bimetálico y calibrar con dispositivo o instrumental

Prueba final con instrumental

Reserva de línea

Prueba final con instrumental y de acuerdo a normas (Armado de bulbos)

Reserva de línea

Equilibrar rotor (Motor de cuatro polos) (Motores eléctricos)

Reparador sin equilibrado de rotor

Reparador (Automático)

Aplicar pintura de fondo a caja tocadiscos en cabina sin preparación de pintura (Pintura)

Aplicar pintura de terminación en bandeja de cambiadores con soplete en cabina sin preparación de pintura

Control velocidad (Cambiadores)

Control mecanismos

Reparador sin control velocidad ni mecanismos

Hacer grilla completa en torno (Válvulas)

Línea Operación

Control y medir grillas (Válvulas)

Reserva de línea

Preparador de polvo para pantalla (Tubos TV)

Torno de recuello

Inspección

Colocar anillo de metal en cañón

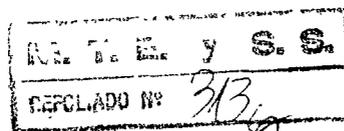
Soldar cañón en tubo

Prueba final

Reserva de línea

Control mecánico visual, y reparaciones menores placa impresa (Grabadores)

Control eléctrico y ajuste con instrumental patrón
 Control final
 Reparaciones menores de equipos completos
 Reserva de línea
 Reserva de línea (Eliminador de pilas)
 Recuperación de material en moledora (Inyección de plástico)
 Horneado de cables con atención de horno (cables)
 Pintar gabinete y mascarar TV (Pintura)
 Follado de gabinetes preparación de maquina
 Control visual de calidad de las piezas enumeradas en las operaciones anteriores (Control)
 Control de cantidad, sin cálculo de piezas por kg
 Rectificadora sin centro



313

Línea Operación

Roscadora múltiple y ajustes
 Roscadora de un husillo
 Balancinero con colocación de matrices
 Guillotiner con preparación de maquina
 Pulidores a paño en producción normal seriada
 Operador de baños pavonado (preparación parcial) de baños (Galvanoplastia)
 Torno revolver con preparación de maquina
 Torno automático con preparación de maquina
 Torneado de platos
 Control final

Soldador a punto con preparación de maquina
 Rectificador sin preparación de maquina

Audio aplicado a radio difusión:

Armado y/o cableado de partes de equipos electrónicos con lectura e interpretación de planos eléctricos o mecánicos. Ejemplo: fuente de alimentación, mesa estudio control, bandeja gira discos, etc

Se entiende por plano la representación circuital o mecánica utilizando simbología de acuerdo a norma internacional

Maquinas electrónicas de templa y fusión:

Armado y/o cableado de partes de equipos con lectura e interpretación de planos eléctricos o mecánicos, ejemplo: plaquetas Impresas, montaje de capacitores especiales; contactores, bobinas, etc se entiende por plano la representación circuital o mecánica utilizando la simbología de acuerdo a normas internacionales

Montaje y/o armado de subconjuntos y/o equipos eléctricos

CATEGORIA MEDIO OFICIAL:

Mecánico a tablero de partes y/o componentes Cableado de circuitos de potencia y de Racks electrónica de control Distribución del cableado conformando mazos de cables según las buenas reglas del arte Verificación del correcto conexionado mediante circuitos de continuidad Tareas realizadas en base a plano de distribución (Montaje y cableado)

Elaboración y/o armado de circuitos Impresos

CATEGORIA OPERARIO CALIFICADO:

Abastecimiento de línea
 Movimiento y transporte de materiales o productos sin indicaciones
 Corte en guillotina (Mecanizado sobre base plástica)
 Corte en sierra
 Punzonado
 Balancinero sin colocación de matriz
 Agujereado
 Contoneado
 Calandrado
 Impresión serigrafica y su retoque con supervisión (Aplicaciones graficas)
 Photo resist, y su retoque con supervisión
 Aplicaciones químicas
 1) Mordentado y su retoque
 2) Lavado
 3) Desengrase
 4) Enlacado
 5) Galvanoplastia con supervisión

Elaboración y/o armado de partes y/o componentes electrónicos:

Soldador de terminales de capacitores
 Selección de capacitores en maquina automática
 Impresión de capacitores
 Balancinero sin preparación ni colocación de matrices
 Revisada (pasa no pasa)
 Bobinado de capacitores
 Estañado de alambre (sin preparación de maquina)
 Selección de capacitores (medición manual, con patrón)
 Cortado de elementos componentes de capacitores
 Horneado de capacitores
 Metalizado de capacitores
 Encapsulado de capacitores
 Pintado de elementos resistivos para potenciómetros

Elaboración y/o armado de partes y/o componentes:

Fresado (sin preparación de maquina)

Armado de subconjunto y/o componentes

Montaje y/o armado de subconjuntos y/o equipos electrónicos:

Perforado con maquina agujerear (Mecánico y auxiliares)

Desbarbado de agujeros

Plegados

Remachados

Cortes manuales o mediante sierra

Preparación de cable y alambre (corte desaislado con maquina)

Estañado de cable y/o alambre

Montaje de piezas y/o partes y/o subconjuntos

Copiado con pantógrafo en letras y números

Perforado C.I. (Armado circuitos Impresos)

Corte C I

Limpieza C I

Encalado C I

Doblar componentes

Insertar componentes

Cortar terminales

Soldar componentes

Montajes y/o armados simples

Fabricación de vidrio:

Clasificador (Ampollas)

Embalado y conteo

Fabricación de vidrio:

Clasificador y embalar (Tubos)

Clasificar diámetro (Tubos plomo)

Pesar y embalar

Quemar (requemado) (Rabos)

Cortar a medida

Clasificar

Control visual

Embalar y pesar

Tareas realizadas en base a muestra física.

Fabricación arrancadores:

Colocar mica (Arrancadores)

Remachar dos contactos a placa (Arrancadores)

Armar y remachar conjuntos

Colocación conjunto de blindaje

Cerrar y sellar

Prueba de encendido y control

Embalar con conteo

Fabricación de casquillos:

Fabricación de la mezcla de vidrio, entornar (Composición)

Control en banda de selección y embalar (Control)

Fabricación de lámparas y grupo miniatura:

Hacer ampolletas (Ampolletas)

Goteado de ampollas

Montaje (3 puestos)

Encerrar (Ampolletas)

Quemar (rampa 450 posiciones)

Maquina de montaje (Maquina de lámparas)

Colocar filamento (Min Auto)

Encerrar

Culotar

Control visual y eléctrico

Reparaciones de lámparas malas

Fabricación de tubos fluorescentes:

Desembalar lavar tubos y conteo (Lavadero)

Pintar tubos (Pintura)

Encerrar (3 puestos rotativos) (Grupo de maquinas)

Bomba (3 puestos rotativos)

Colocar bases

Culotar

Reparaciones de lámparas

Embalaje e inspección visual (Embalaje)

Control montaje (Maquina de montaje)

Fabricación de lámparas especiales (S. G.4):

Desembalar, lavar ampolla y conteo (Lavadero)

Encerrar (2 puestos) (Maquina S G 4)

Bomba

Colocar casquillos

Soldar

Fabricación lámparas especiales (S. G.4)

Esmerilado sin preparación de acido (Esmerilado)

Embalaje con inspección visual (Embalaje)

Fabricación de lámparas normales:

Desembalar ampollas y conteo (Lavadero)

Opalizador

Maquina de envases, con control (Maquina S U)

Colocar espirales

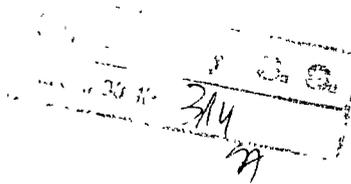
Encerrar
Colocar casquillo
Pre control
Probado de lámpara (Embalaje)
Sección Mecánica:
Preparar pintura (Productos químicos)
Preparar cementos
Preparar solventes
Proceso photo-etching
Control bobinas
Horneado de circuitos
Control y retoque regletas soldadas
Silk-screen diales
Silk-screen respaldos
Impresión circuitos
Cortar en tiras - guillotina (Balancines)
Punzonado y doblado en balancines
Cortar de tiras guillotina
Cortar de tiras balancines
Extrusión de blindajes
Extrusión y rebabado disco colector (Balancines)
Fresado ejes cuchilla afeitadora
Armado gabinete radio (Complementación)
Armado gabinete grabadores
Armado manija TV
Foliado en general
Recocido de núcleos y travesaños
Armado estuche afeitadoras
Armado de perillas (remachado, etc en balancines)

Sección Carpintería:

Foliar con PVC aglomerado (Chapas)
Trabajar en lijadora a rollos (Maquinas)
Trabajar en agujereadora simple
Trabajar en agujereadora múltiple
Trabajar en sierra sin-fin
Trabajar en circular
Trabajar en sierra circular doble
Trabajar en sierra circular múltiple
Trabajar en sierra circular encuadradora
Encolar y clavar listones y tacos de subconjuntos (Bancos)
Colocar bujes y tuercas con balancín
Ensamblar gabinete para TV
Encolar tacos de ángulo y colocar en gabinete TV
Masillar y terminación gabinete TV
Armar subconjuntos para combinados
Masillar y detalles de terminación de subconjuntos para combinados
Masillar y detalles de terminación para combinados
Retocar con lija a mano gabinete TV (Terminación)
Operar maquina pulidora para gabinete TV y combinados
Repaso y retoque de gabinete
Pintar con Silk-screen gabinete TV
Repaso y retoque y embalar combinado
Pasar virulana a caja acústica
Pasar cera a caja acústica
Encolar baffles rejillas en caja acústica
Retocar y embalar caja acústica
Encolar y clavar perfil en ornamento (Paneles)
Marcar y cortar tela baffles (baffles)
Encolar tela en baffles y pegar cantos
Pegar tela en cartón acanalado (Protectores)
Armado y colocado de manijas y rejillas (Terminación plástico)
Colocar tira folio y ornamentos
Armar, controlar y embalar (Mascaras)

Sección Armado:

Soldar resistencia a canal (Sintonizadores TV)
Soldar puente a capacitor
Armar circuitos F I
Armar contactos extator
Soldar blindaje
Armar y medir trampa
Armar y soldar tabique (Sintonizadores TV)
Rebordear buje
Armar frente
Armar y remachar palanca
Colocar terminales remachados o soldados (Televisión)
Armar placas controles
Armar placas imprenta según muestra patrón
Soldar placas impresas "Electrover" (Inmersión) sin preparación
Preparar conexiones
Armar manojos



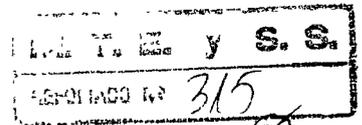
320

Completar placas impresas (elementos faltantes)
 Colocar mascararas
 Colocar T R.C.
 Colocar chasis y conexión
 Preparar respaldo y colocar
 Colocar etiquetas y rampa medir A. T.
 Repartidor de materiales
 Bobinar (Yugos)
 Conectar bobina horizontal
 Armar unidad
 Colocar
 Bobinar 174 V y limpiar mandriles
 Medir inductancia (Yugos)
 Bobinar 1000 V y dos por vez (Fly-Back)
 Soldar terminales y colocar en horno bobina de A. T.
 Colocar bobina en molde y llenado
 Colar
 Desmoldar y cortar sobrante
 Bobinar primario
 Bobinar secundario
 Impregnar al vacío
 Conectar y soldar
 Armar placa impresa (Receptores portátiles personales)
 Soldar inmersión
 Remachar ojajillos
 Armar chasis
 Colocar polea hilo aguja
 Colocar en gabinete
 Embalar
 Cortar potenciómetro y cerrar
 Armar placa impresa (Auto-radio)
 Soldar inmersión
 Remachar dial
 Armar potenciómetro
 Armar frente conjunto
 Desembalar y armar sintonizador teclas (auto-radio)
 Armar placa disipadora
 Armar porta fusible
 Colocar en gabinete
 Embalar
 Distribuir material sin indicación (Válvulas)
 Soldar cintas a pie
 Soldar soporte a bario
 Colocar montaje o ampolla
 Lavar montaje con alcohol
 Soplar montaje
 Enderezar montaje o ampolla
 Chispear válvula
 Mediciones parciales
 Embalaje
 Encerrar
 Bombear
 Quemar válvulas y enderezar patitas
 Calcinar óxido de aluminio (Transistores)
 Despacho y control (Tubos TV)
 Zunchado de tubos
 Pulido de tubos (Tubos TV)
 Pulido de tubos (Recuperación)
 Control visual
 Insertar terminales (Transistores)
 Aplanados terminales
 Cerrado de cubierta plástica y estabilizado pastilla
 Medición eléctrica final
 Medición eléctrica final (Manual)
 Sellado de transistor (Emblema) sin preparación
 Cortador terminales
 Sellado (Características)

LINEA OPERACION:

Preparar cinta guía con hilo perlon (Musicasete - Grabar)
 Preparar escuadra con fieltro
 Armar musicasete
 Pegar etiquetas
 Armar estuche, colocar casetes y control
 Bobinar y soldar (Bobinas Nova)
 Clavar o remachar pernos
 Bobinar, estañar y controlar continuidad (Bobina ferro-receptores)
 Cortar, preparar y armar tubo, remachar terminales
 Cementar perno y colocar a base (Bobinas varias)
 Armar y soldar Dallum

- Medir completo:** Medición completo con instrumentos según patrón, efectuando las mediciones en diversos tipos de bobinas sin ninguna preparación (General)
- Bobinar sin preparación de maquinas (Transformadores)
- Hornear e impregnar
- Estañar puntas y embalar
- Medir A T
- Medir R y tensión
- Sellar
- Apretar bobina
- Cerrar brida
- Conectar y soldar cable Remachar tres terminales (Parlantes)
- Remachar placa y punzonar
- Remachar carcaza
- Cementar y pegar cono a campana
- Sacar centrador y soldar collilla
- Pegar cono a campana
- Remachar colector (Afeitadoras)
- Prensar y rebabar colector
- Clavar eje en núcleo
- Inyectar y controlar eje
- Bobinar rotor sin preparación de maquina
- Clavar conector y enhebrar una espira
- Enhebrar dos espiras y soldar tres
- Tornear colector (Afeitador)
- Medir des-balanceo
- Detección del desbalanceo
- Control eléctrico final sin reparación
- Armar chasis
- Bobinar estator sin preparación de maquina
- Soldar alambre, medir continuidad
- Colocar y soldar carrete
- Armar y soldar llave conjunto
- Armar porta cojinete
- Armar motor
- Colocar y soldar capacitores y llave a motor
- Control A T
- Pegar emblema y colocar expulsor
- Armar carcaza
- Montar en carcaza
- Soldar y controlar visualmente (Extator)
- Armar manojos (Combinados amplificadores y sintonizadores AM y FM)
- Armar llaves
- Clavar pins en placa impresa
- Armado parcial de placa impresa o chasis
- Soldar placa impresa (inmersión) sin preparación y atención de funcionamiento
- Armar placa disipadora
- Armar tandem
- Armar hilo de dial
- Armar pote con escuadra
- Armar placa puente
- Armar zócalos
- Colocar en gabinete
- Embalaje
- Remachado de eje al soporte (Amperímetros para automotores)
- Remachado de chapa de silicio al soporte
- Remachado de cuerpo plástico con las patas todo junto al soporte
- Carga de imán y remachado con el cuadrante y la aguja
- Remachado de cuerpo completo con el cuadrante, la aguja y el imán
- Encapsulado de instrumento
- Cierre con aro contra aros y vidrios
- Colocado de grampas
- Embalaje con control visual final
- Soldar burdon con el cuerpo (Medidor de temperatura Otto Deutz 175°)
- Destapar, soldar terminal
- Probar en solvente
- Colocar maquina
- Soldar biela y volver a probar en solvente
- Colocar cuadrante y aguja
- Poner en caja
- Soldar, cepillar y bulbo (Medidor de temperatura Otto Deutz 175°)
- Cargar éter
- Soldar espina
- Cerrar con vidrio y aro
- Colocar grampa
- Embalar con control visual (final)
- Armar ejes (tacómetros)
- Colocar volantes con ejes
- Colocar bobinas en los volantes y remachar dos contrapesos
- Soldar hilos de las bobinas y pegar a los laterales
- Colocación de contrapeso



Soldado de espirales
 Rebabado de bujes (medidas con calibre)
 Montaje de la totalidad de elementos dentro del cuerpo del instrumento
 Colocado de cuadrante y aguja
 Colocado de aro y vidrio
 Colocado de grampas
 Embalar con control visual
 Armar ejes (Instrumentos temperatura - eléctrico)
 Bobinar sin preparación de máquina
 Armar bobinas
 Soldar
 Colocar cuadrante y agujas
 Poner dentro del cuerpo el instrumento
 Embalar con control visual
 Pasado de macho manual automático y colocado de tornillo en la plaqueta
 (Reguladores para automotores)
 Colocado de platino en lámina
 Remachado de lámina con plaqueta
 Asentado de platino y su control
 Asentado de bimetálico y su control
 Pelado puntas alambre asegurándola con platino
 Remachado de bimetálico a plaqueta
 Colocado de instrumento en cuerpo
 Soldado de hilo saliente a masa
 Embalar con control visual
 Colocado de plomo en cápsula (Armado de bulbos)
 Colocado de papel y pastilla en cápsula
 Colocado de resorte y goma
 Probado de bulbo con dispositivo
 Cerrado de bulbo
 Bobinar carretes (para motor cuatro polos) (Motores eléctricos)
 Armado motor cuatro polos (1 operación)
 Armado motor cuatro polos (2 operación)
 Armado motor cuatro polos (3 operación)
 Armado de automáticos (1 operación) (Automáticos)
 Armado de automáticos (2 operación)
 Armado de automáticos (3 operación)
 Armado de automáticos (4 operación)
 Armado de automáticos (5 operación)
 Armado de automáticos (6 operación)
 Armado de automáticos (7 operación)
 Armado de automáticos (8 operación)
 Remachar cuatro pernos en cuerpo de automático (Automáticos)
 Remachar un perno en cuerpo automático
 Remachar subconjunto perno y buje en pata comando
 Armado cambiador (puesto nº 1) Cambiadores
 Armado cambiador (puesto nº 2)
 Armado cambiador (puesto nº 3)
 Armado cambiador (puesto nº 4) Cambiador
 Armado cambiador (puesto nº 5)
 Armado cambiador (puesto nº 6)
 Armado cambiador (puesto nº 7)
 Armado cambiador (puesto nº 8)
 Armado cambiador (puesto nº 9)
 Armar plaqueta impresa (Plaquetas)
 Pintar frente para bafle (imitación madera) con rodillo (pintura)
 Pintura frente imitación madera, con rodillo
 Lacar frente
 Imprimir aplique (planografiado)
 Imprimir ornamento (planografiado)
 Lavar con solvente y peinar placa frente
 Lavar con solvente y peinar baqueta
 Embalaje con control visual
 Armado pick up (puesto n 1) (Subconjunto cambiadores)
 Armado pick up (puesto n 2)
 Armado caja amplificadora (puesto nº 1) (Caja amplificadora)
 Armado caja amplificadora (puesto nº 2)
 Armado caja amplificadora (puesto nº 3)
 Armado caja amplificadora (puesto nº 4)
 Ensamble de caja amplificadora con cambiador (Caja amplificadora)
 Embalaje con control visual
 Colocación mica (Válvulas)
 Pintura y metalizado
 Sellar ampolla
 Soldar amortiguador
 Estirar barra de grilla
 Cortar barra
 Recuperador de bulbos (Tubos TV)
 Dispensado decantado y secado
 Lacado

Pintado con grafito
 Secado pintura grafito aluminizado por alto vacío
 Hornéalo
 Templado bulbo para eliminar tensiones
 Flaschado
 Chispeo
 Envejecimiento
 Limpieza exterior total del tubo
 Remachar buje o pernos (Grabadores)
 Cableado potenciómetros
 Cableado llave
 Cortar cable y despuntar con máquina
 Armar placa impresa
 Soldar inmersión
 Colocar en gabinete primero
 Colocar en gabinete segundo
 Embalar
 Armar placa impresa (Eliminador de pilas)
 Colocar en caja
 Control eléctrico
 Rebabado y corte de colada con control visual (inyección de plástico)
 Terminación de piezas
 Enrrolado (cables)
 Remachar terminales
 Recuperación cables
 Ensamble gabinete (Pintura)
 Follado gabinete
 Impresión Silk screen
 Retoques finales simples (Control)
 Corte de blindajes en fresadora (Terminación)
 Balancinero sin colocación de matrices
 Pulidora a tambor
 Ayudante operador baño (galvanoplastia)
 Granalladora en pequeño, con granalla de vidrio en piezas chicas
 Lapidado (bruñidora)
 Agujereadora
 Torno revólver sin preparación de máquina
 Torno automático sin preparación de máquina
 Lijador de cinta
 Roscadora
 Preparador de pintura sin combinación (Pintura)
 Operador prensa resina fenólica (Inyección plástica)
 Operador plano metálico plástico
 Mezclador plástico
 Molienda recuperación plástico

Audio aplicado a radio difusión:

Armado y/o cableado de partes de equipos con muestras físicas ejemplo fuente de alimentación mesa de estudio control, bandeja gira discos, pacheras, etc

Maquinas electrónicas de temple y fusión:

Armado y/o cableado de partes de equipos con muestras físicas Ejemplo plaquetas impresas, montaje capacitores especiales, contactores, bobinas, etc

CATEGORIA OPERARIO:

Cortar y embalar
 Colocar o secar plaqueta en cinta transportadora o similar
 Lavado manual
 Desengrase manual
 Ayudante guillotina (Mecanizado sobre plástico)

Montaje y/o armado de subconjuntos y/o equipos electrónicos:

Lavado y limpieza de piezas

Fabricación de vidrios:

Embalar (Ampollas)
 Sacar de la línea (tubos-plomo)
 Ayudante cortador (Rabos)
 Embalar (Rabos)
 Limpieza y transporte (General)

Fabricación arrancadores:

Embalar (Arrancadores)

Fabricación de lámparas grupo miniatura:

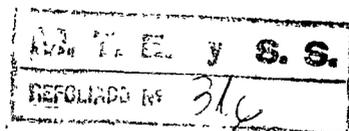
Control visual ampollas
 Fabricación de tubos (fluorescentes)
 Lavar tubos (Lavadero)
 Transporte de la sección sin indicación (Embalaje)

Fabricación lámparas especiales (s.g.4):

Sellar ampollas
 Limpiar lámparas solamente (Esmerilado)
 Transporte sin indicación (Línea montaje)

Fabricación de lámparas normales:

Lavar ampollas (Lavadero)
 Colocar ampollas en cadena máquina S.U. automática



Embalaje (Embalaje)

Cerrar cajas

Transporte sin indicaciones

Sección mecánica:

Lavado y desengrasado (Complementación)

Sección carpintería:

Emparejar atrás con escofina gabinete TV (En banco)

Encintar gabinete o subconjunto (Soplete)

Pegar rejilla en gabinete de TV (Terminación)

Colocar placas metalizadas, patitas fundas

Encolar y colocar placas atetas

Teñir con nogalina por inmersión (Bafles)

Encolar y clavar (Paneles)

Armar protector (colocar cartón) (Protectores)

Sección armado:

Doblar y cortar resistencias (Sintonizadores TV)

Colocar canales a motor

Doblar puente

Colocar un buje a estator

Colocar un tornillo a estator

Remachar ojalillo a trampa (Sintonizadores TV)

Remachar resorte

Clavar rodillo

Embalar

Doblar o cortar elemento (Televisión)

Colocador espagueti (Yugos)

Envaselinar el molde

Desmoldar

Completar y sellar

Cementar

Cortar sobrante traba

Embalar

Cortar espagueti a mano

Limpia molde Fly Back

Bobina baja tensión

Soldar casquillos

Cementar

Embalar

Armar hilo del dial (receptores portátiles personales)

Enderezar terminales a trafo

Pegar tira a tándem

Transporte (Válvula)

Etiquetado (Tubos TV)

Cargar terminales (Transistores)

Línea Operación

Cortar tapitas (musicasete-Grabar)

Sellar musicasetes

Sellar caja y estitbar

Ranurar blindaje (Bobina Nova)

Sellar Blindaje

Armar con un núcleo, dos o tres

Embalar

Sellar fecha (Transformadores)

Embalar

Embalar (Parlantes)

Armar engranajes (Afeitadoras)

Insertar corta patillas

Colocar cabezal

Embalar

Colocar tres alambres (Estator)

Enhebrar

Pegar prespan a escuadra (combinados, amplificadores y sintonizadores de AM y FM)

Armar gomas a ferrite

Pegar botones

Cementar placa ornamento

Pegado de imanes con pasta (Amperímetros para automotores)

Limpieza de imanes con solvente

Lavado de aparatos armados con solventes (Amperímetros automotor)

Pintado de remaches cuadrantes, retocado agujas y cuadrante

Probado de porta foquitos

Etiquetado

Embalaje

Etiquetar (Medidor temperatura tipo Otto Deutz 175°)

Embalar

Etiquetado (Tacómetro)

Embalar

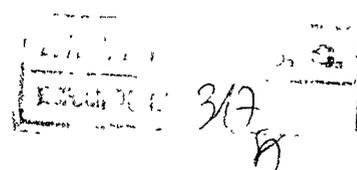
Pegar imanes (instrumentos temperatura automotor eléctrico)

Armar cuerpo y colocar siliconas

Etiquetado

Embalar sin control visual

Etiquetado (Reguladores para auto-moto)
 Embalar sin control visual
 Lavado y secado de cápsulas (Armado de bulbos)
 Embalado
 Limpieza ampollas (Válvulas)
 Colocar número a base
 Lavado a bulbos (Tubos TV)
 Lavado de cuello de bulbo
 Premojado
 Escurrido
 Escurrido de laca
 Secado
 Cortar cables y despuntar a mano (Grabadores)
 Pegar emblema (Eliminador pila)
 Pegar ornamento en general
 Pegar ornamento
 Embalar
 Rebabador y corte de coladas (Inyección de plástico)
 Lavado de gabinete (Pintura)
 Transportador y limpieza sin indicación



Artículo 4 - Clasificación de Rama- Sector Telefonía y Telecomunicaciones:

Se efectúa la siguiente

OFICIAL MULTIPLE:

Operador ajustador máquina fabricación resorte contacto (Siemens o similar), prepara la máquina, cambia matrices (Relevadores)
 Construcción reparación y mantenimiento de equipo de fabricación, desarrollo de equipos (Construcción y mantenimiento de equipo)
 Probado completo de centrales telefónicas móviles (Construcción y mantenimiento de equipos)
 Prueba de control NEHA, prueba eléctrica y de localización de falla de bastidores, en base a planos eléctricos y de montaje y programa, con uso de equipos de prueba
 Reparación y prueba de equipos electrónicos discretos e integrados Semáforos, circuitos controlador de discados, osciladores, teleimpresora electrónica Reparación y prueba de fuentes telegráficas, reparación y prueba de todo tipo de centrales, teléfonos y equipos telefónicos Construcción de equipos a partir del circuito eléctrico (según planos de montaje y soldadura). Modificación de equipos sobre pedidos (sin planos)
 Interpretación de planos de circuitos eléctricos, cableado y listado de materiales Construcción eléctrica y electrónica, opera con criterio propio (Fabricaciones especiales)
 Ensayo físico (ensayo) (Laboratorio de ensayo de materiales)
 Ensayo químico (ensayos) (Laboratorio de ensayo de materiales)
 Ensayo eléctrico (ensayo) (Laboratorio de ensayo de materiales)
 Ensayo de duración (vida) (Laboratorio de ensayo de materiales)
 Construcción mecánica de equipos (Laboratorio de ensayo de materiales)
 Puesta y control de funcionamiento, detecta fallas, repara (Tèlex)

OFICIAL:

Soldador arco sumergido (Mecánica)
 Soldador oxiacetileno (Mecánica)
 Preparador de baños (Galvanoplastia)
 Prueba eléctrica y localización de fallas en barras o regletas con programa de prueba y uso de instrumental, efectúa reparaciones menores (trabaja con plano eléctrico y plano mecánico de montaje), con equipos e instrumentos manuales o automáticos (Telefonía y telecomunicaciones Seguro de calidad)
 Prueba eléctrica y de localización de fallas de bastidores tipo EMD en base a planos eléctricos y de montaje y programa, con uso de equipos de prueba (Prueba de bastidores)
 Prueba final electromecánica completa (Seguro de calidad) (Telex)
 Confección de planos para fabricación de piezas mecánicas especiales, planos de montaje a partir del circuito eléctrico (Fabricaciones especiales)
 Ajuste y lubricación de elementos componentes de equipos (RURSM, selectores, etc) (Fabricaciones especiales)
 Reacondicionamiento de centrales completas (Fabricaciones especiales)
 Armado y ajuste de mesa operadora GWN o similares (Fabricaciones especiales)
 Bancos (carpintero de banco) (Carpintería)
 Plegadora prepara la máquina, efectúa distintos plegados (Mecánica)
 Pantografista (Mecánica)
 Enderezado, estirado, ajustado, limado y esmerilado (con disco) de gabinetes para centrales telefónicas (Copistería)
 Preparación de pintura con combinación de colores (Pintura)
 Tratamientos térmicos completos para matricería (Tratamientos térmicos)

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE:

Balancín con preparación de dispositivo, uso de calibres y lectura de planos (autónomos) (Mecánica)
 Torno revólver, torno automático de producción y fresadora con preparación (Mecánica producción)
 Balancinero (autónomo) (se coloca la matriz) (Mecánica)
 Colocador de matrices (Mecánica)
 Conexiones y sollado de mazo de cables grandes a terminales sobre bastidores NEHA o similar (Trabaja con circuito a planilla de colores (manejo de cables)

Control final t prueba de funcionamiento (teléfono especiales – Rrapiset Jefe -Secretaría)
 Prueba final electromecánica de selector (Funcionamiento completo), con circuito de acuerdo al tipo de selector (Armado de selectores - seguro de calidad)
 Armado y ajuste. con calibres, sondas (en todos los puestos) (Telex)
 Reparación módulos por seguro de calidad (Módulos ESK)
 Confección de planillas de cableado para trabajos especiales (prototipos, reformas) (Fabricaciones especiales)
 Prueba final, división radial y entre tiras con calibre electromecánico, detecta fallas (armado de bastidores de tiras múltiples)
 Combinada (Máquina) (Carpintería)
 Tratamientos térmicos de producción: horno eléctrico de remanencia (recocido magnético) (800 enfriamiento lento) (Tratamientos térmicos)
 Confección de tableros y planillas de cables (Mazo de cables)
 Bobinado a mano para fuentes de alimentación o similares de uno o más devanados en capas, con terminación (aislado, soldado, espaguetado) (Transformadores)
 Reserva de línea (para varias líneas) (Armado general)
 Reparador fuera de línea, con detención de falla y uso de instrumental (Armado general)
 Taponado con rodillo o soplete (Pintura)
 Pañolero estoquista lleva control de existencias y solicita reposición de depósitos generales (Depósitos)
 Pañolero herramientas. con conocimiento de matrices y herramientas (depósitos)
 Terminación manual frente aparato operador en blanco (Chapistería)
 Control visual y prueba final (Control de calidad - Transformadores)

OPERARIO ESPECIALIZADO:

Sierra circular prepara medida corta de hierro (sierra desplazable con acople) (Corte de materia prima)
 Serrucho mecánico con preparación de máquina (Corte de materia prima)
 Sierra circular con preparación de máquina (Corte de materia prima)
 Guillotina: prepara la máquina, corta material (Corte de materia prima)
 Máquina para eliminar tensiones: prepara la máquina para las distintas piezas, regulándolas de acuerdo a cuatro comparadores, acoplados a la misma (otra máquina sin comparadores, tiene diales) usa calibre, controla planitud de piezas (Mecánica)
 Soldador con soplete sobre dispositivos, con doble pico, posición de plaza aporta material manualmente (Sección con preparador) (Mecánica)
 Enderezado manual sobre dispositivos de bastidores y otras piezas (Chapistería)
 Agujereadora y agujereadora múltiple con preparación (Chapistería)
 Tareas de inyectado de termoplásticos con agujereados o fresado o quitado de novos (Plástico)
 Pulido de piezas inyectadas (Plástico)
 Torno revólver con preparación (Mecánica producción)
 Torno automático de producción con preparación (Mecánica Producción)
 Fresadora con preparación (Mecánica Producción)
 Torno revólver, torno de producción y fresadora sin preparación (Mecánica Producción)
 Preparador de pintura sin combinación de colores (Pintura)
 Control de calidad visual (Pintura)
 Cobreado, niquelado, decapado, desengrasado, alcalino, cincado, plateado, cincado cromatizado en bateas con ganchera (Galvanoplastia)
 Escuadrado manual de marcos (Mecánica)
 Conexión de barras completas (enganchar y soldar a terminales mazos de cables), barras o regletas con circuito indicador o planillas de colores (Mazo de cables)
 Control Visual de la barra o regleta conexiónada, trabaja con circuito de conexiónado (Mazo de cables)
 Armado sobre tablero individual de mazos de cables grandes, por indicación por números, color y planilla indicadora (Mazo de cables)
 Conexiónado y soldado de mazo de cables grandes a terminales sobre bastidores EMD o similares) (con planilla de colores) (Mazo de cables)
 Montaje de barras o regletas con bastidor (Armado mecánico de bastidores)
 Control visual de bastidores control de conexiónado y soldadura del mazo de cables grandes (Armado mecánico de bastidores)
 Operador Máquina fabricación resortes de contacto (atiende la máquina) (Relevadores)
 Bobinado automático con cabezal múltiple, con cuenta vueltas y parada automática (prepara y termina bobinas manualmente) (Relevadores)
 Bobinado automático individual (atiende dos máquinas) con cuenta vueltas y parada automática (termina bobina) (Relevadores)
 Ajuste relay, efectúa el ajuste manual de los resortes de contactos con pesas, distancia entre contactos con sondas, trabaja sobre dispositivo y pantalla, en mini relay visualización y accionamiento eléctrico para luz entre contactos (Relevadores)
 Control mecánico calidad de ajuste con calibre pasa no pasa, pesas, rechaza y aprueba con criterio propio (Relevadores)
 Prueba eléctrica de relay (accionamiento, mantenimiento y tiempo de accionamiento) operación del equipo eléctrico (puente Wheatstone) regulación de relay en puente de tiempo (Relevadores)
 Control eléctrico de circuitos (Teléfonos)
 Atención de máquina soldadora por ola (Teléfonos)
 Ajuste paquete resortes disco (Disco)
 Control mecánico de ajuste (Disco)
 Control y regulación velocidad del disco final (disco)
 Prueba final y colocación de capsulas (Teléfonos y tubos)
 Control visual con planilla de color (Teléfonos especiales - Rrapiset / jefe secretaria)
 Armar y soldar (completo) (Teléfonos especiales- Rrapiset/jefe-secretaría)
 Soldadura de regleta y botonera (Teléfonos especiales-Rrapiset/jefe-secretaría)
 Ajuste y control rotor (bobinas con proyector óptico) (Selector EMD)
 Control prueba final motor (cuenta pasos) (Selector EMD)
 Armado completo y ajuste brazos de contacto (Selector EMD)
 Ajuste de paquete de resorte para selectores (Selector EMD)

324

M. T. E. y C. S.
REFOLIADO HP 318
91

Ajuste control y centrado columna (Armado selectores)
 Montaje paquete de resortes control y ajuste al selector (Armado selectores)
 Control parcial y ablande (Armado selectores)
 Ajuste brazos de contacto (Móviles, fijos completo) (Armado selectores)
 Control mecánico final con calibre (Armado selectores)
 Pre-armados (Tarea por tarea) (Télex)
 Revisión visual (seguro de calidad - télex)
 Limpieza y carrozado (Télex)
 Inspección visual (aspecto) final (Control de calidad) (Télex)
 Formado esterilla (cableado total) (Módulos ESK)
 Montaje y soldadura de sub conjunto (Módulos ESX)
 Soldadura de esterillas de módulos (Módulos ESK)
 Cableado y soldado conectores (Módulos ESX)
 Prueba eléctrica final del modulo con máquina a cinta perforada (Módulos ESX)
 Cableado (Marcos estante)
 Soldadura (Marcos estante)
 Limpieza y reacondicionamiento de equipos, cambio de componentes (conocimiento de los equipos sobre los que trabaja) (Fabricaciones especiales)
 Cableado de mesa operadora (Fabricaciones especiales)
 Máquina soldadora continua de paladio sobre tira de latón (máquina automática) (Tiras rejillas y múltiples)
 Control de seguridad (Control de calidad) (Tiras rejillas y múltiples)
 Control visual y dimensional de tira múltiples con comparadores (Tiras rejillas y múltiples)
 Montaje y fijación de tiras múltiples en marcos de bastidores y combinados (soldado de multifilares previa ubicación) (Armado de bastidores de tiras múltiples)
 Control final de cápsulas telefónicas, microfónicas y aparatos telefónicos en OVDM o similar (Armado de cápsulas telefónicas)
 Prueba electromecánica de alambre con equipo automático (Laboratorio de ensayos de materiales)
 Ayudante de laboratorio (auxiliar para tarea de laboratorios) (Laboratorio de ensayos de materiales)
 Cepilladora (Máquina) (Carpintería) Sierra a disco (Carpintería)
 Embalaje de bastidores y elementos sueltos del bastidor (centrales), y para exportación, clavado, zunchado y encolado, colocación de gomas en soporte (Embalaje)
 Embalaje y control, marcado para exportación (Expedición)
 Embalaje y control, marcado (mercado interno) (Expedición)
 Plegadora sin preparación de máquina (Mecánica)
 Armado de barras o regletas (con planilla indicadora o plano) (Armado de barras)
 Prearmado de sub conjuntos de bastidores (con planilla indicadora o plano) (Armado mecánico de bastidores)
 Atender máquina pre-dobladora de resortes (con regulación de máquina y control) (Relevadores)
 Atender máquina automática de fabricación de contactos (Relevadores)
 Bobinado manual en capas guía manualmente el alambre, controla número de vuelta, parada manual (Termina bobina) (bobinado)
 Armado de transformadores (llenado con chapas, cuñas y terminación) (Transformadores)
 Repaso de soldadura de circuitos impresos (circuitos impresos telefonía)
 Ajuste mecánico (Timbre)
 Ajuste electro acústico (Timbre)
 Ajuste (Llaves telefónicas, pulsadores, conjuntors (Jack) y sus respectivas regletas)
 Control mecánico y eléctrico (Fusibles re-soldables)
 Ajuste mecánico (Contador de comunicaciones)
 Control de ajuste mecánico (Control de comunicaciones)
 Control de regletas dobles (tipo cincuenta unidades) (Regletas para fusibles re-soldables)
 Ajuste (Regletas para fusibles re-soldables)
 Control de ajuste (Control de calidad) (Regletas para fusibles re-soldables)
 Control electromecánico (Seguro de calidad) (Regletas para fusibles re-soldables)
 Control de marco de estante (Control final ESX)
 Control de conector de estante (Control final ESK)
 Control de cables de conectores (Control final ESX)
 Control módulos (Control final ESX)
 Control de sub conjuntos (Control final ESX)
 Control de cableado de esterillas (Control final ESX)
 Control de marco de señalización (Control final ESX)

NOTA Todas estas tareas con uso de planos mecánicos y circuitos eléctricos

Balancinero. para cortar tiras de pertinax con horno (estampado)
 Balancín automático (Estampado)
 Balancín de 100 Tn (Estampado)
 Prensa de fricción (estampado)
 Balancín con acople (avance automático tipo festo o similar con enhebrado de material) (Estampado)
 Balancín con matrices universales con varios topes (Estampado)
 Abastecer la línea sin indicaciones (Armados en general)
 Reserva de línea (Armados en general)
 Reparador en línea sin detectar fallas (Armados en general)
 Sopleteado de pintura en cabina (Pintura)
 Desengrasar, decapar y desoxidar (con polipasto) (Galvanoplastia)
 Cobreado, niquelado, cincado, plateado, cincado cromatizado, en tambor o campana con control de tiempo de tratamiento (Galvanoplastia)
 Conductor, zorra eléctrica con o sin elevador (Transporte interno)
 Recepción y despacho de piezas y partes componentes en depósitos (Depósitos)
 Despachante de herramientas (Depósitos)
 Pintar con Plantografo (Pintura)

OPERARIO CALIFICADO:

Serrucho mecánico: Corta perfiles de hierro (corte de materia prima)

Sierra circular: prepara medida, corta pertinax, calienta material, atiende horno calentamiento de material (corte de materia prima)

Soldador a punto. sin preparación de máquina (chapistería)

Amoladora (chapistería)

Agujereadora y agujereadora múltiple, sin preparación (chapistería)

Inyectora: inyectado de piezas y quitado de pico colada (plástico)

Torno a revólver, sin preparación (mecánica-producción)

Torno automático de producción, sin preparación (mecánica-producción)

Fresadora, sin preparación (mecánico-producción)

Torno frontal (chico dos cabezales) de producción, varias herramientas, sin Preparación (mecánica-producción)

Agujereadora de producción (mecánica-producción)

NOTA: En todas estas operaciones se usan elementos de medición.

Roscado en roscadora horizontal doble (mecánica-producción)

Roscadora múltiple automática (mecánica-producción)

Pulido a tambor (galvanoplastia)

Roto-finish (galvanoplastia)

Máquina roedora (mecánica)

Balancín manual (mecánica)

Conexión de barras completas (enganchar y soldar a terminales mazos de cables) barra o regletas con circuito indicador o planilla de colores, en línea (mazos de cables)

Conexión de selectores (enganchar y soldar cable plano a terminales de selector) con planilla circuito (mazos de cables)

Formado de cables multifilares sobre tableros y con planilla indicado (pre-armado de sub conjuntos de bastidores)

Desaislado por resistencia de terminales de cables multifilares (pre armado de sub conjuntos de bastidores)

Estañado de extremos de cables multifilares por inmersión (pre armado de sub conjunto de bastidores)

Desaislar con máquina (pre armado de sub conjunto de bastidores)

Remachado de contactos en resorte de contacto (en prensista) (Relevadores)

Armado de paquetes de resortes de contacto: en prensa neumática o manual, acomoda ordenadamente las distintas piezas en dispositivo de prensa, con máscara guía, cierra, prensa paquete atornilla con neumático, des-prensa, saca de dispositivo (en otro caso no atornilla, remacha en prensa con remaches tubulares) (Relevadores)

Estañado manual de paquetes de resortes por inmersión (atiende la cuba, decapa, estaña, golpea para que caiga estaño sobrante) (Relevadores)

Terminación bobinas, coloca rótulo y envoltura (Relevadores)

Montaje armadura con componentes sobre dispositivo, atornilla (Relevadores)

Alineado armadura con bobina, sobre dispositivo con indicador visual (Relevadores)

Montaje armadura, con colocación de componentes sobre armadura (Relevadores)

Armado de circuitos impresos (Teléfonos)

Pre-armado (Discos)

Armado (tarea por tarea) (Discos)

Armado teléfono (tarea por tarea) (teléfonos y tubos)

Pre-armado motor (tarea por tarea) (Selector M D)

Pre-armado brazo contacto sobre soporte (tarea por tarea) (Selector M D)

Armado (tarea por tarea) (armado de selectores)

Soldadura cable (Armado de selectores)

Embalaje (armado de selectores)

Desaislado (Módulo ESX)

Montaje de módulo (Módulo ESX)

Desaislado (Marco estante)

Estampadora automática de tira rejilla (Acoplada desengrasadora automática)

Cortadora (automática 1er plegado en prensa hidráulica) (Tiras rejillas y múltiples)

Segundo plegado (Prensa hidráulica) (tiras rejillas y múltiples)

Montaje manual placas aislantes (Pertinax) (tiras rejillas y múltiples)

Perforado e insertar topes ebonita (prensa hidráulica) (Tiras rejillas y múltiples)

Reparación, colocación y fresa de topes ebonita faltantes (prensa manual) (Tiras rejillas y múltiples)

Sierra circular múltiple y prensa de corte partes de placa aisladora (pertinax) (Tiras rejilla y múltiple)

Armado de peines para bancos de selectores (Montaje de peines y platos, clavado de perno guía) en prensa manual, tarea por tarea (Pre-armado)

Montaje de bobinas (Armado de cápsulas telefónicas)

Montaje de piezas de asiento (Armado de cápsulas telefónicas)

Montaje en máquina automática (pegado) de gasa de seda en cápsula microfónica (Armado de cápsulas telefónicas)

Montaje de electrodo en membrana y ésta en pieza de asiento, en máquina de accionamiento manual (Armado de cápsulas telefónicas)

Colocar electrodo de carbón (Armado de cápsulas telefónicas)

Ajuste de oro y electrodo de carbón (Prensa manual) (Armado de cápsulas telefónicas)

Colocación de tapa, cerrado de cápsula (Armado de cápsulas telefónicas)

Llenado de cápsula con granalla de carbón en máquina llenadora (Armado de cápsulas telefónicas)

Armado de tapón de cierre y cerrado en prensa manual de la cápsula (Armado de cápsulas telefónicas)

Sellado en dispositivo manual de la cápsula (Armado de cápsulas telefónicas)

Colgado de piezas en gancheras (Galvanoplastia)

Armado sobre tablero de mazos de cables chicos con indicación por numero, color y planilla indicadora (Mazos de cables)

Armado de barras o regletas con muestra física (Armado de barras)

328

Conexión de barras (enganchar y soldar a terminales mazos de cables, barras o regletas, con circuito indicador o planilla de colores puesto por puesto o fraccionado en línea (Armado de barras)
 Prearmado de sub conjuntos de bastidores (con muestra) (armado mecánico de bastidores)
 Bobinado automático individual (atienda una máquina) con cuenta vuelta y parada automática (termina bobina) (Bobinador)
 Bobinado manual libre (Llenado) guía manualmente el alambre, controla número de vueltas (parada manual) (termina bobina) (Bobinado)
 Repaso de soldadura con tratamiento de pintura antisoldante (Circuitos Impresos de telefonía)
 Ajuste apertura y cierre de conmutador en circuitos impresos (Circuito Impreso de telefonía)
 Prearmados (Tarea por tarea) (Timbre)
 Armado (Tarea por tarea) (Timbre)
 Medir y cortar (Cables para teléfonos)
 Desvainar (Cables para teléfonos)
 Desaislar (Cables para teléfonos)
 Colocar terminales con prensita o con máquina automática (Cables para teléfonos)
 Estañar extremos de cables (Cables para teléfono)
 Armado y remachado de botones (Botones y botoneras)
 Regular peso de resortes (Botones y botoneras)
 Armar botonera unir cinco o seis botones (Botones y botoneras)
 Armado (Tarea por tarea) (Llaves telefónicas, pulsadores (Jack) y sus respectivas regletas)
 Armado (Fusibles re-soldables)
 Bobinado (Fusibles re-soldables)
 Soldado (Fusibles re-soldables)
 Encapsulado (Fuentes re-soldables)
 Seleccionado (Fuentes re-soldables)
 Armado (Contador de comunicaciones)
 Armado de carbones (regletas para fusibles re-soldables)
 Armado de regletas simples (Regletas para fusibles re-soldables)
 Armado (Tarea por tarea) (Regletas, distribuidores y zócalos)
 Estañado de terminales (Regletas, distribuidores y zócalos)
 Inyectado de topes en resortes de contacto (Plástico)
 Balancinero en general sin preparación (Estampado)
 Abastecer la línea con indicaciones (Armados en general)
 Desengrasar y aceitar piezas por inmersión en canasta (Galvanoplastia)
 Transporte de materiales con carro manual sin indicaciones (Transporte interno)
 Terminación de bobinas soldar extremo bobinas a terminal con soldador fijo o por inmersión (Bobinado)
 Armado de paquetes de resortes con armadura y bobina sobre dispositivo con atornillador neumática (control visual de alineación) (Armado de Relevadores)
 Embalaje (Teléfonos y tubos)
 Colocar placa circuito y soldar (Teléfonos especiales, Rapiset - Jefe - Secretaria)
 Acodar cable, montar disco, caja, tubo y cerrar (teléfono especiales - Rapiset-Jefe-Secretaría)

OPERARIO:

Lavar piezas (Galvanoplastia)
 Transporte de materiales con carro manual, con indicaciones (Transporte interno)

EMPLEADOS:

PERSONAL TECNICO GRUPO B CUARTA CATEGORIA Control volante área (Mecánica Producción)

Punto. B.) :**Clasificación de Rama N°8 – “ELECTRONICA”****GRUPO: PERSONAL DE SISTEMAS INFORMATIVOS.****Introducción:**

El Desarrollo de Software informativo, conceptualmente, se entiende como aquella disciplina encargada del estudio de métodos, procesos, técnicas, desarrollos que se utiliza necesariamente para el tratamiento de la información y de datos automatizados, su creación utiliza necesariamente circuitos electrónicos lógicos digitales, aplicados en los sistemas de computación y su utilización en ordenadores (computadoras) o Sistemas Computacionales, con el fin de almacenar, procesar y transmitir información y datos en formato digital

Como Clasificación, de la actividad, se efectúa la siguiente:

DESARROLLO SOFTWARE:

Área responsable del diseño y desarrollo de información tecnológica y soluciones para clientes externos. Diseña, codifica, realiza pruebas y/o adecua soluciones para cubrir los requerimientos de los clientes basándose en especificaciones detalladas de consultores en tecnología/sistemas. El desarrollo puede enfocarse en nuevas aplicaciones o en la adecuación de soluciones existentes. Establece, mantiene y realiza mejoras constantes al proceso de desarrollo de software para alcanzar un alto nivel de madurez. Normalmente aplica las mejores prácticas así como metodología avanzada para orientar los cambios de desarrollo de tecnología así como los ambientes del cliente. Los arquitectos pueden proporcionar soporte a la infraestructura de sistemas, y/o arquitectura de redes preparando especificaciones detalladas así como documentación de alto nivel de desarrollo.

Comprende a todos los trabajadores en relación de dependencia que desarrollen tareas en el tratamiento automático de la información utilizando Sistemas Computacionales, generalmente implementados como Dispositivos Electrónicos, que abarcan la ciencia de la Informática de aplicación en el proceso de desarrollo de Software, el desarrollo del Hardware, la Arquitectura de Redes, en empresas que se dedican a la fabricación y venta de productos de Tecnología Informática, cuyas actividades comprenden las labores de ingenieros de sistemas, licenciados en sistemas, licenciados en sistemas de información, ingenieros informáticos, analistas de sistemas, técnicos superiores en informática, operadores de computadoras, armadores, configuradores y reparadores de computadoras, armadores y configuradores de redes, administradores de redes, data-entry, operadores de calls center, ingenieros de software, diseñadores gráficos, diseñadores de sitios web, programadores y desarrolladores de software, auditores informáticos, analistas funcionales de sistemas informáticos, consultores informáticos, consultores de sistemas, consultores de seguridad informática, técnicos programadores, técnicos de sistemas, soportes informáticos y gestores de operaciones, y todo aquel personal que por la naturaleza de las tareas que desempeñen debe serlo, pero que pudo haberse omitido por razones de denominación.

Art.Nº4.-Ambito Territorial de Aplicación

El presente acuerdo se aplicará en lo territorial al establecimiento de la Empresa NEC Argentina S A y será de aplicación a todo el personal involucrado en las siguientes actividades

"El objeto de Empresa NEC Argentina S.A será dedicarse, en su propio nombre o en representación de o en asociación con terceros, en toda la República Argentina, a las siguientes actividades

INDUSTRIALES: Fabricación, procesamiento, industrialización de materiales utilizados en las industrias electrónicas y de comunicaciones, fabricación de equipamientos y sistemas mecánicos, eléctricos y electrónicos, partes y componentes de los mismos para la utilización, producción, mantenimiento, instalación y prueba de telecomunicaciones, sistemas de computación y equipos relacionados, construcción y/o ejecución de obras civiles o trabajos de montaje relacionados con equipamientos y/o sistemas de telecomunicaciones y computación ya sea en forma específica o accidental, instalación y/o tendido de cables telefónicos y otros vínculos para telecomunicaciones en general y ejecución de ductos para tal fin u otros trabajos complementarios o relacionados con los sistemas de telecomunicaciones y accesorios para los mismos; diseño, creación, desarrollo, adaptación e implementación de "software", programas de sistemas de computación

COMERCIALES: Compra, venta, intercambio, locación, importación, exportación y negociación de cualquier tipo de materia prima, mercaderías, maquinaria, herramental, productos terminados y productos semi-manufacturados relacionados con los objetivos industriales antes mencionados. Ejercer representaciones, comisiones, mandatos, consignaciones

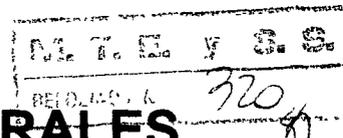
PRESTACIÓN DE SERVICIOS DE: Telecomunicaciones, excepto radiodifusión dentro del alcance de las licencias otorgadas, cuando fueren necesarias, prestación de servicios de consultoría y asesoramiento, operación y mantenimiento de sistemas de telecomunicaciones y de comunicación, incluyendo la provisión de equipamiento propio o de terceros y servicios relacionados y la prestación de servicios de ingeniería informática y la comercialización de productos relacionados con sistemas de telecomunicaciones y de computación destinados exclusivamente al usuario final, "servicio de gerenciamiento de instalaciones". A los fines de dedicarse a las actividades antes mencionadas, la sociedad estará habilitada legalmente para realizar toda clase de actos, acuerdo y transacciones relacionadas con el presente "

Ubicada en Pedro de Mendoza 443, de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, y en todos los demás Establecimientos que la Empresa tiene en la actualidad o los que pudiere tener en el futuro. Las disposiciones legales que integran el derecho del trabajo que rigen en la capital Federal y en especial la ley de contrato de trabajo N° 20 744 se considerarán aplicables dentro de la extensión a que se refiere este artículo, sin perjuicio de las disposiciones de carácter local en la que la Empresa preste sus Servicios

Art.Nº5.-Personal Excluido:

Queda excluido como beneficiario del presente convenio el siguiente personal

- _ Gerentes,
- _ Sub-gerentes,
- _ Adscriptos a las gerencias,
- _ Jefes,
- _ Segundos jefes (sub-jefes),
- _ Habilitados principales;
- _ Apoderados con poder que comprometa al empleador,
- _ Secretarios /as de dirección, vice-dirección y gerencia,
- _ Capataces generales; Lideres, Project Manager, Program Manager, Ejecutivos de Cuentas y aquel personal que resulta excluido en razón de disposiciones legales obligatorias que así lo dispongan



TITULO II: CONDICIONES GENERALES

CAPITULO 1° - REGIMEN DE CATEGORIAS

Art. N° 6° Asignación de Categorías al Personal:

La asignación de categorías al personal se efectuará conforme a la discriminación de funciones y tareas en general, y por Nivel de funciones para el personal de Informativos, conforme a lo detallado en el Art N°2 de la Rama N°8 y la Rama N°9 del CCTN°260/75

Art. N°7.- Régimen de Categorías:

A los fines de la ubicación de los trabajadores en las distintas categorías y Niveles, en función de realizar sus labores en el **sector Telefonía, Telecomunicaciones, e Informativos**, se establece que es de aplicación en este Acuerdo lo dispuesto en la Rama N° 8 "ELECTRONICA" y N° 9 "Empleados de la Industria Metalúrgica" del Convenio Colectivo Nro. 260/75, y las consagradas específicamente en este Acuerdo

Inciso a): NIVELES

Inciso a.1): CATEGORIAS DE APLICACIÓN

Todo el personal estará comprendido en las Ramas señaladas y en los Niveles, y las siguientes categorías.

NIVELES Y CATEGORIAS DEL PERSONAL DE DESARROLLO SOFTWARE E INFORMATIVOS.

NIVEL IV	IV.A \$ 7.669,90	IV.B \$ 7235,76	IV.C \$ 6.824,19
NIVEL III	III. A \$ \$ 6.439,80	III. B \$ 6.075,28	III. C \$ 5.731,40
NIVEL II	II. A \$ 5.406,98	II. B \$ 5.100,92	II. C \$ 4.812,19
NIVEL I	I. A \$ 4.539,80	I. B \$ 4.132,44	I. C \$ 3.973,46

NIVEL IV:

NIVEL IV : Reconocido como experto dentro de la organización como un experto en su propia área. Anticipa desafíos internos y/o externos del negocio y/o asuntos regulatorios; Recomienda mejoras en los procesos, productos o servicios. Resuelve problemas complejos con amplio impacto en la organización. Contribuye al desarrollo funcional; lidera equipos de proyecto para alcanzar los objetivos deseados. Trabaja sin supervisión, actúa con total autonomía en un ambiente complejo.

Nivel IV. A: Requiere un profundo conocimiento técnico o una amplia experiencia. Interpreta las necesidades internas o externas de la organización y recomienda las mejores prácticas. Resuelve problemas complejos, posee una amplia perspectiva para identificar soluciones innovadoras. Trabaja de forma autónoma, únicamente recibe orientación en temas extremadamente complejos.

AREA:	CONTROL PROY	DESARROLLO	CALIDAD	IT NETWORK	INFRAESTRUC TURA
IV. A \$ 7.669,90	Project Manager SemiSenior	Líder de Desarrollo Senior.			Project Manager SemiSenior

Nivel IV. B : Aporta soluciones innovadoras a problemas complejos en un área especializada. Ejerce como el mejor recurso en práctica y calidad dentro y fuera de su propia disciplina. Puede liderar equipos o proyectos.

IV. B \$ 7235,76		Arquitecto de Software Senior. Líder de Ing. de Producto Senior. Líder de Desarrollo de HARD Senior	Líder de Testing Senior.		
-----------------------------------	--	--	--------------------------------	--	--

Nivel IV. C : Guía a otros en la resolución de problemas en áreas especializadas en base a soluciones y procedimientos existentes. Ejerce como el mejor recurso en práctica y calidad dentro y fuera de su propia disciplina o como experto técnico en el área funcional o entre áreas o proyectos. Forma al personal junior.

IV. C \$ 6.824,19	Project Manager Junior	Administrador de Base de Datos (DBA) Senior. Analista de Preventa Senior. Especialista en Seguridad de Aplicaciones Senior. Líder Analista Funcional Senior. Líder de Despliegue y Mantenimiento Senior.	Líder de Calidad Senior.		Project Manager Junior, Administrador de Seguridad Senior.
------------------------------------	------------------------------	--	--------------------------------	--	--

NIVEL III

NIVEL III : Requiere un profundo conocimiento técnico o una amplia experiencia. Interpreta las necesidades internas o externas de la organización y recomienda las mejores prácticas. Resuelve problemas complejos; posee una amplia perspectiva para identificar soluciones innovadoras. Trabaja de forma autónoma, únicamente recibe orientación en temas extremadamente complejos. Puede liderar equipos funcionales o está al frente de determinados proyectos. Es reconocido como un experto de su área dentro de la organización.

NIVEL III. A: Utiliza las mejores prácticas y conocimientos acerca de las necesidades del negocio Internas o externas para mejorar los productos o servicios

Aporta una nueva perspectiva utilizando soluciones ya existentes Actúa como referente para colegas con menos experiencia, puede dirigir el trabajo de otros miembros del personal

AREA:	CONTROL PROY	DESARROLLO	CALIDAD	IT NETWORK	INFRAESTRUCT URA
NIVEL III. A \$ 6.439,80		Administrador de Configuración Senior. Analista de Despliegue Senior. Ingeniero de Postventa Senior. Ingeniero de Producto Senior. Líder de Desarrollo SemiSenior. Analista Funcional Senior.	Analista de Calidad Senior., Analista Quality Assurance Senior., Líder de Testing SemiSenior	Ingeniero de Producto de HARD Senior..	1ng. de Producto Senior., Ingeniero de Implementación Senior.

NIVEL III. B : Contribuye a la mejora de los procesos Normalmente resuelve problemas simples o complejos que no cuentan con una solución rutinaria Pueden capacitar formalmente al personal junior

NIVEL III. B \$ 6.075,28	Analista PMO Sénior.	Ingeniero de Desarrollo de HARD Sénior. Diseñador de Soft Sénior. Arquitecto de Software SemiSenior. Desarrollador .NET Sénior. Desarrollador JAVA Sénior.	Tester Senior.	Analista de Logística Senior.	Proyectista Senior.
---	----------------------	--	----------------	-------------------------------	---------------------

NIVEL III. C : Ocasionalmente contribuye a la mejora de los procesos. Normalmente resuelve problemas recurriendo a soluciones existentes. Guía de forma informal al personal junior

NIVEL III. C \$ 5.731,40		Adm. de Base de Datos (DBA) SemiSénior. Desarrollador Clarion Sénior. Desarrollador de Aplicaciones web Senior. Arquitecto de Software Junior,	Líder de Testing Junior	Ingeniero de Producto de HARD SemiSenior	Administrador de Seguridad SemiSenior. Ing. de Producto SemiSenior.
---	--	---	-------------------------	--	--

		Especialista en Seguridad de Aplicaciones SemiSenior.			
		Ingeniero de postventa SemiSenior.			
		Ingeniero de Producto SemiSenior.			
		Lider de Desarrollo Junior			

NIVEL II

NIVEL II: Precisa experiencia y conocimiento en su propia disciplina; continúa adquiriendo un nivel de competencias superior (conocimientos técnicos y habilidades). Aporta valor a la compañía, a los procesos y a los clientes. Resuelve problemas sencillos y fácilmente identificables; analiza posibles soluciones mediante el uso de procedimientos estandarizados. Trabaja bajo un nivel de supervisión moderado

NIVEL II. A : Continua adquiriendo habilidades en su área de conocimiento bajo métodos analíticos / científicos o procesos operativos Utiliza su experiencia y habilidades para desempeñar su trabajo en su propia área de conocimiento
Desempeña su trabajo bajos procedimientos establecidos o métodos científicos

AREA:	CONTROL PROY	DESARROLLO	CALIDAD	IT NETWORK	INFRAESTRUCT URA
NIVEL II. A \$ 5.406,98		Ingeniero de Desarrollo de HARD SemiSenior, Diseñador de Soft SemiSenior. Analista de Despliegue SemiSenior., Analista de Preventa SemiSenior.	Analista de Calidad SemiSenior. Tester SemiSenior.		

NIVEL II. B : A menudo constituye el nivel de entrada para aquellos que poseen experiencia previa en esta área de trabajo Trabaja bajo procedimientos establecidos con un nivel moderado de supervisión Identifica problemas y asuntos relevantes en situaciones sencillas, los evalúa utilizando procedimientos sencillos y toma una decisión al respecto

NIVEL II. B \$ 5.100,92		Adm. de Base de Datos (DBA) Junior. Analista Funcional SemiSenior. Desarrollador NET SemiSenior.		Analista de Logística SemiSenior.	Proyectista SemiSenior
--	--	--	--	-----------------------------------	------------------------

REFOLIADO N° 3227

		Desarrollador de Aplicaciones web SemiSenior. Desarrollador JAVA SemiSenior.			
--	--	---	--	--	--

NIVEL II. C : Ha adquirido habilidades a través de formación recibida y amplia experiencia en el puesto Trabaja bajo procedimientos establecidos con un nivel moderado de supervisión Desempeña todos los procedimientos establecidos y normalmente posee habilidades adquiridas a través de la pericia de su propio trabajo Resuelve tareas rutinarias sin supervisión

<p>NIVEL II. C \$ 4.812,19</p>	Analista PMO SemiSenior.	Analista de Preventa Junior.		Ingeniero de Producto de HARD Junior.,	Administrador de Seguridad Junior,
		Analista de Despliegue Junior.		Ingeniero de Producto de SOFT Junior.	Ing. de Producto Junior
		Especialista en Seguridad de Aplicaciones Junior.			
		Ingeniero de Desarrollo de HARD Junior.			
		Ingeniero de Postventa Junior,			
		Ingeniero de Producto Junior,			
		Desarrollador Clarion SemiSenior.			

NIVEL I

NIVEL I: Desempeña actividades rutinarias propias del nivel de entrada. Normalmente se trata de recién egresados o con escasa experiencia profesional; con conocimientos sobre teorías fundamentales, principios y conceptos básicos. Recibe orientación y un elevado nivel de supervisión.

NIVEL I. A. Cuenta con una limitada libertad para actuar de forma diferente a lo establecido en los procedimientos. Tiene limitada experiencia, usando conceptos y procedimientos básicos.

AREA:	CONTROL PROY	DESARROLLO	CALIDAD	IT NETWORK	INFRAESTRUCTURA
NIVEL I. A		Analista Funcional Junior,		Analista de Logística Junior	

\$ 4.539,80		Desarrollador .NET Junior. Desarrollador JAVA Junior			
-------------	--	---	--	--	--

NIVEL I. B: Desarrolla sus competencias desempeñando tareas de trabajo estructuradas Utiliza los procedimientos establecidos para resolver problemas rutinarios Desempeña su trabajo bajo pautas definidas, con muy poca autonomía.

NIVEL I. B \$ 4.132,44	Analista PMO Junior	Desarrollador de Aplicaciones web Junior. Diseñador de Soft Junior, Desarrollador Clarion Junior			
---------------------------	---------------------	--	--	--	--

NIVEL I. C : Nivel de entrada sin experiencia profesional previa o con experiencia muy limitada No cuenta con libertad para actuar fuera de lo establecido en los procedimientos No cuenta con experiencia laboral o cuenta con ella pero requiere de formación en teorías/conceptos de su disciplina

NIVEL I. C \$ 3.973,46			Analista de Calidad Junior, Tester Junior		Proyectista Junior
---------------------------	--	--	--	--	--------------------

Inciso b): CATEGORIAS DE APLICACIÓN

Inciso b.1): Personal afectado al Armado y Montaje:

CATEGORIAS DE OPERARIOS Y OFICIOS:

- OFICIAL MULTIPLE
- OFICIAL
- OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE
- OPERARIO ESPECIALIZADO
- MEDIO OFICIAL
- OPERARIO CALIFICADO
- OPERARIO

OFICIAL MULTIPLE: Es el oficial que realiza las tareas de más de uno de los oficios tradicionales Para revisar en esta categoría debe satisfacer los requerimientos teóricos y prácticos que a continuación se detallan

Conocimientos técnicos: Conocer y aplicar las operaciones aritméticas y geométricas requeridas para el desarrollo normal y eficiente de sus tareas, conocer prácticamente los materiales a utilizar en los trabajos de su especialidad o especialidades que domine (acero, bronce, aluminio, fundición, maleable, etc), asimismo dar las indicaciones de fabricación y tratamiento térmico de los mismos Tener conocimientos básicos de dibujos mecánicos, interpretando planos, especificaciones, tolerancias, todo ello si la tarea lo requiere.

Conocimientos teórico-prácticos: Debe ser capaz de trabajar independientemente ejecutando con precisión, rapidez y calidad exigible a su categoría sobre la base de planos de conjunto o detalle, croquis o bien especificaciones verbales o escritas. Debe ejecutar las tareas de más de un oficio aunque en la práctica no las ejerza simultáneamente, pero en caso de serie requeridas debe cumplirlas y aplicarlas con la misma precisión que las de su oficio específico. Usar correctamente los elementos de medición y trabajar con tolerancias especificadas. Conocer el uso de las máquinas de sus especialidades y las herramientas que utilice.

Esta categoría es optativa para los trabajadores con excepción de aquellos oficiales que por razones de habitualidad, vienen realizando más de un oficio, los que quedarán automáticamente incorporados a esta categoría.

OFICIAL: Es el trabajador que ha realizado el aprendizaje teórico y práctico de un oficio determinado y que ejecuta con precisión y rapidez sobre la base de planos, dibujos o indicaciones escritas o verbales, cualquier trabajo de su especialidad.

El operario que desee ser promovido a esta categoría, debe rendir la prueba práctica de suficiencia y reunir las siguientes condiciones:

- Saber las cuatro operaciones aritméticas y tener nociones de geometría;
- Saber interpretar los planos que requieran sus tareas,
- Conocer los metales usados en la industria (acero, bronce, aluminio, fundición maleable, etc.),
- Saber manejar las herramientas de medición que requieran sus tareas (calibre, micrómetro, compases, transportadores, etc.),

MEDIO OFICIAL: Es el trabajador que terminó su período de aprendizaje y que se encuentra en condiciones de efectuar tareas de esta categoría, pero que no ha adquirido la competencia necesaria para ejecutar cualquier trabajo dentro de su especialidad con la rapidez y precisión exigibles al oficial.

OPERARIO ESPECIALIZADO MÚLTIPLE: Es el trabajador que en razón de sus conocimientos, tiene las funciones de mayor responsabilidad dentro de un sector o línea de producción o montaje, o recuperación y reparación, o tareas similares, cuyo proceso implica complejidad o precisión indispensables. Dentro de cada rama se determinarán taxativamente las tareas correspondientes a esta categoría.

OPERARIO ESPECIALIZADO: Quedan comprendidos en esta categoría los trabajadores que realicen exclusivamente las tareas que se determinan en las distintas ramas para esta categoría cuya realización no requiera la universalidad de conocimientos que demanda un oficio, y es realizada correctamente, en producción y calidad.

OPERARIO CALIFICADO: Quedarán comprendidos en esta categoría los trabajadores que por su práctica y capacidad realizan correctamente una o varias operaciones en un determinado tipo de máquina o ejecutan ciertos trabajos dentro de su especialidad, sin tener universalidad de conocimientos que requiere el operario especializado.

Dentro de cada Rama se determinarán específicamente las tareas comprendidas en esta categoría.

OPERARIO: Es el obrero que ejecuta tareas manuales, simples, de ayuda, de colaboración y tareas auxiliares que no requieren aprendizaje previo y que, además, alternativamente tienen asignadas tareas de carga y descarga, acarreo y simple estibaje de materiales, útiles y mercaderías, y tareas de limpieza.

Dentro de cada Rama se determinarán específicamente las tareas comprendidas en esta categoría y en especial las correspondientes a las tareas auxiliares.

Inciso b.2): GRUPO "A": PERSONAL ADMINISTRATIVO MENSUALIZADO.

Categorías:

Con los alcances comprendidos en la Rama N° 9 Empleados del CCTN°260/75 para el Personal Administrativo Grupo "A".

-A (categoría)

-B (categoría)

-C (categoría)

-D (categoría)

CATEGORIA-A: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados que realizan tareas de responsabilidad y que tiene conocimiento de los trabajos que se efectúan dentro de la oficina y/o especialidad, y están capacitados para supervisar los trabajos del personal de categoría inferior, siendo responsables ante sus superiores del trabajo realizado, pudiendo tener o no tener personal a su cargo. Revisten en esta categoría.

ANALISTA DE COSTO O DE PRESUPUESTO: Es aquel empleado/a encargado de la emisión de información de "costos de producción" y su respectivo análisis relacionado con mano de obra directa, gastos de

fabricación, materiales de consumo, energía, combustible, etc., basado en premisas de "costos preventivos" y/o "presupuestarios" utilizado para ello criterio iniciativa propia y la responsabilidad de la conexión con otras áreas de la Empresa. Confeccionar, además la planilla de "costos consultivos" y/o "costos fijos"

ANALISTA DE CUENTA (de clientes y/o proveedores) Es aquel empleado/a que verifica el cumplimiento de las condiciones generales y particulares pactadas en las operaciones de compra o venta (pago, financiación, descuentos, recargos, penalidades por incumplimiento, etc.), controla la corrección de los documentos y comprobantes emitidos en relación con dichas operaciones y la fidelidad de su registro contable realizando los ajustes pertinentes, determina composición y antigüedad de los saldos de las cuentas y concilia los mismos con los correspondientes clientes y/o proveedores. Además se ocupa del reclamo y seguimiento de los saldos que resultaren deudores hasta conseguir su cancelación y de liberar los saldos que resultaren acreedores para su devolución o utilización en operaciones futuras. Deberá asimismo llevar las anotaciones extracontables que correspondan a efectos de suministrar a sus superiores la información que pudiera ser requerida en relación con el desenvolvimiento de dichas cuentas y también mantendrá los contactos directos o epistolares necesarios para el logro de los fines anteriormente expuestos

ANALISTA DE FINANZAS: Es aquel empleado/a que de acuerdo a normas generales de la Empresa efectúa, por iniciativa propia, ante las distintas instituciones financieras la gestión, preparación control de todas las operaciones de crédito. Además es responsable por todas las registraciones necesarias.

ANALISTA DE IMPORTACION O EXPORTACION: Es aquel empleado/a encargado del control y tareas inherentes a permisos previos y embarques, solicitudes de cambios, mercaderías en tránsito y todo lo concerniente a derechos de aduana, dominado a fondo toda la legislación atinente a este tema

ANALISTA DE MANO DE OBRA: Es aquel empleado que con conocimientos técnicos y prácticos, basado en métodos, tiempos y evaluación, es responsable de elaborar los informes de eficiencia y/o gestión de mano de obra de producción y/o servicio con imputación primaria a costos

ANALISTA DE PRESUPUESTO E INFORMACION FINANCIERA: Es aquel empleado/a que bajo su responsabilidad y por iniciativa propia se encarga del seguimiento de los presupuestos asignados a cada área a los fines de determinar su evolución. Debe efectuar el análisis diario y mensual de los desvíos de los mismos, como así también la actualización de estadísticas requeridas. Efectúa análisis de las cifras del comité de pagos, lleva el control de pagos a proveedores generales. Realiza la confección de los presupuestos y de las planillas del desarrollo de los mismos, encargándose del análisis de las cobranzas, efectivo y documentos, evaluando la evolución de créditos y costos de dichos ítems. Mantiene el seguimiento y análisis de los créditos bancarios, revisión de los estados de cuentas bancarias y retribuciones bancarias

ANALISTA DE SEGUROS: Es aquel empleado/a responsable por el análisis, encuadramiento y control de a) los distintos tipos de seguros a contratar (Par ejemplo Incendio y adicionales, Riesgos varios, automotores, Pólizas flotantes, etc.). b) los montos de capitales a contratar y sus ajustes periódicos c) las denuncias por los siniestros ocurridos, su evaluación y tramitación

AUXILIAR CONTABLE Es aquel empleado/a que ejecuta los asientos contables de la empresa y efectúa los análisis y conciliaciones de las cuentas modificadas o no, tales como los de gastos generales, gastos de venta, costos de fabricación, etc

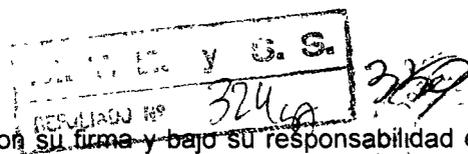
AUXILIAR DE PERSONAL DE PRIMERA: Es el empleado/a responsable, en una planta industrial, de procesar toda la información necesaria para la confección del legajo personal y la liquidación de los sueldos y jornales. Es además responsable de controlar el ausentismo y el incumplimiento de horarios e impuntualidades. Debe además cumplir el proceso de inducción a personal nuevo, instruyéndolo sobre normas, modalidades o reglamento. Debe además procesar la información sobre horas inactivas para determinar costo real en la finalización del producto

CAJERO: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la caja del establecimiento realizando los pagos y/o cobranzas generales, de acuerdo a las modalidades de la empresa, llevando las planillas con el movimiento producido diaria y/o mensualmente

COBRADOR: Es aquel empleado/a responsable de la gestión de la cobranza de la empresa, preparando de por sí los cobros a efectuar teniendo a su cargo la adjudicación y liquidación de los documentos de acuerdo con los plazos y formas de pago que convenga, pudiendo realizar todas las tareas complementarias

COMPRADOR Y/O ADJUDICADOR: Es aquel empleado/a que con criterio propio efectúa las compras en el mercado nacional de acuerdo a los pedidos recibidos de las distintas secciones de la empresa. Conoce las calidades de los productos suministrados por los distintos proveedores y está capacitado para proponer sucedáneos y/o alternativas. Efectúa el análisis de las ofertas de precios y en base al resultado de dicho estudio y por iniciativa adjudica las compras. Realiza consultas de precios, seguimientos de pedidos y actualiza registro de proveedores

CONTROLADOR DE VALORES: Es aquel empleado/a que prepara los cheques, confeccionando notas de contabilidad. Controla fecha, firma y endosos de los cheques que se depositan en los bancos y endosa los mismos. Separar los cheques por "clearing" de las localidades que correspondan, efectúa seguimientos de las acreditaciones. Lleva fichas de valores al cobro que van a depósito (débito y crédito). Finalizadas las tareas de confeccionar las boletas respectivas de depósito se confeccionan las planillas de posición de bancos por orden de "clearing". Acompaña con todos los valores que van a (en bolsas) los empleados del banco hasta el camión blindado. Se encarga de poner las comisiones bancarias en las planillas de posición de bancos que envía el banco (boletas de depósito conformadas) y confecciona las notas de contabilidad respectiva. Confecciona notas de contabilidad por los créditos de valores al cobro y débito efectuados por los bancos. Lleva cuenta recaudadora (créditos) y notas de contabilidad. Esta calificación es válida únicamente para el empleado/a que esté afectado en forma exclusiva a la realización de esta tarea.



CONTROL DE CREDITO: Es aquel empleado/a que con su firma y bajo su responsabilidad está autorizado para conceder, negar o renovar el acuerdo de los créditos comerciales del establecimiento.

CONTROL DE PRODUCCIÓN DE ACERIA: es aquel empleado/a responsable de discriminar en planillas las coladas obtenidas, como así también todos los materiales utilizados en la misma. Coloca las cantidades obtenidas en cada colada, saca el promedio de peso por gamella utilizada en cada colada, asienta los informes de coladas diarias, las pesadas exactas que se traen de la playa de lingotes y la cantidad de lingotes. Vuelca la producción diaria de los materiales utilizados en las coladas en planillas especiales para tal efecto. Realiza los informes mensuales sobre tratamientos térmicos de cuchara, de fumistería y varios. Utilizando criterio propio determina los materiales que serán usados en la fabricación de acero, confeccionando los vales-resúmenes correspondientes. Vuelca los materiales obtenidos por colada, por calidad y grupo de costos en planillas sumándolas luego en forma parcial. Detalla en planilla de consumo todos los rubros, ya sean de chatarra, discriminados parcialmente, como así también las de aleaciones varias y cargas metálicas, sumándolos día por día sobre parciales y asentando la producción buena que se obtiene diariamente y el scraps final.

CONTROL DE STOCK: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el control de entradas y salidas de materiales y/o materiales primas y/o productos elaborados o semielaborados que sean necesarios para la producción y/o mantenimiento de la empresa, debiendo realizar las anotaciones en las fichas correspondientes (valos de salida, remitos de entrada, control de factura, etc.), debiendo llevar el control de entradas y salidas con o sin valores. Obtiene los saldos mensuales y anuales de los renglones a su cargo y es responsable de mantener el nivel de stock entre los niveles mínimos y máximos previstos.

CONTROL DE TRÁFICO IMPORTACION Y/O EXPORTACION: Es aquel empleado/a que bajo su responsabilidad y por iniciativa propia efectúa el control de las facturas provenientes de flota fluvial, estibajos, transportes terrestres y ferroviarios. Es el encargado directo de realizar la contratación de bodegas, personal portuario, transportes y facilidades para las distintas cargas, descargas y traslados. Debe, además, encargarse del control de la mercadería existente en playa.

CORRESPONSAL: Es aquel empleado/a encargado de confeccionar con redacción propia todo tipo de correspondencia, escritos y documentación del establecimiento. Por ejemplo, corresponsal de ventas, de cobranzas, de créditos, etc.

DESPACHANTE EXTERNO O DE CLIENTES: Es aquel empleado/a responsable del control de recepción y de la expedición de materiales elaborados a clientes. Confecciona remitos y facturas, cartas de portes, avisos de lista de mercaderías, cartas de información para retirar pedidos, remitos y despachos de material entregado, además de las notas de créditos a clientes por devoluciones y toda otra documentación complementaria. Verifica precios y cantidad de material entregado a clientes. Debe llevar el archivo de las órdenes de carga, pedidos de mercaderías y órdenes de clientes.

ENFERMERO: Es aquel empleado/a que con título habilitante está a cargo de primeros auxilios y enfermería.

IMPUTADOR CONTABLE: Es aquel empleado/a que previo análisis de los comprobantes, determina su afectación contable conforme al plan de cuentas, asignando al mismo tiempo los códigos respectivos e implementando esta tarea acorde con los sistemas mecanizados de la empresa.

LIQUIDADOR DE FACTURAS DE PROVEEDORES: Es aquel empleado/a responsable de la registración de las materias primas recibidas por proveedor y material. Controla diariamente los ingresos de materias primas por proveedor, calidad y orden de compra. Efectúa provisiones por los cargos pendientes de liquidación. Controla y realiza los ajustes finales a los proveedores de acuerdo a las especificaciones contractuales. Controla las retribuciones efectuadas en garantías y devolución de las mismas, conjuntamente con los ajustes por análisis. Confecciona planillas resumen con los ingresos mensuales de materias primas indicando material, cantidad, valor, flete, costo promedio por unidad, por cantidad y distribuida por el sector que utiliza las mismas, liquida y contabiliza las facturas de los proveedores de acuerdo a las recepciones.

LIQUIDADOR DE IMPUESTOS: Es aquel empleado/a que analiza la vida útil fijada por departamento Ingeniería a los bienes que se irán incorporando al activo con relación a las disposiciones legales. Analiza el patrimonio de la empresa adaptado a las exigencias impositivas. Recepciona y analiza las informaciones periódicas realizadas, a fin de determinar los ingresos brutos para el cálculo de impuestos a las ventas. Analiza la inversión y gastos de la empresa en correlación con las disposiciones impositivas vigentes, análisis de los sistemas de evaluación utilizados con los productos elaborados, semielaborados y demás bienes de cambio, realizando las proposiciones que sean necesarias para su adaptación a las exigencias impositivas, confecciona declaraciones juradas, balances impositivos, y demás informaciones a remitir a las organizaciones tales competentes en la materia. Prepara toda clase de consultas a los organismos citados, en todo lo atinente a problemas impositivos.

LIQUIDADOR DE SUELDOS Y JORNALES: Es el empleado/a que realiza en forma efectiva todas las tareas relativas a la liquidación de sueldos y jornales y retenciones legales y sindicales pertinentes como ser anotaciones en los libros de sueldos y jornales, liquidaciones de sueldos y jornales, retenciones y cálculo de aportes legales y/o convencionales, cálculo de aguinaldos, vacaciones, premios y demás remuneraciones periódicas y/o diferidas, etc. Lleva asimismo las planillas y estadísticas de servicios prestados.

OPERADOR DE MAQUINAS DE CONTABILIDAD: Es aquel empleado/a que conoce y tiene a su cargo el manejo de distintas máquinas del equipo Poers, Hollerith, Burrough, Schsimatic NCR 3.000 o similares (clasificadora, tabuladora, multiplicadora, intercaladora, etc.).

OPERADOR TELETIPISTA: Es aquel empleado/a que se encarga de la recepción y transmisión de mensajes en máquinas teleimpresoras del tipo Siemens, Olivetti, o similares, debiendo tener conocimiento de idiomas extranjeros que le permitan recibir los "telex" y traducirlos al castellano y viceversa, y una velocidad dactilográfica de cincuenta (50) palabras por minuto. Se encarga de operar en comunicaciones.

internacionales Encaminar por la vía más conveniente, tanto eficiente como económica el mensaje a transmitir. Chequear el tiempo que dura una transmisión para su posterior verificación en facturas. Proporcionar asistencia técnica elemental a todos los equipos de la sala de comunicaciones requiriendo la presencia del técnico ante cualquier falla. Intervenir cuando existen problemas en líneas telegráficas procede a dar intervención al personal técnico de mantenimiento realizando con éste las búsquedas de fallas técnicas, efectuando las pruebas correspondientes, medición de corrientes en las pases telegráficos, apertura o corto circuito de líneas Debiendo constituir la presente su tarea principal.

PROGRAMADOR DE STOCK Y EXISTENCIAS: Es aquel empleado/a responsable de la provisión de materiales para la fabricación. Para ello deberá mantener un control de stock permanente. Empleando su criterio y conocimiento debe proponer sucedáneos o alternativas si así lo considera, a fin de no aumentar el stock. Es responsable de mantener dicho stock dentro de los niveles máximos y/o mínimos óptimos. En caso necesario emitirá las correspondientes órdenes de compra e informará al sector de programación sobre las fechas de entrega, con el fin de controlar su cumplimiento

RECIBIDOR DE MERCADERIAS ADQUIRIDAS: Es aquel empleado/a que en el establecimiento tiene a su cargo la recepción con control de calidad y cantidad de los materiales adquiridos en el exterior de la fábrica como ser: materias primas, mercaderías, maquinarias, etc., de los que debe tener amplios conocimientos. Es asimismo el encargado responsable de la posterior distribución de los renglones antedichos debiendo tener obreros ayudantes para cumplir con su cometido

RESPONSABLE DE CUENTAS A PAGAR: Es el responsable de verificar que las facturas de proveedores se encuentren en condiciones de ser abonadas, debiendo responsabilizarse por toda la tramitación que va desde el remito de recepción hasta la imputación de los débitos y créditos correspondientes al proceso administrativo y su posterior enlace con la contabilidad general y/o industrial por las fechas de vencimiento o calendarios de pago. Asimismo es responsable de la información y/o gestión ante proveedores por rechazos y/o reintegros. Debe además controlar los materiales entregados en préstamo a los distintos proveedores, manteniendo sus saldos contables debidamente regularizados

RESPONSABLE CUENTA ELABORACION - DESPACHANTE MATERIAL A PROVEEDOR: Es aquel empleado/a responsable de enviar a proveedores el material necesario para que se le hagan los trabajos o modificaciones programadas. En consecuencia debe controlar el material que despacha y su recepción en término, una vez procesado por el proveedor, debe, llegado el caso, reemplazar con criterio propio, el material pedido por otro de similares características. Es responsable de activar la recepción del material, procesado por la Empresa, que necesite así como de activar al proveedor para lograr la entrega del material ya procesado en término

TELEFONISTA DE CONMUTADOR: Es aquel empleado/a a cargo de un conmutador Manuel o a magneto con por lo menos 20 líneas internas y tres externas

TRADUCTOR: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la traducción de correspondencia, documentos y publicaciones

CATEGORIA-B: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados que realizan tareas de responsabilidad y que tiene conocimiento de los trabajos que se efectúan dentro de las oficinas y/o especialidad, y están capacitados para supervisar los trabajos del personal de categoría inferior, siendo responsables ante sus superiores del trabajo realizado. Revisten en estas Categorías

ANALISTA DE REPOSICION Y DE STOCK: Es aquel empleado/a responsable de recopilar todos los elementos o informaciones tendientes a contabilizar stock en base a fichas Kardex o sistema de codificación y determina los puntos de reposición bajo el análisis de consumo y en relación a la recepción general de materiales

AUXILIAR ADMINISTRATIVO DE CONSULTORIO MEDICO: Es aquel empleado/a encargado de efectuar todas las tareas administrativas inherentes al servicio médico. Realiza la recepción de pacientes. Entrega las historias clínicas de los mismos a los correspondientes consultorios para su consulta médica. Confecciona las nuevas altas, archivándolas en sus correspondientes carpetas clínicas. Conserva los archivos por número de matrícula las historias clínicas de todo el personal. Controla el pedido de médico, registrándolos y saca las correspondientes historias clínicas, para entregárselas a los médicos de control a domicilio. Se encarga de pasar dactilográficamente todos los trabajos concernientes a dicho servicio

AUXILIAR ADMINISTRATIVO DE MANO DE OBRA: Es el empleado/a responsable que controla y verifica información del centro de procesamiento y/o costo. Controla y registra variaciones (altas, bajas, transferencias, rotación, traslados, etc.) del potencial laboral de la empresa en horas y personas confeccionando además la estadística de la mano de obra utilizada y resume datos primarios para cálculos de eficiencia y/o gestión, como así también registra y controla los check-up de sanidad que determina la legislación o las normas internas de la empresa

AUXILIAR CONTROL DE CREDITO: Es aquel empleado/a que realiza las siguientes tareas: control de créditos, ficheros acordados, morosos y a renovarse, pedidos de informes, etc

AUXILIAR DE CAJA: Es aquel empleado/a que con amplios conocimientos de las tareas de la Caja, reemplaza al Cajero indefectiblemente con todas sus obligaciones, durante sus ausencias parciales o temporarias

AUXILIAR DE CAJA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la caja auxiliar del establecimiento, que realiza los pagos y/o cobranzas y efectúa las registraciones de acuerdo a las modalidades de cada empresa

BALANCERO PRINCIPAL: Es aquel empleado/a que teniendo conocimiento técnico práctico sobre el manejo de básculas para la pesada de camiones, controla el peso de todos los materiales, materias primas, maquinarias, productos elaborados, semielaborados que egresen o ingresen del establecimiento, calcula en base a los datos obtenidos de las básculas el peso neto de cada uno de los rubros pesados. Lleva la planilla de acarreo interno, calculando los importes devengados por tales conceptos. Controla mediante la confección de planillas, el material ingresado y retirado por cuenta de terceros. Es responsable del eficiente funcionamiento de la báscula.

CONTROL DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado/a que mediante observación directa durante el periodo del proceso de fabricación y bajo su responsabilidad obtiene el control exacto de la cantidad del material producido, debiendo anotar el número de piezas, correctamente elaboradas como así las de rechazo, utilizando para ello los instrumentos de control determinados por la empresa. Debe determinar el tiempo de máquina realmente utilizado. Colabora con la jefatura de sección en el análisis del tiempo de los trabajos de proceso de fabricación. Establece mediante los tiempos observados y registrados el premio a la producción individual y/o colectivo del personal obrero.

COORDINADOR DE RECLAMOS: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo recibir y coordinar los reclamos para las reparaciones de equipos, heladeras, motores, cocinas, calefones, ascensores, etc., distribuyendo el trabajo entre el personal obrero que corresponda, de acuerdo a su criterio y responsabilidad.

CUENTA CORRENTISTA: Es aquel empleado/a que contabiliza las facturas, notas de créditos, notas de débito, recibos y/o pagos tanto de los clientes como de los proveedores y además controla saldos.

DACTILOGRAFO: Es aquel empleado/a que realiza con corrección y con un mínimo de cincuenta (50) palabras por minuto, la confección de documentos comerciales, planillas, notas, cuadros, estadísticas, debiendo confeccionar cartas con redacción propia.

DISTRIBUIDOR DE TRABAJO: Es aquel empleado/a que cumpliendo correctamente los requisitos exigidos para el distribuidor de trabajo de la categoría inferior cuando la supervisión y organización de los trabajos lo requiere, colabora con el Encargado de producción con el contralor de los trabajos que realizan dentro del departamento de la superintendencia.

FACTURISTA: Es aquel empleado/a responsable de confeccionar todas las facturas de la Empresa en base a la documentación y normas internas referente a calidad, cantidad, precio, fletes, condiciones de pago, etc.

INFORMANTE COMERCIAL: Es aquel empleado/a que por sí obtiene informes, capital, stock y concepto personal de clientes o futuros clientes, analizando contratos, títulos, etc., en base a lo cual son otorgados, negados o renovados los créditos comerciales solicitados al Establecimiento.

RECEPTOR O DESPACHANTE INTERNO: Es aquel empleado/a que realiza el control de entrada o salida de materiales y/o herramientas de stock y de fabricación correspondiente. Debe, asimismo, clasificar y distribuir el material que se recibe y despacha, como así también efectuar balances de saldo periódicos de los renglones antedichos.

TELEFONISTA DE CONMUTADOR: Es aquel empleado/a a cargo de un conmutador manual o a magneto de por lo menos 10 líneas internas y dos externas y hasta 19 líneas internas o conmutador automático.

CATEGORIA-C: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as que bajo la supervisión superior realizan en forma correcta tareas que requieran conocimiento de oficina, tales como:

APUNTADOR DE TALLER DE SEGUNDA: Es aquel empleado que lleva el control del trabajo realizado en cantidad, tiempo, etc., por cada obrero o grupo, iniciala las boletas de producción, actuando de acuerdo con los datos suministrados por los capataces o por los propios obreros. Si las necesidades del trabajo lo requieren debe cooperar en el control administrativo del taller.

AUXILIAR DE RECEPCION DE MATERIALES: Es aquel empleado/a encargado de registrar los remitos de los proveedores. En función de ellos, confecciona los formularios de entrada y/o importación de materiales, efectuando además los resúmenes necesarios, que envía a los centros respectivos. Registra los materiales y/o envases entregados en préstamo y/o sus devoluciones.

CAJA CHICA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo atender y llevar las anotaciones correspondientes a pagos y/o adelantos; debiendo rendir cuenta a la caja auxiliar y/o principal.

CONTROL INTERNO: Es aquel empleado/a que lleva las tarjetas del personal con las horas trabajadas, redacta el parte diario (asistencias, llegadas tarde, enfermedad, etc., paga vales al personal de obras y/o establecimiento, etc.

EMPLEADO DE EXPEDICION: Es aquel empleado/a que colabora con el Despachante externo, pudiendo confeccionar remitos, cartas de porte, envío de listas de mercaderías, cartas de información para retirar pedidos y se encarga del archivo de toda la papelería inherente al sector.

OPERADOR DE MAQUINAS REPRODUCTORAS DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a encargado de sacar copias de planos, croquis, documentos, etc. En máquinas reproductoras de sencilla complejidad técnica.

CATEGORIA-D: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as que realizan tareas que requieren conocimientos elementales de los trabajos de oficina y que están supervisados por un empleado de categoría superior. Revistan en esta categoría:

ANOTADORES DE LIBROS Y TARJETAS DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado/a que transcribe en libros las anotaciones de planillas, tarjetas, vales, etc., y anota en tarjetas la cantidad de producción de los obreros sin control de calidad.

RECAUDADOR: Es aquel empleado/a encargado de recoger la cobranza según indicaciones dadas y circuitos preestablecidos limitándose a informar los resultados de sus visitas.

Inciso b.3): GRUPO "B": PERSONAL TECNICO

Categorías:

- 5 (categoría)
- 4 (categoría)
- 3 (categoría)
- 2 (categoría)
- 1 (categoría)

5ª CATEGORÍA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as de amplia preparación técnica teórico-práctica, que los habilita para realizar los trabajos de la mayor responsabilidad dentro de su especialidad. Se requiere además, un perfecto conocimiento de las tareas que se realizan en su sección departamental. Su amplio criterio e iniciativa los capacita para diseñar, calcular y asesorar en todos los casos las construcciones que se efectúen dentro de su especialidad. Deberán, asimismo, estar capacitados para controlar o supervisar las tareas del personal incluido en las Categorías inferiores. Revisten en esta categoría:

ASISTENTE TECNICO: Es aquel empleado/a con capacidad técnica-teórico-práctica, que con amplio criterio o iniciativa propia y bajo directivas de sus superiores, modifica, substituye o proyecta partes o elementos de construcciones existentes, aconsejando su mejor utilización dentro de su especialidad. Debe también encargarse de supervisar la ejecución de fabricaciones, construcciones y/o instalaciones internas, asumiendo la responsabilidad inherente a su categoría.

CALCULISTA TECNICO: Es aquel empleado/a que con capacidad técnica teórico-práctica y con amplio criterio calcula, bajo directivas de sus superiores, partes o elementos de construcciones, según su especialidad.

COMPRADOR TECNICO: Es la persona que con capacidad técnica, eléctrica, mecánica y/o electrónica, que trabajando con criterio y/o iniciativa propia, planifica y supervisa los medios de fabricación de productos o partes asignadas a proveedores. Es el responsable de que se verifique el cumplimiento de los controles de calidad establecidos, de los materiales utilizados, de decidir sucedáneos o reemplazos. Debe realizar estudios de factibilidad y puede sugerir variaciones en el diseño del producto o parte, adecuando las necesidades de fabricación con las posibilidades del proveedor o del mercado. Asesora y desarrolla a proveedores y es responsable de conducir las tratativas de compras. Define los procesos de fabricación desde sus comienzos.

CONTROL TECNICO Y/O MECÁNICO: Es aquel empleado/a que con la capacidad y responsabilidad inherente a la quinta categoría, controla en laboratorios o en salas de ensayos los Artículos manufacturados, ejecuta mediciones de calidad en instrumentales o en su defecto interpreta por su experiencia normas privadas o internacionales, cuando sus funciones lo requieran como ser: calidad de materiales, especialidades de producción elaboradas por máquinas fabricadas por las empresas, etc.

COORDINADOR TECNICO DE PRODUCTO Y PROCESO DE PRIMERA (PLANIFICADOR DE LA PRODUCCIÓN): Es la persona que con capacidad Técnico-teórica y experiencia práctica en su especialidad, trabajando con criterio e iniciativa propia planifica los medios de fabricación de un producto o partes asignadas a su responsabilidad, previendo con anterioridad a la fabricación o lanzamiento del producto, máquina, herramientas, dispositivos de control, nuevos. Es responsable de la calidad del producto terminado, de los materiales utilizados, sus alternativas y sus reemplazos, de acuerdo a las posibilidades del mercado local. Realiza estudios de factibilidad e inversiones y tiene injerencia en el diseño del producto, pudiendo sugerir cambios o modificaciones. Asesora a proveedores, siendo enlace de la oficina de compras en las tratativas y desarrollo de las mismas. Define la utilización de partes o componentes con desviaciones en la fabricación que puedan afectar a un producto en su aspecto o funcionamiento. Asesora la fabricación desde sus comienzos, definiendo los procesos necesarios documentados en los planes de trabajo. Realiza estudios técnico-económicos.

COORDINADOR TECNICO DE PROGRAMACION: Es aquel empleado/a con amplios conocimientos técnico-administrativos y que con cierto criterio propio desarrolla los programas de producción en forma completa. Elabora la documentación básica para la disposición de materia prima, piezas, subconjuntos y equipos. Imparte instrucciones para que se efectúe la preparación de todos los elementos necesarios para la fabricación (planos, especificaciones, dispositivos materiales, etc.), controlando que los mismos se cumplan en forma establecida, colaborando a tal fin con las distintas secciones informando a los interesados de las anomalías que se produzcan. Es responsable de vigilar el cumplimiento de los plazos de entrega establecidos para todas y cada una de las etapas de fabricación. En caso de interrupciones en la producción deberá proponer alternativas o sucedáneos. En caso de producciones seriadas deberá determinar en base a los programas anuales, promedios diarios de fabricación y tomar los recaudos pertinentes a los efectos de impedir paralizaciones en las líneas de producción.

DIBUJANTES LITOGRAFOS CROMISTAS DE PRIMERA Es aquel empleado/a que crea y reproduce a su propia creación, realizando cualquier trabajo de su especialidad dominando ampliamente su profesión

ESPECIALISTA Es aquel empleado/a que bajo directivas iniciales de sus superiores y con amplia capacidad técnico- teórico-práctica, asesora en toda organización técnica inherente a su especialidad como ser: Fabricación de motores, máquinas textiles, aire acondicionado, construcciones en vidrio, bakelita, etc

INSTRUMENTISTA Es aquel empleado/a que poseyendo bastos conocimientos técnicos-prácticos y con un amplio criterio e iniciativa propia, realiza los trabajos de la mayor responsabilidad dentro de su especialidad, ocupándose de proyectar, calcular, controlar y verificar los instrumentos eléctricos y/o mecánicos (En el caso que su labor sea exclusivamente la de proyectar instrumentos, está clasificado como proyectista)

PRESUPUESTISTA de 1era Es aquel empleado que con amplio criterio e iniciativa propia analiza el estudio general de los procesos de fabricación (máquinas, herramientas, mano de obra) tendientes a prever el costo de las construcciones de cualquier tipo en su especialidad sobre la base de proyectos o anteproyectos

PROYECTISTA Es aquel empleado/a que se encarga de desempeñar y realizar proyectos dentro de su especialidad y proporcionar las indicaciones generales e iniciales a los dibujantes, siempre que sus funciones lo requieran

QUIMICO DE PRIMERA Es aquel empleado/a que con amplio criterio e iniciativa propia realiza los trabajos de la mayor responsabilidad dentro de su especialidad como ensayos en los laboratorios y en plantas, redacción de especificaciones sobre materiales, etc. Además de los conocimientos teóricos se requiere amplia experiencia para estudiar nuevos procesos y/o modificar los existentes con o sin título habilitante

TECNICO EN EL ESTUDIO DEL TRABAJO. Es aquel empleado/a encargado de analizar los puestos de trabajo, verificar condiciones de máquinas, experimentar nuevas condiciones de máquinas, mejorar las condiciones de trabajo mediante estudios adecuados (distribución de herramientas, piezas y posición de trabajo del operador, cronometrar la operación luego de minucioso estudio, confeccionar hojas de análisis de elaboración transcribiendo los datos recopilados en planta, determinado el tiempo de ejecución de la operación. Determinación mediante estudio previo tiempo de limpieza de máquinas y puesto de trabajo, tiempo de preparaciones de máquinas (cambio de montajes, etc.) Estudiar mejoras técnicas de dispositivos, máquinas, herramientas, etc., con fines de mejorar la calidad de la elaboración y al mismo tiempo conseguir un ahorro de esfuerzos al operador. Control de horas indirectas e inactividad. Control de operaciones eventuales y determinación de tiempo de elaboración. Control de operaciones rechazo a reparar y determinación de tiempos de elaboración. Control de órdenes de trabajo y su tiempo de elaboración. Control de planillas de preparación de máquinas. Determinación de necesidad de personal por equipo. Control de movimiento interno de obrero. Confección y actualización de comunicación, variaciones de tiempo de trabajo en tarjetas para uso del taller. Archivar ciclos y fichas de elaboración según tipo, matrícula y planos

TECNICOS INSTALADOR DE SEGUNDA EXTERNO. Es el empleado/a que bajo supervisión realiza trabajo de análisis de sistema, desarrolla programas standard y/o aplicativos de biblioteca y/o clientes, para productos de sistemas minicomputadores y/o sistemas contables.

TECNICOS PROYECTISTA DE HERRAMENTAL DE PRIMERA: Es aquel que con capacidad técnica y teórica y experiencia práctica en su especialidad, con criterio, iniciativa y responsabilidad propia, diseña, calcula y proyecta máquinas especiales, herramientas, dispositivos y elementos de control, a utilizar en la fabricación o inspección de piezas o conjuntos. Analiza y define sobre base de proyectos propios o solicitud de modificaciones, el mejor aprovechamiento de mano de obra, material y máquinas, mediante la adecuación de los medios de producción mencionados.

4ª CATEGORÍA: Quedan comprendidos en esta categoría los empleados/as que posean capacidad técnico-teórico-práctica para supervisar los trabajos de los inferiores dentro de su especialidad y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores ejecutan tareas de suma responsabilidad como ser: cálculo, proyectos o análisis que requieran vasto criterio e iniciativas propias, deben tener amplios conocimientos de la organización de la Sección o departamento en donde actúan. Revistan en esta categoría:

ANALISTA DE METODOS DE FABRICACIÓN Es aquel empleado/a con capacidad técnico-teórico-práctica que posee los conocimientos generales necesarios y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores analiza, sobre la base de planos, croquis o muestras, las distintas fases de elaboración de las construcciones dentro de su especialidad que deberán ser sometidos a la fabricación. Determina las máquinas, herramientas, dispositivos y tiempo de las distintas operaciones requeridas o procedimientos a emplearse de acuerdo a las necesidades técnicas y económicas, y las posibilidades de la planta de fabricación.

AUXILIAR TECNICO DE ANALISIS Y LICITACIONES: Es aquel empleado que con capacidad teórico-práctica exigida para la cuarta categoría, posee los conocimientos generales necesarios para el estudio de las licitaciones, establecer costos de los materiales y Artículos no standard que pueden ser ofrecidos por la empresa, haciendo los análisis, estadísticas técnicas, etc., realizando sus tareas bajo supervisión superior.

COORDINADOR TECNICOS DE PROCESO DE SEGUNDA (Plastificador de la producción): Es la persona que con capacidad técnico-teórica y experiencia práctica en su especialidad, que con asesoramiento, planifica los medios de fabricación de un producto o partes asignadas a su responsabilidad, previendo con anterioridad a la fabricación o lanzamiento del producto, máquinas, herramientas, dispositivos de control, nuevas. Es responsable de la calidad del producto terminado, de los materiales utilizados, sus alternativas y sus reemplazos, de acuerdo a las posibilidades del mercado local. Realiza estudios de factibilidad e inversiones y tiene ingerencia en el diseño del producto, pudiendo sugerir cambios o modificaciones. Asesora a proveedores, siendo enlace de la oficina de compras en las tratativas y desarrollo de los mismos. Define la utilización de partes o componentes con desviaciones en la fabricación, que pueden afectar al producto en su

aspecto o funcionamiento. Asesora la fabricación desde sus comienzos, definiendo los procesos necesarios, documentados en los planos de trabajo. Realiza estudios técnico-económicos.

CRONOMETRISTA DE PRIMERA. Es aquel empleado/a que posee capacidad técnico-teórico-práctica y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores mide los tiempos que se emplean en la realización de los trabajos dentro de su especialidad. Efectúa estudio de operaciones y propone mejoras a los métodos de trabajo con el fin de obtener mejor rendimiento. Calcula los tiempos controlados o tarifas según normas establecidas y verifica la exactitud de los cálculos preestablecidos por los analistas de fabricación

DIBUJANTE COLORISTA: Es aquel empleado/a especializado en dibujos coloreados como ser colores en planos, catálogos, en telas, en vidrio, etc. (acuarela, tèmpera lavable), normalización y codificación en colores para planos, eléctricos, instalaciones de establecimientos, químicos, de tintorería, industriales, etc

DIBUJANTE DE PRIMERA Es aquel empleado/a que reuniendo las condiciones exigidas para esta categoría, realiza bajo indicaciones iniciales de sus superiores, dibujos y cálculos de máquinas, instalaciones, herramientas, dispositivos y construcciones.

DIBUJANTE LITOGRAFO, CROMISTA DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que reproduce cualquier trabajo de dibujante litógrafo Debe ser letrista y tener conocimiento del color

ESPECIALISTA DE SEGUNDA. Es aquel empleado que con conocimientos teórico-prácticos y bajo directivas y control de sus superiores realiza las tareas que a continuación se detallan 1) En base a planos y especificaciones analiza y propone para su aprobación proceso de fabricación de partes de un producto previendo necesidades de herramientas y dispositivos analizando en conjunto con la sección respectiva el proyecto y fabricación de los mismos tendientes a lograr su mayor efectividad, determina pautas generales de inspección. 2) Determina las posibles causas de inconvenientes de ciertos procesos de fabricación proponiendo soluciones a las mismas 3) Analizar y proponer posibilidades de uso de piezas que presenten desvíos respecto de planos y/o especificaciones 4) Determinar e implementar los medios tendientes a recuperar elementos defectuosos.

PREPARADOR DE MAQUETAS O MUESTRAS Es aquel empleado/a que efectúa en diversas escalas según pedido, en metal, madera, cartón u otro material, las muestras de proyectos parciales o piezas según su especialidad como ser condensadores variables o fijos para transmisiones de radiotelefonía, automáticos para aparatos de rayos X radioscopia, etc debiendo para ello tener los conocimientos técnicos-teórico-prácticos exigidos para la categoría cuarta "B" Y proceder con criterio propio e iniciativa, con indicaciones iniciales del superior

PRUSUPUESTISTA O CALCULISTA DE COSTO DE CUARTA Es aquel empleado/ a que posee capacidad técnica, teórico-práctica y que bajo indicaciones iniciales de sus superiores, aplica sus conocimientos generales sobre proceso de fabricación (máquinas, herramientas, mano de obra) para prever el costo de las construcciones de su especialidad, utilizando planos, croquis, muestras y antecedentes de construcciones similares como así también el de piezas simples a presupuestar que no poseen dichos antecedentes

QUIMICO AUXILIAR Es aquel empleado/a que, reuniendo las condiciones exigidas para esta categoría bajo indicaciones iniciales de sus superiores efectúa análisis y ensayos en laboratorios y plantas de fabricación Colabora con el químico de 5 en la redacción de especificaciones y el estudio de nuevos procesos de fabricación y/o modificaciones de los existentes

TECNICO EN ESTUDIO DE TRABAJO DE SEGUNDA (Analizador de métodos de fabricación) Es la persona que con capacidad técnico-teórica y experiencia práctica con indicaciones realiza el estudio y establece los métodos de fabricación o armado de los productos y procesos de su especialidad, sobre la base de planos, croquis o muestras, determinando las secciones, máquinas, herramientas, dispositivos y tiempos de elaboración Analiza y determina el contenido de trabajo para efectuar las distintas operaciones de proceso producto, de acuerdo con el método más racional, las necesidades técnicas o económicas y las posibilidades de la planta de fabricación Evalúa y asigna la categoría de jornal correspondiente. Realiza estudios de muestro sobre la base de cálculos estadísticos Efectúa distribuciones de puestos de trabajo, herramientas, máquinas y dispositivos y gráficos de recorrido en proceso de fabricación de línea Bosqueja dispositivos o modificaciones para futuros proyectos

TECNICO INSPECTOR DE PRIMERA Es aquel empleado/a que realiza con criterio propio los trabajos de inspección y contralor de las piezas u operaciones, en el proceso total de fabricación, ajustándose a las directivas de sus superiores, interpreta toda clase de planos, listas de materiales, especificaciones, normas y todo otro tipo de información de índole técnica Actúa con criterio e iniciativa Colabora en la prevención y solución de los inconvenientes que puedan surgir Certifica con su firma la cantidad y calidad de piezas elaboradas.

TECNICO INSTALADOR TERCERA EXTERNO Es aquel empleado/a que bajo supervisión realiza trabajos de análisis de sistemas, desarrolla programas Standard y/o aplicativos de biblioteca y/o clientes, instala e instruye personal, diseña formularios, participa en demostraciones para productos de sistemas contables con reducidos archivos en línea

TECNICO PROGRAMADOR DE PRIMERA Desarrolla los programas de producción no seriada de acuerdo a lineamientos dados, informa sobre los desvíos de los planes y sugiere las medidas para su solución Efectúa los lanzamientos de los órdenes de trabajo de acuerdo con los programas Centraliza la emisión de los pedidos de materiales fijando las fechas necesarias de los suministros Elabora la documentación necesaria para hacer los pedidos de piezas y materia prima

TECNICO PROYECTISTA DE HERRAMENTAL DE SEGUNDA. Es aquel que con capacidad teórica-técnica y experiencia práctica en su especialidad con indicaciones, usando criterio e iniciativa diseña, calcula y proyecta máquinas especiales, herramientas, dispositivos y elementos de control a utilizar en la fabricación e

inspección de piezas o conjuntos Analiza y define sobre la base de proyectos propios o solicitud de modificaciones el mejor aprovechamiento de mano de obra, material y máquinas, mediante la adecuación de los medios de producción mencionados

3ª CATEGORÍA: Comprende a aquellos empleados/as que desempeñan tareas de mediana responsabilidad y que poseyendo la preparación técnica-teórica-práctica necesaria realizan tareas técnicas de mediana complejidad dentro de su especialidad, bajo supervisión superior Debe tener conocimientos básicos de los trabajos que se realizan dentro de la Sección o Departamento donde actúa y eventualmente debe poder supervisar a los empleados inmediatos inferiores Revistan en esta categoría

AYUDANTE DE LABORATORIO Es aquel empleado/a que bajo la dirección o indicación del principal o el auxiliar colabora en los diversos ensayos a realizar como ser flexión, mediciones (potencia, revolución, prueba de control de diagramas o tareas similares

COORDINADOR DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que posee conocimientos completos del trabajo específico de producción que realiza y conocimientos técnicos suficientes que le permitan bajo las indicaciones del inmediato superior, efectuar al taller el pedido de fabricación de una construcción o parte de ella Tiene conocimiento de la ubicación de las máquinas, herramientas e instalaciones de las construcciones a que se dedica De acuerdo a instrucciones precisas de un empleado de categoría superior, solicita la preparación del ciclo de operaciones, tiempo, modelos y herramientas Prepara los pedidos para la adquisición de materiales y efectúa los pedidos de fabricación al taller Colabora en el control de la fabricación y en la preparación del cargo de máquina

DIBUJANTE DETALLISTA. Es aquel empleado/a que reuniendo las condiciones exigidas para esta categoría, realiza bajo supervisión superior dibujo de detalles de máquinas, instalaciones, herramienta, dispositivos y piezas a fabricar, efectuando asimismo cálculos sencillos

CRONOMETRISTA DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que bajo supervisión superior, mide los tiempos que se emplean en la realización de los trabajos dentro de su especialidad, calcula los tiempos controlados o tarifas según normas preestablecidas y verifica la exactitud de los tiempos o tarifas preestablecidas, por los analistas de métodos de fabricación

PRUSUPUESTISTA DE TERCERA. Es aquel empleado/a que bajo supervisión superior, efectúa presupuestos de piezas simples o semi-elaboradas exclusivamente sobre la base de antecedentes

TECNICO INSPECTOR DE TERCERA. Es aquel empleado/a que en su sector de trabajo inspecciona y controla piezas durante su fabricación Se ajusta a las indicaciones de sus superiores e interpreta planos, listas de materiales y especificaciones, todas ellas de mediana complejidad

TECNICO INSTALADOR CUARTO EXTERNO Es el empleado/a que bajo supervisión realiza trabajos de análisis, de programación, duplicación de soportes de programas o armado de elementos de programación según esquemas ya elaborados, instala los equipos e instruye al personal, diseña formularios y documentación de programas y operatorias, participa en demostraciones de productos con o sin reducidos archivos en línea.

TECNICO PLANIFICADOR Es aquel empleado/a que con criterio e iniciativa, recoge, evalúa, computa y procesa los datos para la comprobación sistemática de diferencias entre lo programado y la realidad productiva, considerando disponibilidades de insumos, máquinas, herramientas y mano de obra para la correspondiente planificación, efectuando las variaciones y ajustes correspondientes

TECNICO PROGRAMADOR DE SEGUNDA Desarrolla los programas de producción seriadas de acuerdo a lineamientos dados, informa sobre los desvíos de los planes y sugiere las medidas para su solución Efectúa los lanzamientos de las órdenes de trabajo de acuerdo con los programas Centraliza la emisión de los pedidos de materiales fijando las fechas necesarias de los suministros Elabora la documentación necesaria para hacer los pedidos de piezas y materia prima

2ª CATEGORÍA: Comprende a aquellos/as empleado/as que realizan tareas que requiere cierta experiencia y criterio propio, así como una preparación técnica mediana bajo supervisión superior, revistan en esta categoría

AYUDANTE COMPUTISTA O REVISADOR: Es aquel empleado/a que realiza las tareas que requieren cierta experiencia y criterio propio, aplicando su preparación técnica mediana, bajo supervisión superior en la revisión de piezas terminadas u operaciones simples, se ajusta a las instrucciones de sus superiores debiendo interpretar planos de mediana complejidad

AYUDANTE DE CALCULISTA: Es aquel empleado/a que revisa las operaciones efectuadas por los calculistas, utilizando máquinas de calcular en casos necesarios, ayuda colaborando en búsqueda de planos, antecedentes y datos, efectuando cálculos simples y lista de materiales según indicaciones precisas.

AYUDANTE DE DIBUJANTE O COPISTA. Es aquel empleado/a que confecciona planos de detalle de acuerdo a directivas generales y particular que se le proporcionan en todas sus vistas según croquis.

EMPLEADO DE INFORME DE PRODUCCIÓN: Es aquel empleado/a que de acuerdo con instrucciones precisas de empleados de categorías superiores prepara la información de fabricación en el taller, informándose si todos los elementos necesarios para la fabricación están listos.

AYUDANTE DE PRESUPUESTITAS: Es aquel empleado/a que ayuda a la confección de presupuestos buscando antecedentes y datos necesarios y efectuado revisa cálculo y cómputos elementales, tales como superficie, volúmenes y pesos confeccionando las planillas correspondientes

1ª CATEGORÍA: Comprende este grupo empleado/as que realizan tareas que no requieren el ejercicio de mayor criterio propio y que poseen conocimientos técnicos elementales

AYUDANTE DE OFICINA TECNICA Es aquel empleado/a que realiza tareas técnicas de orden secundario sin iniciativa

Inciso b.4): GRUPO "B": PERSONAL de SISTEMAS INFORMATIVOS

Se incluyen en este rubro a todos los empleados que realicen como tarea principal alguna de las referidas a sistemas informáticos y cuyas descripciones son indicadas a continuación:

Categorías:

- 6 (categoría)
- 5 (categoría)
- 4 (categoría)
- 3 (categoría)
- 2 (categoría)
- 1 (categoría)

6º. CATEGORIA:

ANALISTA DE COMPUTACION DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza tareas de análisis y diseño de los programas que componen un sistema de procesamiento de datos que no sean los de mayor envergadura dentro de la empresa para ser usados en equipos de registro unitario, computadora o minicomputadora electrónicas, integrando o no grupos de trabajo

ANALISTA DE ORGANIZACION Y METODOS DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de análisis de necesidades y diseño de trabajo de los circuitos de información que no sean los de mayor envergadura dentro de un sector determinado de la empresa, integrando o no grupos de trabajo

ANALISTA DE SISTEMA DE TERCERA. Es aquel empleado/a que realiza las tareas de relevamiento, análisis y diseño de circuitos de información que no sean los de mayor envergadura dentro de la empresa, integrando o no un grupo de trabajo

OPERADOR MAYOR "A" Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo total de un equipo de 12 o más periféricos, o más de 256 k de Memoria o coordina a más de dos operadores

OPERADOR MAYOR "B": Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo total de un equipo de 8 o más periféricos, o más de 128 k de Memoria o coordina a más de un operador

PLANIFICADOR DE PRIMERA. Es el empleado/a que realiza las tareas de diagramación de las cargas de máquina, prioridades del uso del equipo e instrucciones para realizar el procesamiento

PROGRAMADOR DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a encargado de realizar las tareas de confección del diagrama lógico, la codificación y prueba de los programas de mediana envergadura dentro de la empresa, en base a una definición dada

5º. CATEGORIA:

OPERADOR DE MINICOMPUTADORES DE PRIMERA Es el empleado/a que realiza las tareas de minicomputadores y puede realizar los programas de mayor envergadura dentro de la empresa

OPERADOR DE REGISTRO UNITARIO DE PRIMERA Es aquel empleado/a que realiza las tareas de manejo total y programa tableros de las máquinas que integran el equipo

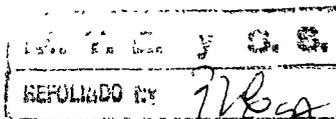
OPERADOR MAYOR "C" Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo total de un equipo de menos de 8 periféricos, menos de 128 k de Memoria o que coordina un solo operador

OPERADOR PRINCIPAL "A" Es aquel empleado/a que secunda en las tareas de manejo de un equipo de 12 o más periféricos o más de 256 k de Memoria

OPERADOR PRINCIPAL "B" Es aquel empleado/a que secunda en las tareas de manejo a un equipo de 8 o más periféricos o más de 128 K de Memoria

4º CATEGORIA:

ANALISTA DE SISTEMAS DE CUARTA Es aquel empleado/a que para realizar tareas de relevamiento, análisis y diseño de circuitos de información, necesita ser guiado y aconsejado frecuentemente



BIBLIOTECARIO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo y realiza las tareas de identificación, resguardo y almacenamiento de los archivos utilizados en el procesamiento de datos.

GRABADOR DE PRIMERA Es aquel empleado/a que realiza las tareas de grabación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante una máquina de grabación de soportes magnéticos (cinta, disco, cassette, disquette) y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de grabación, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los Standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

OPERADOR AUXILIAR "A". Es aquel empleado/a que ayuda en las tareas de manejo en un equipo de 12 o más periféricos o más de 256 K de Memoria.

OPERADOR DE MINICOMPUTADORES DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que realiza las tareas de manejo de minicomputadoras y puede realizar los programas de no mayor envergadura dentro de la Empresa

OPERADORES DE TERMINALES DE PROCESAMIENTO REMOTO DE PRIMERA Es aquel empleado/a que realiza las tareas de manejo de una máquina, entrega y/o recibe información en forma habitual y principal de una computadora y puede programar los mismos (Terminal inteligente)

OPERADOR PRINCIPAL "C" Es aquel empleado/a que secunda en las tareas de manejo de un equipo de menos de 8 periféricos o menos de 128 K de Memoria

OPERADOR DE REGISTRO UNITARIO DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que realiza tareas de manejo en no todas las máquinas que integran el equipo

PERFORADOR DE PRIMERA. Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de perforación de los datos contenidos en la documentación a procesar y a la que se le puede confiar cualquier tipo de perforación, obteniendo de su trabajo la confiabilidad y performance que los estándar de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

PLANIFICADOR DE SEGUNDA Es el empleado/a que realiza las instrucciones para realizar el procesamiento

PROGRAMADOR DE TERCERA. Es aquel empleado/a encargado de realizar las tareas de confección del diagrama lógico, la codificación y prueba de los programas de menor envergadura dentro de la Empresa en base a una definición dada

REGISTRADOR DE CARACTERES DE PRIMERA Es aquel empleado/a que realiza tareas de registración de caracteres magnéticos u ópticos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina destinada a tal efecto y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de registración, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los estándar de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

VERIFICADOR DE GRABACION DE PRIMERA Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la grabación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de soportes magnéticos y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de verificación, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los estándar de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

VERIFICADOR DE PRIMERA Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la perforación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de tarjetas perforadas y a la cual se le puede confiar cualquier tipo de verificación, obteniéndose de su trabajo la confiabilidad y performance que los estándar de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

3º CATEGORIA:

AUXILIAR DE PROCESAMIENTO DE PRIMERA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de preparación de documentación para su procesamiento y las de control y envío de la información resultante en el ámbito del Centro de Cómputos

BIBLIOTECARIO DE SEGUNDA: Es el empleado/a que colabora en las tareas de identificación, resguardo y almacenamiento de los archivos utilizados en el procesamiento sin estar a cargo de la misma

OPERADOR DE TERMINAL DE PROCESAMIENTO REMOTO DE SEGUNDA: Es el empleado/a que realiza las tareas de manejo de una máquina de entrega y/o recibe información en forma habitual y principal de una computadora y puede programar con guía o consejos frecuentes (terminal inteligente).

2º CATEGORIA:

AUXILIAR DE PROCESAMIENTO DE SEGUNDA: Es el empleado/a que realiza las tareas de preparación de la documentación y envío de la información resultante en el ámbito del Centro de Cómputos

GRABADOR DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que realiza las tareas de grabación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante una máquina de grabación de soportes magnéticos (cinta, disco, cassette, disquete) y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los estándares de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

OPERADOR AUXILIAR "B": Es aquel empleado/a que ayuda en las tareas de manejo en un equipo de 8 o más periféricos, o más de 128 K de Memoria

VERIFICADOR DE GRABACION DE SEGUNDA: Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la grabación de datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de soportes magnéticos y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los Standard de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento.

REGISTRADOR DE CARACTERES DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que realiza tareas de registración de caracteres magnéticos u ópticos en la documentación a procesar mediante la utilización de una máquina destinada a tal efecto y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los estándares de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

VERIFICADOR DE SEGUNDA Es aquel empleado/a que tiene a su cargo la función de verificar la exactitud de la perforación de los datos contenidos en la documentación a procesar, mediante la utilización de una máquina verificadora de tarjetas perforadas y que no obtiene de su trabajo la habitual confiabilidad y performance que los estándares de la Empresa hayan fijado para cada tipo de documento

1º CATEGORIA:

AUXILIAR DE PROCESAMIENTO DE TERCERA: Es aquel empleado/a que realiza las funciones auxiliares de preparación de la documentación y envío en el ámbito del Centro de Cómputos.

OPERADOR AYUDANTE "A" Es aquel empleado/a que ayuda y realiza funciones auxiliares en un equipo

Inciso b.5): GRUPO "C": PERSONAL AUXILIAR

Se incluyen en este grupo al personal mensualizado, según las Categorías y discriminaciones que se detallan a continuación, como asimismo el personal que realiza tareas similares. También comprende a choferes de vehículos de carga que no hayan sido específicamente incluidos en las disposiciones del convenio aplicables al personal obrero (Resolución de la Dirección General de Trabajo y Acción Social Directa de fecha 2 de marzo de 1948). Revisten en este grupo conforme a las Categorías que se indican

Categoría:

- 3 (categoría)
- 2 (categoría)
- 1 (categoría)

3ª CATEGORIA:

CHOFERES Es aquel empleado/a que tiene a su cargo el manejo de los vehículos de la empresa y/o autorizados por ésta (Por ej. automóviles de la Dirección, Gerencia, Subgerencia o Administración, etc.) y los conductores de vehículos de carga especificados en el enunciado de esta categoría, abonándoseles a estos últimos en los casos en que habitualmente efectúen cobranzas contra entrega de mercaderías o materiales, un sobresueldo mensual a partir del 1-6-75 de \$ 40

ECONOMO Es aquel empleado/a así denominado en diversas firmas de la industria que poseyendo los conocimientos necesarios realizan demostraciones de arte culinario, en salones de venta, exposiciones o en domicilio de los clientes, para evidenciar las bondades de los Artículos fabricados en el establecimiento

2ª CATEGORIA:

AYUDANTE DE COCINERO O PARRILLERO Es aquel empleado/a que bajo indicaciones del cocinero prepara la comida y/o parrilla y/o tareas similares. Reemplaza a éste cuando las circunstancias lo exigieran

MOZO DE COMEDOR Es aquel empleado/a que realiza todas las tareas inherentes a sus ocupaciones en el comedor y reparto de servicio de café, té, mate cocido, etc., fuera de hora de comida. Cuando la organización del servicio lo exija deben ocuparse de la limpieza en general del comedor y vajillas en particular, como asimismo ocuparse del cobro de vales, tickets, dinero, etc.

ORDENANZA Es aquel empleado/a que realiza las siguientes tareas: limpieza de oficinas y escritorios, lleva y trae correspondencia interna y externa de los establecimientos y/o tareas similares

1ª CATEGORIA:

ASCENSORISTAS Es aquel empleado/a que esta a cargo del manejo del ascensor o montacargas y limpieza del mismo

AYUDANTE DE MOZO DE COMEDOR Es aquel empleado/a que ayuda al mozo en tareas secundarias, como ser levantar platos, servicio de bebidas, etc Debe asimismo ayudar a los mozos en las tareas de limpieza

PEON DE COCINA: Es aquel empleado/a que bajo supervisión del cocinero ayuda en la preparación de los elementos para la comida (pela papas, limpia verdura, pescado, etc y tareas similares) Debe ocuparse asimismo de la limpieza de la cocina

PERSONAL DE LIMPIEZA Es el personal que tiene a su cargo la limpieza a fondo de la oficina, patios, corredores, puertas, vidrios, etc

QUEDARAN INCLUIDAS DENTRO DE LAS ESCALAS SALARIALES MENCIONADAS PRECEDENTEMENTE LOS BENEFICIOS Y LAS SUMAS DE DINERO INDICADAS EN EL CONVENIO 260/75 EN SUS ARTS 53; 54, 55, 57, 58, 60, 62 Y 63

CAPITULO 2º

Art.8- Régimen de Antiquedad:

Para todos aquellos trabajadores de NEC Argentina S A que por la firma del presente acuerdo, queden comprendidos por sus funciones como desarrolladores de software o cualquier otra función dentro del convenio UOM, cobrarán a partir del primer año de antigüedad en su relación de dependencia, una retribución adicional automática del uno por ciento (1%) del sueldo básico de su respectiva categoría, mensualmente, por cada año de antigüedad, contando como fecha de inicio, la fecha de la firma del presente acuerdo

Art.9- Jornada de Trabajo:

Para el personal que presta labor en el establecimiento, habitual o permanentemente, se establecen las siguientes condiciones.

Inc. a: Trabajos en el Establecimiento: Se establece la jornada laboral de lunes a viernes con 9 horas diarias de labor y 45 Horas semanales

El personal podrá compensar ante requerimiento y autorización superior por exceso de carga laboral, durante la jornada diaria hasta 2 dos horas de acumulación, para compensar llegadas tardes, o retirarse el día viernes antes de la finalización de la jornada según la cantidad de horas que pueda debitar, o no concurrir en dicho día, teniendo que acreditar en caso de que no las haya acumulado previamente, esas horas no laboradas, en próximas jornadas.

Inc.b: Trabajos fuera del Establecimiento (dentro del país)

Para los empleados que trabajen fuera del establecimiento, accidental, habitual o permanentemente, se establecen las siguientes condiciones

Dentro del radio de la Capital Federal o de aquellos puntos desde donde pueda regresarse durante el día, solo se abonarán los gastos, considerándose el tiempo de traslado desde el lugar habitual de trabajo como horas trabajadas y el tiempo de viaje comprendido durante las horas de trabajo será abonado de acuerdo al salario que perciba el obrero. Además, las horas de viaje fuera de la jornada normal de trabajo, es decir, nueve horas diarias o cuarenta y cinco semanales, se abonarán con un recargo del cincuenta por ciento sobre el salario, así como también los gastos de traslado establecidos anteriormente comienzan desde las estaciones centrales recibiendo además una suma equivalente de \$41,23 contra presentación de comprobantes en concepto de almuerzo diario

A los obreros enviados fuera de la Capital Federal y que no puedan regresar en el día (a más de 100 km) se le abonará desde el momento en que el obrero llega a su lugar de destino un aumento del quince por ciento sobre los jornales que perciba en la Capital Federal Dicho porcentaje será abonado hasta el momento del reembarque Si la estadía excede de los seis días de trabajo, debe computarse el día sábado a partir de las trece horas y el domingo como jornadas simples de trabajo Si el obrero trabaja el día sábado después de las trece horas y/o el domingo, se le abonará de acuerdo a la ley

Inc.c: Trabajos fuera del país:

Para los obreros que trabajen, accidental o destinados en comisión, fuera del país se establece un adicional diario equivalente al jornal del Oficial Múltiple o (Técnico de igual valor) dividido treinta. Este adicional es solo para fuera del país y reemplaza al porcentaje otorgado en el inc.b) como incremento dentro del país

Art.Nº10.- Ordenamiento de las Relaciones Gremiales

Comisión Técnica: De común acuerdo las partes establecen la creación de una Comisión Técnica, que estará integrada por igual número de representantes por la parte sindical y por la parte empresaria.

El Sector Sindical estará representado por representantes de la Unión Obrera Metalúrgica de la República Argentina

La parte empresaria, por miembros con facultades para su representación.

Dicha Comisión tiene las siguientes funciones

1 - Controlar la aplicación de las normas del presente acuerdo y del espíritu que llevaron a la formación de las mismas

2 - Prevenir y conciliar cualquier controversia de carácter colectivo e individual, que haya superado las etapas previstas en este acuerdo, reconociendo para sí la calidad de ámbito preferencial y privilegiado donde buscar con el mayor espíritu de colaboración, soluciones de interés común, con el fin de preservar o recomponer el diálogo, evitando posibles conflictos potenciales o en marcha.

Cualquiera de las partes podrá convocar a esta Comisión con una antelación mínima de 15 días, o con carácter de urgente cuando la gravedad así lo exija

Las decisiones de la Comisión Técnica se adoptarán por consenso, deberán registrarse en un libro habilitado a tal efecto y revestirán el carácter que le otorga la Ley 14 250

Art.Nº11.- Mantenimiento de la Obra Social ASE:

Se destaca que el personal de NEC ARGENTINA S A en la actualidad posee una Obra Social de la Empresa A S E.

En virtud de la suscripción del presente acuerdo, la UOM se compromete a mantener las prestaciones medicas actuales para todo el personal de NEC ARGENTINA S A que se ha convencionado en el presente acuerdo, no generando cambio alguno por el encuadramiento convencional en el sistema médico actualmente prestado

Art.Nº12.- Paz Social:

Las partes se comprometen a mantener la vigencia del presente acuerdo por veinticuatro meses, a contar desde la fecha de la firma del presente acuerdo, período durante el cual las partes se comprometen a mantener la Paz Social, producto del acuerdo aquí alcanzado

Art.Nº13.- Homologación: Es voluntad de las partes que este acuerdo deberá ser homologado por la autoridad de aplicación. En este sentido, a la firma del mismo, las partes comprometen sus esfuerzos para que se efectúe dicho acto administrativo

En prueba de conformidad, previa lectura y ratificación de las partes, se firman tres (3) ejemplares de un mismo tenor y a un solo efecto, en el lugar y fecha arriba indicados

333
333/48

EXPEDIENTE N° 1.503.284/12

BUENOS AIRES, 29 de noviembre de 2013

En la ciudad de Buenos Aires, a los 29 días del mes de noviembre de 2013 , siendo las 15.30 hs comparecen ante mi, Doctora Viviana MANFREDI, Asesora letrada de la Dirección Nacional de Relaciones del Trabajo del MINISTERIO DE TRABAJO, EMPLEO Y SEGURIDAD, el Señor ROSATTO Guillermo con DNI N° 13.213.647 en representación de la empresa NEC ARGENTINA SA, en su calidad de apoderado con personería acreditada en esta Dirección Nacional.

Abierto el acto por la funcionaria actuante, el representante de la entidad empresaria procede a ratificar el contenido y firmas del convenio colectivo de trabajo obrante a fojas 316/335 solicitando en consecuencia la correspondiente homologación.

Seguidamente la funcionaria actuante hace saber al compareciente que vista la ratificación precedente se procederá a elevar las actuaciones a los fines requeridos, quedando formalmente notificados

Con lo cual se da por finalizado el presente acto previa lectura y ratificación del mismo, firmando al pie en señal de conformidad ante mi que lo CERTIFICO.....

a

Dra. Viviana Patricia Manfredi
ASESORA TECNICO LEGAL

240

SECRETARÍA DE TRABAJO Y SEGURIDAD
BOLETÍN Nº 334

EXPEDIENTE N° 1.503.284/12

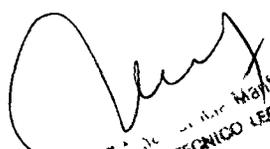
BUENOS AIRES, 21 de noviembre de 2013

En la ciudad de Buenos Aires, a los 17 de febrero de 2010 , siendo las 17.40, comparecen ante mi, Doctora Viviana MANFREDI, Asesora letrada de la Dirección Nacional de Relaciones del Trabajo del MINISTERIO DE TRABAJO, EMPLEO Y SEGURIDAD, el Señor BONETTI Roberto Anibal con DNI N° 10.515.789 en representación de la UNIÓN OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA, Seccional Capital en su calidad de Secretario Adjunto con personería acreditada en esta Dirección Nacional.

Abierto el acto por la funcionaria actuante, el representante de la UNIÓN OBRERA METARLUGICA DE LA REPÚBLICA ARGENTINA procede a ratificar el contenido y firmas del convenio colectivo de trabajo obrante a fojas 316/335 solicitando en consecuencia la correspondiente homologación.

Seguidamente la funcionaria actuante hace saber al compareciente que vista la ratificación precedente se procederá a elevar las actuaciones a los fines requeridos, quedando formalmente notificados

Con lo cual se da por finalizado el presente acto previa lectura y ratificación del mismo, firmando al pie en señal de conformidad ante mi que lo CERTIFICO.....


Dra. V. Manfredi
ASESORA TECNICO LEGAL



2010
11

MIN. T. E. Y S. S.
REFUNDADA Nº 335

81

EXPEDIENTE N° 1.503.284/12

BUENOS AIRES, 21 de noviembre de 2013

En la ciudad de Buenos Aires, a los 17 de febrero de 2010 , siendo las 17.40, comparecen ante mi, Doctora Viviana MANFREDI, Asesora letrada de la Dirección Nacional de Relaciones del Trabajo del MINISTERIO DE TRABAJO, EMPLEO Y SEGURIDAD, el Señor CATTANEO Antonio José, con DNI N° 4.568.450 en representación de la UNIÓN OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA, en su calidad de Secretario de Organización con personería acreditada en esta Dirección Nacional.

Abierto el acto por la funcionaria actuante, el representante de la UNIÓN OBRERA METARLUGICA DE LA REPÚBLICA ARGENTINA procede a ratificar el contenido y firmas del convenio colectivo de trabajo obrante a fojas 316/335 solicitando en consecuencia la correspondiente homologación.

Seguidamente la funcionaria actuante hace saber al compareciente que vista la ratificación precedente se procederá a elevar las actuaciones a los fines requeridos, quedando formalmente notificados

Con lo cual se da por finalizado el presente acto previa lectura y ratificación del mismo, firmando al pie en señal de conformidad ante mi que lo CERTIFICO.....


Dra. Viviana Patricia Manfredi
ASESORA TÉCNICO LEYER


CATTANEO ANTONIO
Sec. ORG. UOMRA-