



CONVENIO

Entre

LA UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA

Y

VALVULAS WORCESTER DE ARGENTINA S.A.

En la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, siendo el día 03 de Abril de 2014, entre la UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA, U.O.M.R.A., representada en este acto, por el Secretario General Sr. Antonio Caló, el Sr Secretario Adjunto Juan Belén, el Sr Secretario Administrativo Naldo Brunelli, el Sr Secretario de Organización Antonio Cattaneo, miembros del Secretariado Nacional de la UOMRA y en su carácter de **Directivos de la Seccional Capital**, los Srs., Secretario Adjunto Roberto Bonetti, y Secretario de Actas y Correspondencia, Sr. Andrés Alcaraz, y la Representación Gremial de la Empresa, Sres., René Aguirre, Marcelo López, en su carácter de delegados de la Empresa Válvulas Worcester de Argentina S.A., con la asistencia legal del Dr. Tomás Calvo y del Dr. Hernán Crosetti, y Técnica Paritaria del Sr., Alejandro A. Biondi, con dirección en Adolfo Alsina 487 de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, por una parte, con facultades suficientes para ejercer la representación que invocan, en adelante "**La Entidad Sindical**"; y, por la otra, la **EMPRESA VALVULAS WORCESTER DE ARGENTINA S.A.** con domicilio en Osvaldo Cruz 3333 (1293) Ciudad Autónoma de Buenos Aires representada en este acto con mandato y facultades suficientes que invocan, el Sr. Sebastián Gil Prado, en su carácter de Apoderado Legal de la Empresa, el Sr. Gustavo Pernuzzi en su carácter de Director Industrial, y la Sra. Guadalupe Senlle en su carácter de jefa de RRHH, que en adelante denominada "**La Empresa**", ambas en conjunto denominadas "**Las Partes**" expresan que, celebran el presente acuerdo de conformidad a las cláusulas que a continuación se establecen:

Artículo N°1 Partes intervinientes: Son partes signatarias del presente acuerdo la **UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA, U.O.M.R.A.** con domicilio Alsina 487 de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires por el sector sindical y la empresa **VALVULAS WORCESTER DE ARGENTINA S.A.** con domicilio en Osvaldo Cruz 3333, Ciudad Autónoma de Buenos Aires.

Artículo N°2 Vigencia: La duración del presente Acuerdo será de dos años, contados a partir de la suscripción del presente Convenio.

Las partes se comprometen a iniciar las negociaciones tendientes a la renovación del presente Convenio con una anticipación de 90 días a la fecha de su vencimiento, prorrogándose, en su caso, la vigencia del presente hasta tanto se suscriba un nuevo CCT de Empresa entre las partes.

La Empresa dispondrá del plazo previsto en el Artículo 6 para realizar las adecuaciones que resulten necesarias para la ejecución de las cláusulas que por el presente se establecen.

Las partes acuerdan que las categorizaciones que se realicen tendrán validez y surtirán plenos efectos a partir de la fecha de su vigencia no aparejando efectos retroactivos, toda vez que las mismas surgen de este Convenio Colectivo de Empresa, con validez y eficacia a partir de su firma.

El presente Convenio será de aplicación y tendrá plenos efectos operativos a partir de la implementación de los contenidos de los módulos del Programa de Formación Laboral. Se establece para la conformación de los mismos un plazo máximo de hasta 180 días.

Artículo N°3, Ámbito de aplicación y articulación de Convenios Colectivos: Las partes convienen que el presente Convenio se celebra en los términos y con los alcances previstos en los artículos 16 y 17 de la ley

14.250 (t.o. Dec.1.135/04), resultando de aplicación al personal que preste servicios en relación de dependencia para la Empresa Válvulas Worcester de Argentina S.A., cuyas labores resulten incluidas en la Rama N°17 del CCT N°260/75 de la Actividad Metalúrgica.

Se deja establecido en forma expresa que el CCT de Actividad, 260/75, Rama N° 17 "Mecánica, Electromecánica, Manufacturera de la Industria Metalúrgica y sus Actividades Complementarias" de ámbito mayor, se articula con el presente Convenio Colectivo de Empresa de ámbito menor, ajustándose las partes a sus respectivas facultades de representación, conforme lo dispuesto por el Artículo 23 de la Ley N° 25.877.

Artículo N°4 Principios: Las partes han considerado dejar establecidas las coincidencias a las que han arribado, los compromisos recíprocamente asumidos y los criterios y procedimientos a los que subordinarán en el futuro las relaciones laborales, en cuanto sean materia específica de este Convenio Colectivo de Empresa.

Considerando que se han experimentado modificaciones en la actividad por efecto de las innovaciones tecnológicas y nuevas formas de organización propias de la actividad productiva del Establecimiento, surge la necesidad de precisar el encuadramiento convencional de las tareas en "La Empresa", relativas a la operación de máquinas herramientas, con Control Numérico Computarizado (en adelante CNC), estrictamente vinculadas a la Metalmecánica

En atención a lo expuesto, Las Partes han arribado al siguiente acuerdo, referido exclusivamente a la definición y clasificación de funciones y tareas, no contempladas en el CCTN°260/75, previéndose al efecto un Programa de Formación Laboral, mediante un sistema de acreditación y reconocimiento profesional de acuerdo a lo establecido en el artículo 10 del presente.

Artículo N°5 Materias objeto de la negociación: El presente acuerdo se celebra como un medio idóneo para alcanzar los siguientes objetivos:

- a) Afianzar el crecimiento de competitividad industrial Metalúrgica, generando un sistema de Formación Profesional en Oficios de Mecanizado por Arranque de Viruta en CNC, que permita, la capacitación del personal y la posibilidad de acceso a una categoría profesional superior a través de un programa formativo consensuado por Las Partes, conforme las condiciones previstas en presente.
- b) Fomentar un actualizado y eficaz sistema de Relaciones Colectivas de Trabajo, lo que importa la asunción de mutuos compromisos por parte de la Organización Sindical, los trabajadores y La Empresa.
- c) Acreditar los conocimientos adquiridos por los trabajadores para el desempeño del oficio de operación de equipos y maquinas herramientas con CNC , mediante la aplicación de un Sistema de Formación Profesional en Oficios de Mecanizado por arranque de viruta en maquinas herramientas con Control Numérico Computarizado, (CNC).
- d) Alcanzar mayores estándares en la calificación del personal en relación de dependencia de Válvulas Worcester de Argentina SA.
- e) Promover el continuo diálogo entre La Empresa y sus trabajadores, y la Organización Sindical.
- f) Negociar de buena fe, y de acuerdo a lo previsto en el Art.4° de la Ley 25.877.



Artículo N°6. Adecuaciones: El presente convenio establece la definición y clasificación de tareas no contempladas en el CCT N°260/75 Rama 17, por incorporar un sistema de categorías profesionales en el Oficio vinculado con la operación de maquinas herramientas de arranque de viruta operadas por CNC, sujetas a un método de Formación Laboral por módulos de contenidos establecidos para cada categoría, con el objeto de brindar mayor precisión a tales operaciones que se detallan en el Artículo 9.2.

A tales fines La Empresa dispondrá de un plazo de 30 días corridos, contados a partir de que el Presente Convenio, se encuentre operativo, para:

- a) Dar a conocer a los trabajadores las nuevas categorías laborales que se crean e informar las que correspondan en cada caso.
- b) Adecuar la documentación laboral a las categorías que por medio del presente Convenio se crean y de acuerdo con las equivalencias que se detallan en el Artículo 9.3.

Queda expresamente establecido que las categorizaciones que se formalicen tendrán validez y surtirán plenos efectos a partir de la fecha de su aplicación, no aparejando efectos retroactivos, toda vez que las mismas surgen de este Convenio Colectivo de Empresa, con validez y vigencia a partir del que el mismo se encuentre plenamente operativo.

Finalizado el plazo de 30 días mencionados, y siempre que se presentara algún diferendo de carácter individual, la cuestión se someterá, a pedido de parte, a consideración de la Comisión Técnica Paritaria, la que deberá constituirse al efecto, en el marco de lo dispuesto en el Artículo 15.

Artículo N°7. Cláusula de Pertenencia y Fuente Normativa: Las partes reconocen como norma de pertenencia y fuente normativa del presente Acuerdo, al Convenio Colectivo de Trabajo N° 260/75 y su Rama N° 17 "Mecánica, Electromecánica Manufacturera de la Industria Metalúrgica y sus Actividades Complementarias, en el marco de la Ley 14.250, y 25.877, y las disposiciones legales vigentes.

Para el supuesto que, un nuevo ordenamiento convencional de actividad o de ámbito superior sustituyera las normas de pertenencia, el presente Acuerdo se adecuará a las nuevas disposiciones legales, quedando facultadas a las partes a convocar a la Comisión Técnica Paritaria conformada según lo previsto en el Artículo 15 del presente.

En caso de modificación del CCT N°260/75 de la Actividad, los mayores beneficios, subsistirán mientras el presente acuerdo tenga vigencia temporal.

Artículo N° 8 Personal comprendido y zona de aplicación: Quedan comprendidos en el presente Convenio Colectivo, todos aquellos trabajadores dependientes de La Empresa que se desempeñen en el sector mecanizado que opere con máquinas herramientas con Control Numérico Computarizado (CNC) y cuyas labores resulten comprendidas en el Convenio Colectivo de Trabajo N°260/75, Rama 17, "Mecánica, Electromecánica, Manufacturera de la Industria Metalúrgica y sus Actividades Complementarias, salvo lo dispuesto en el Artículo N°5 del CCT N°260/75.

Las Partes acuerdan que resultará de aplicación al personal mencionado precedentemente que preste servicios en el establecimiento de VALVULAS WORCESTER DE ARGENTINA S.A., sito en Osvaldo Cruz 3333 Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Establecimiento Metalúrgico encuadrado dentro del C.C.T. N° 260/75, Rama N° 17.

Artículo Nº 9: Régimen de Categorías Laborales

9.1. Categorías Generales: Se deja establecido que son de aplicación en todos los sectores de la Empresa, las categorías generales establecidas en el CCT 260/75, con las definiciones y alcances allí establecidos, las que a continuación se mencionan:

<u>Categorías de Operarios</u>	<u>Categorías de Oficios</u>
	OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR CNC
	OFICIAL SUPERIOR CNC
	OFICIAL MULTIPLE
	OFICIAL
OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE	
OPERARIO ESPECIALIZADO	
	MEDIO OFICIAL
OPERARIO CALIFICADO	
OPERARIO	

9.2. Categorías Específicas: Las partes acuerdan las siguientes categorías como propias y necesarias del sector mecanizado por arranque de viruta CNC del proceso productivo. Las categorías específicas comprenden las labores de: **operación, puesta a punto y programación de máquinas herramientas por arranque de viruta con CNC**, de acuerdo con la descripción y alcances establecidos seguidamente respecto de cada una de ellas:

-OFICIAL PRINCIPAL PROGRAMADOR CNC	OFPP
-OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR CNC	OFMS
-OFICIAL SUPERIOR CNC	OFS
-OFICIAL MULTIPLE CNC	OFM
-OFICIAL CNC	OF
- MEDIO OFICIAL CNC	½ OF
-INGRESANTE AL OFICIO CNC	IOF

9.2.1 – Contenido de las Categorías: A los fines de la categorización del personal afectado por este Convenio, que cumple tareas en el sector mecanizado por arranque de viruta con (CNC) en las diferentes categorías específicas, detalladas precedentemente, se establece lo siguiente:

<u>OFPP</u>	<p>Es el oficial de mayor categoría en el sector de mecanizado por arranque de Viruta con CNC, que se encuentra capacitado para realizar la tarea de programar, operar y poner a punto el equipamiento.</p> <p>Las funciones y tareas principales del OFPP son las siguientes:</p>
--------------------	--

<p>OFICIAL PRINCIPAL PROGRAMADOR CNC</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Elaborar programas Informáticos para ser ejecutados en Máquinas comandadas por un control CNC; 2. Verificar planos y la documentación técnica correspondientes a las piezas a mecanizar, determinando el orden y la secuencia de operaciones en que será mecanizada la pieza. 3. Seleccionar y determinar el herramental a utilizar, pudiendo establecer los tiempos estimados del proceso. 4. Instruir al Operador los pasos y controles para el uso de una Máquina como así también para llevar a cabo una producción. 5. Preparar la máquina, la documentación, los equipos auxiliares y el lugar de trabajo según criterios de calidad, seguridad e higiene. 6. Interpretar y comprender los pedidos o instrucciones orales, escritas o gráficas de la pieza a mecanizar. 7. Realizar la puesta a punto de la máquina para iniciar la producción: <ol style="list-style-type: none"> 7.1 Seleccionar las herramientas adecuadas para las tareas de mecanizado 7.2 Setear las herramientas y fijar el cero de pieza. 7.3 Mecanizar en fase de puesta a punto y realizar las correcciones de medidas necesarias. 8. Realizar la planificación del trabajo: realiza su rutina de trabajo profesional sin necesidad de ser supervisado. Puede tener personal a cargo. <p>Para acceder a la categoría, el trabajador debe haber aprobado el Módulo de Formación Laboral N° X.</p>
---	--

<p>OFMS</p> <p>OFICIAL MÚLTIPLE SUPERIOR CNC</p>	<p>Es aquel trabajador que habiendo obtenido previamente la categoría de Oficial Superior, que demuestre contar con conocimientos técnicos y teóricos práctico requeridos y experiencia y capacidades domine fehacientemente con completa autonomía el proceso completo de puesta a punto, preparación y operación de las máquinas herramienta comandadas por CNC, incluyendo en la operación los cambios de herramientas que se deben realizar.</p> <p>Las tareas y funciones principales del OFMS son las siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar tareas de oficial superior CNC en máquinas de dos ejes y tres ejes y en máquinas multipropósito. Ello implica que tiene a su cargo la ejecución de tareas pertenecientes a otro Oficio dentro de fabricación mecánica. 2. Preparar y ajustar la máquina para realizar el mecanizado. Esto incluye modificar la secuencia de instrucciones en las rutinas del programa (operaciones, tipos de herramientas, cambios de velocidades y de la preparación), utilizando el panel de operación y funciones del equipo con CNC. 3. No realiza tareas de programación aunque puede corregir los desvíos
--	---

[Handwritten signatures and scribbles in blue ink at the bottom of the page]

	<p>en los programas en las distintas máquinas de CNC.</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Realizar los movimientos manuales de mecanizado. 5. Cargar los correctores de las herramientas en la tabla correspondiente. Determinar el cero pieza. 6. Realizar los cálculos geométricos necesarios para corregir desvíos, mediante la modificación de la programación manualmente. Preparar la máquina, montar y adecuar los dispositivos de montaje. 7. Realizar el mantenimiento preventivo de la máquina, debiendo para ello conocer sus partes, sus rutinas y condiciones de funcionamiento. <p>Para acceder a la categoría, el trabajador debe aprobar los siguientes Módulos de Formación Laboral: N°IX bis</p>
<p><u>OFS</u></p> <p>OFICIAL SUPERIOR CNC</p>	<p>Es aquél trabajador que habiendo obtenido previamente la categoría de Oficial, demuestre contar con los conocimientos técnicos y teórico prácticos requeridos, la experiencia y las capacidades necesarias para dominar fehacientemente, con completa autonomía, el proceso completo de puesta a punto, preparación y operación de las máquinas herramienta comandadas por CNC, incluyendo en la operación los cambios de herramientas que se deben realizar.</p> <p>Las funciones y tareas principales del OFS son las siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Operar, poner a punto el equipo CNC en las operaciones productivas. Corregir en caso de desvíos las alteraciones del programa, durante el proceso productivo. Esto implica la secuencia de instrucciones en las rutinas del programa (operaciones, tipo de herramientas, cambio de velocidades y de preparación). 2. Preparar y ajustar la máquina para realizar el mecanizado. 3. Ejecutar la primera pieza hasta obtener la correcta puesta a punto de la máquina. 4. Realizar tareas de mantenimiento en la máquina CNC. 5. No realiza tareas de programación pero puede corregir los desvíos en los programas en las distintas máquinas de CNC. 6. Realizar los movimientos manuales de mecanizado. 7. Cargar los correctores de las herramientas en la tabla correspondiente. Determinar el cero pieza. 8. Realizar los cálculos geométricos necesarios para corregir desvíos, mediante la modificación de la programación manualmente. Preparar la máquina, montar y adecuar los dispositivos de montaje. 9. Realizar el mantenimiento preventivo de la máquina, debiendo para ello conocer sus partes, sus rutinas y condiciones de funcionamiento.



	<p>Para acceder a la categoría, el trabajador debe haber aprobado el Módulo de Formación Laboral N°IX.</p> <p>En el supuesto que un oficial u oficial múltiple de otro oficio o ingresante a la Empresa (no especializado en CNC) pretenda acceder a la categoría de OFS deberá también rendir los <u>Módulos de Formación Laboral: N°V, VI, VII y VIII o V, VI bis, VII y VIII bis según corresponda.</u></p>
<p>OFM OFICIAL MÚLTIPLE CNC</p>	<p>Es el trabajador que realiza las tareas de más de uno de los oficios tradicionales. Efectúa las operaciones necesarias de mecanizado de piezas por arranque de viruta en máquina o equipos con CNC, de acuerdo con el programa de producción establecido bajo requerimientos de calidad, higiene y seguridad industrial preservando el medio-ambiente.</p> <p>Para revistar en esta categoría debe contar con los conocimientos y reunir las condiciones requeridas para el Oficial Múltiple exigidos por el Art. 6to del CCT 260/75 en las condiciones de su desarrollo productivo actual.</p> <p>Las funciones y tareas principales del OFM son las correspondientes al Oficial CNC llevadas a cabo en máquinas de dos y tres ejes y en máquinas multipropósito.</p> <p><u>Para acceder a la categoría, el trabajador debe haber aprobado los Módulo de Formación Laboral N°V, VI bis, VII y VIII bis</u></p>
<p>OF OFICIAL CNC</p>	<p>Es el trabajador que ha culminado el aprendizaje del oficio en la operación de máquinas, equipos herramientas de arranque de viruta con CNC. El oficial se encuentra capacitado para realizar las operaciones necesarias de mecanizado de piezas por arranque de viruta en máquinas o equipos con CNC, de acuerdo con el programa de producción establecido bajo requerimientos de calidad, higiene y seguridad industrial preservando el medio-ambiente.</p> <p>Las funciones y tareas principales del OF son las siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Producir piezas mecanizadas operando el torno CNC en condiciones de calidad y productividad establecidas.2. Preparar Herramientas, equipos auxiliares, dispositivos y máquina CNC para realizar la tarea designada.3. Operar la máquina CNC en forma automática.4. Determinar las operaciones de mecanizado y secuencia de las mismas para lograr la pieza solicitada.5. Realizar las correcciones necesarias en el programa para mantener el

[Handwritten signatures and scribbles in blue ink are present at the bottom of the page, including a large signature on the left and several smaller ones on the right.]

	<p>proceso dentro de los parámetros establecidos.</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Reiniciar el mecanizado en cualquier punto del programa. 7. Realizar cálculos geométricos y trigonométricos necesarios para efectuar el programa y correcciones necesarias. 8. Utilizar correcta y adecuadamente todos los elementos de medición convencionales. <p>Para revistar en esta categoría debe contar con los conocimientos y reunir las condiciones requeridas para el Oficial exigidos por el Art. 6to del CCT 260/75 en las condiciones de su desarrollo productivo actual.</p> <p>Los trabajadores que posean títulos de "oficiales de la industria", otorgados por Escuelas Técnicas Nacionales, Provinciales, Municipales y sus incorporados, y los trabajadores "Certificados en Formación Profesional" que La Empresa y el Sindicato aprueben como válidos, por haber cursado y aprobado los Módulos de un Oficio en Formación Profesional se les otorgará a la fecha de su presentación, la categoría de Oficial, acorde a lo dispuesto en los Art. 10 y 53 del CCT 260/75 pudiendo estos trabajadores efectuar la prueba de suficiencia para optar a las categorías de Oficial Superior o Oficial Superior Múltiple, según correspondiere, luego de permanecer por un período mínimo de 6 meses en la categoría asignada, sin que ello implique derecho a ocupar el nuevo cargo si no existiesen vacantes.</p> <p>Para acceder a esta categoría, el trabajador debe haber aprobado los siguientes Módulos de Formación Laboral: N°V, VI, VII y VIII</p>
<p><u>Medio Oficial</u> <u>CNC</u></p>	<p>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.</p> <p>Los medios oficiales (1/2 Oficial que aprobaran la prueba de "suficiencia" establecida por "la Empresa" y la "Entidad Sindical" en este Convenio, al que se refiere el párrafo del Artículo 10 y no pudieren ocupar la plaza correspondiente por falta de vacante cobrarán el adicional establecido en el Artículo 64 del CCT</p> <p>Las tareas y funciones principales del Medio Oficial son las siguientes.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Producir piezas mecanizadas operando el torno con CNC, de acuerdo con la documentación técnica, en condiciones de calidad y productividad establecidas, teniendo en cuenta que el 1/2 Oficial no ha adquirido la competencia necesaria para ejecutar cualquier trabajo dentro de su especialidad con la rapidez y precisión exigible al Oficial 2. Conocer las herramientas para el arranque de viruta (herramientas de corte). 3. Interpretar los planos de la pieza a ejecutar

	<ol style="list-style-type: none"> 4. Montar los materiales indicados para la producción. 5. Verificar coincidencia, dimensional, morfológica y de seguridad de herramientas y/o insertos y porta insertos con las necesidades requeridas. 6. Utilizar adecuadamente los parámetros de velocidad, avance y profundidad de pasada. 7. Interpretar correctamente los programas CNC. 8. Mantener los parámetros de corte dentro de lo establecido. 9. Controla y registra la producción, verificando en el producto terminado el cumplimiento de las especificaciones solicitadas detectando desvíos. Realiza acciones de mantenimiento simple en el torno. 10. Cargar correctores de herramientas (wear). 11. Operar la máquina CNC en forma manual. <p>Para acceder a la categoría, el trabajador debe haber aprobado los siguientes Módulos de Formación Laboral N°III y IV</p>
--	---

<p><u>OIO</u></p> <p>OPERARIO INGRESANTE AL OFICIO CNC</p>	<p>Es aquel Trabajador que inicia el aprendizaje de uno de los oficios de la industria Metalúrgica y que luego de un período de tiempo, en el cual cursa los Módulos de Formación Laboral, en la Actividad Metalmeccánica, aspirando a ser Oficial Operador de máquinas herramienta de arranque de Viruta comanda por Control Numérico Computarizado - CNC, rendirá la prueba de suficiencia para optar a la categoría de 1/2 Oficial en la especialidad.</p> <p>Las funciones y tareas principales del OIO son las siguientes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ejecutar tareas manuales simples y auxiliares que requieren instrucción previa a su ejecución en la operación de máquinas, equipos y herramientas con CNC. 2. Alternativamente, realizan carga y descarga, acarreo y simple estibaje de materiales, útiles y mercaderías. 3. Producir las piezas a mecanizar en la maquina CNC designada a tal efecto. 4. Cumplir con lo exigido en la documentación que acompaña el lote de piezas a mecanizar. 5. Controlar dimensionalmente las piezas a mecanizar de acuerdo a
--	---

Handwritten signatures and initials in blue ink on the left side of the page.

Handwritten signatures and initials in blue ink at the bottom of the page.

Handwritten signatures and initials in blue ink on the right side of the page.

	<p>planilla de operación.</p> <p>6. Realizar tareas de limpieza en el sector que trabaja.</p> <p>7. Realizar movimientos de materiales en su sector.</p> <p>8. Cumplir con las normas de higiene y seguridad y medioambientales establecidas por la Empresa.</p> <p>El trabajador luego de haber cursado los Módulos de Formación Laboral para esta categoría, y siempre que hubiere transcurrido un período mínimo de 6 meses de aprendizaje práctico (experiencia), podrá rendir la prueba de suficiencia para la categoría de medio oficial en la especialidad de CNC.</p> <p>Para acceder a la categoría, el trabajador debe haber aprobado los siguientes Módulos de Formación Laboral N°I y II</p>
--	--

9.2.2 – Capacitación en el Oficio: Corresponderá en todas las categorías de Oficio (personal de mayor rango) que hayan efectuado la carrera de formación Laboral en el Oficio CNC, realizar capacitaciones a quienes detenten una categoría inferior.-

9.3. Equivalencias: A los fines de la primera categorización, de acuerdo a lo establecido por el artículo 6 de este Convenio, La Empresa aplicará las equivalencias que a continuación se detallan:

Equivalencias conforme a las nuevas Categorías:

Todos los trabajadores afectados al proceso productivo de maquinas herramientas de arranque de viruta con CNC, que a la aplicación plena de este acuerdo estén encuadrados en las categorías del Art.6 del CCT 260/75, pasaran a estar encuadrados en el sistema de Formación Laboral en el oficio de Control Numérico Computarizado, acorde a este marco de equivalencias.

Categorías del Sistema de Formación Laboral en el Oficio de Control Numérico Computarizado.	Categorías de Oficio, del CCTN°260/75
OFICIAL PRINCIPAL PROGRAMADOR CNC (OFPP)	
OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR CNC (OFMS)	OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR CNC
OFICIAL SUPERIOR CNC (OFS)	OFICIAL SUPERIOR CNC
OFICIAL MULTIPLE CNC (OFM)	OFICIAL MULTIPLE
OFICIAL CNC (OF)	OFICIAL
MEDIO OFICIAL CNC (1/2 OF)	MEDIO OFICIAL
INGRESANTE AL OFICIO CNC (IOF)	Aprendices

--	--

Artículo N° 10. Programa de Formación Laboral: Las partes acuerdan establecer un Programa de Formación Laboral, compuesto por un conjunto de módulos formativos en el Oficio de operación, de puesta a punto, y programación de maquinas herramientas de arranque de viruta por CNC, con el propósito que los trabajadores desarrollen las habilidades, destrezas y aptitudes necesarias para cada categoría de encuadramiento profesional acordadas en el Artículo 9 de este Convenio.

El propósito de este Programa, es que los trabajadores logren las Capacidades y destrezas necesarias para la manipulación de herramientas, instrumentos y accesorios, así como para la operación de máquinas herramientas CNC, conformando y mecanizando piezas, contemplando la operación más sencilla de un aprendiz del oficio a la función más compleja de un Oficial Programador.

Por otra parte, el Programa pretende atender a las demandas de formación de los sectores productivos de la Empresa, persiguiendo como fin acrecentar la competitividad productiva, al incrementar la cualificación de la población activa.

La oferta de Formación Profesional en el Oficio CNC, está dirigida a la obtención de los certificados de profesionalidad, tendrá carácter modular con el fin de favorecer la acreditación parcial acumulable de la formación en el Oficio recibida, y posibilitar al trabajador que avance en su formación profesional escalonadamente, en las categorías dispuestas en el Art.9.

Artículo 11. Condiciones del Programa de Formación Profesional

11.1 Prueba de suficiencia: Los trabajadores de las distintas categorías especificadas, podrán previa inscripción, rendir prueba de suficiencia para procurar el acceso a categorías superiores en la carrera de Formación Profesional en el Oficio de operación de maquinas herramientas de arranque de viruta con CNC, en los meses de abril y de octubre, sin que ello implique derecho a ocupar el nuevo cargo si no existiesen vacantes, de conformidad con lo previsto por el artículo 10 del CCT N°260/75.

Los medios oficiales que aprobaran la prueba a que se refiere el párrafo anterior y no pudieren acceder a la categoría correspondiente por falta de vacante cobrarán el adicional establecido en el artículo 64 del CCT 260/75.

Los Trabajadores para los que se establece este adicional no podrán rendir más de dos (2) pruebas de suficiencia por año, en cualquiera de las épocas de exámenes establecidas en el párrafo primero de este artículo y conforme lo dispuesto por el Art. N° 10 del CCT 260/75.

La Prueba de suficiencia, se sustanciara en lo teórico, en el contenido de los módulos aprobados para cada categoría profesional en el programa de Formación Laboral en Oficio de operación de maquinas herramienta de arranque de viruta con CNC, y en lo práctico en la elaboración de una pieza simple de producción diaria, que será acordada en el seno de la Comisión Técnica Paritaria.

11.2: Módulos de Formación; Para poder rendir las pruebas de suficiencias previstas en el punto anterior, los trabajadores deberán haber cursado los módulos del Programa de Formación Laboral en Oficio de Operación de maquinas herramienta de arranque de viruta con CNC, que para el acceso a cada categoría establecida en el Art.N°9, se prevén durante los meses de abril a octubre de cada año.

[Handwritten signatures and scribbles in blue ink, including a large signature on the left and several smaller ones on the right and bottom.]

La empresa reconocerá hasta un 70 (setenta) por ciento de las horas demandadas por los módulos de formación, a fin de que el trabajador pueda asistir y recibir la capacitación modular correspondiente. El tiempo que faltase para poder cumplir con la totalidad de la cursada del modulo que correspondiere, quedará a exclusivo cargo del trabajador, el 30 (treinta) por ciento restante, debiendo realizarse fuera del horario laboral.

Para tener derecho al reconocimiento mencionado *ut supra*, el trabajador deberá haber asistido como mínimo a un 80% de horas de la cursada.

11.3 Inscripción: Todo trabajador que desee participar en el Programa de Formación Profesional de operador de maquinas herramientas de arranque de viruta con CNC, para poder acceder a una categoría superior deberá inscribirse ante el Departamento de RRHH durante los meses de octubre a diciembre de cada año. Será requisito previo para la inscripción contar con una antigüedad de por lo menos 6 meses de ocupación efectiva en el puesto de trabajo, dando prioridad a quienes no tienen sanciones disciplinarias en el último semestre.

11.4 Vacantes: La empresa habilitará vacantes para el reconocimiento de horas de capacitación pagas (art. 11.2) del Programa de Formación Profesional para cada categoría.

La cantidad de vacantes disponibles será informada en cartelera en forma previa a la inscripción. Cuando la cantidad de inscriptos para una misma categoría, fuere superior a las vacantes habilitadas por La Empresa, tendrá prioridad para el reconocimiento de horas de capacitación pagas, el trabajador más antiguo. En los casos de trabajadores que posean igual antigüedad, tendrá prioridad el que detente mayor antigüedad en el puesto.

11.5: Entidad capacitadora: El Capacitador o la Entidad Capacitadora, será determinada conjuntamente entre las partes al dar contenido pedagógico de los Módulos del Programa Formación Laboral, por lo cual se ha establecido un plazo máximo de hasta 180 días, acorde a lo determinado en el Art. 2 de este Convenio.

11.6 Entidad evaluadora: El capacitador emitirá el correspondiente certificado de aprobación del modulo que el trabajador hubiera cursando dentro del Programa de Formación Laboral en el Oficio de Operación de maquinas herramientas de arranque de viruta por CNC y el mismo será certificado por la Empresa y la UOMRA.

Cuando el trabajador solicite el acceso a la categoría superior presentando el certificado correspondiente al nivel del módulo cursado, la empresa será la encargada de tomar las pruebas de suficiencia operativa al pie de máquina, donde el trabajador será evaluado por personal jerárquico.

11.7 Condiciones para aprobar: Será condición para aprobar la capacitación recibida, que el trabajador haya contado con una asistencia a la formación igual o superior al 80% y un puntaje igual o superior al 70% .

11.8 Cupo para acceder a una categoría mayor: Las partes manifiestan que de conformidad con el Art. 10 del CCT N° 260/75 la aprobación de las pruebas de suficiencia previstas en el Programa de Formación Laboral no implican *per se* el derecho a ocupar el nuevo cargo si no existiesen vacantes disponibles en La Empresa.

En el supuesto que dos o más trabajadores obtuviesen el mismo puntaje y no existiesen vacantes suficientes, esta y otras problemáticas que pudiesen surgir por la implementación del Programa de Formación Profesional

de operador de maquinas herramientas de arranque de viruta con CNC, se definirán en el seno de la Comisión Técnica Paritaria, creada en el Art., 15 de este Convenio.

Artículo 12 - Módulos de Formación Laboral:

La oferta formativa dirigida a la obtención de los certificados de profesionalidad tendrá carácter modular con el fin de favorecer la acreditación parcial acumulable de la formación recibida y posibilitar al trabajador que avance en su itinerario de formación profesional en el Oficio de Operador de Maquinas Herramientas de Arranque de Viruta con CNC.

A continuación se detallan los **Módulos de Formación Laboral**, acordados con la Empresa, que constituyen en su conjunto las capacidades y saberes necesarios para acceder a las **Categorías del Oficio CNC**, vinculadas a la Operación de máquinas herramientas de mecanizado por arranque de viruta con Control Numérico Computarizado (CNC) en la Empresa.

Módulos de Formación:

NºI Prevención de riesgos laborales y medioambientales.

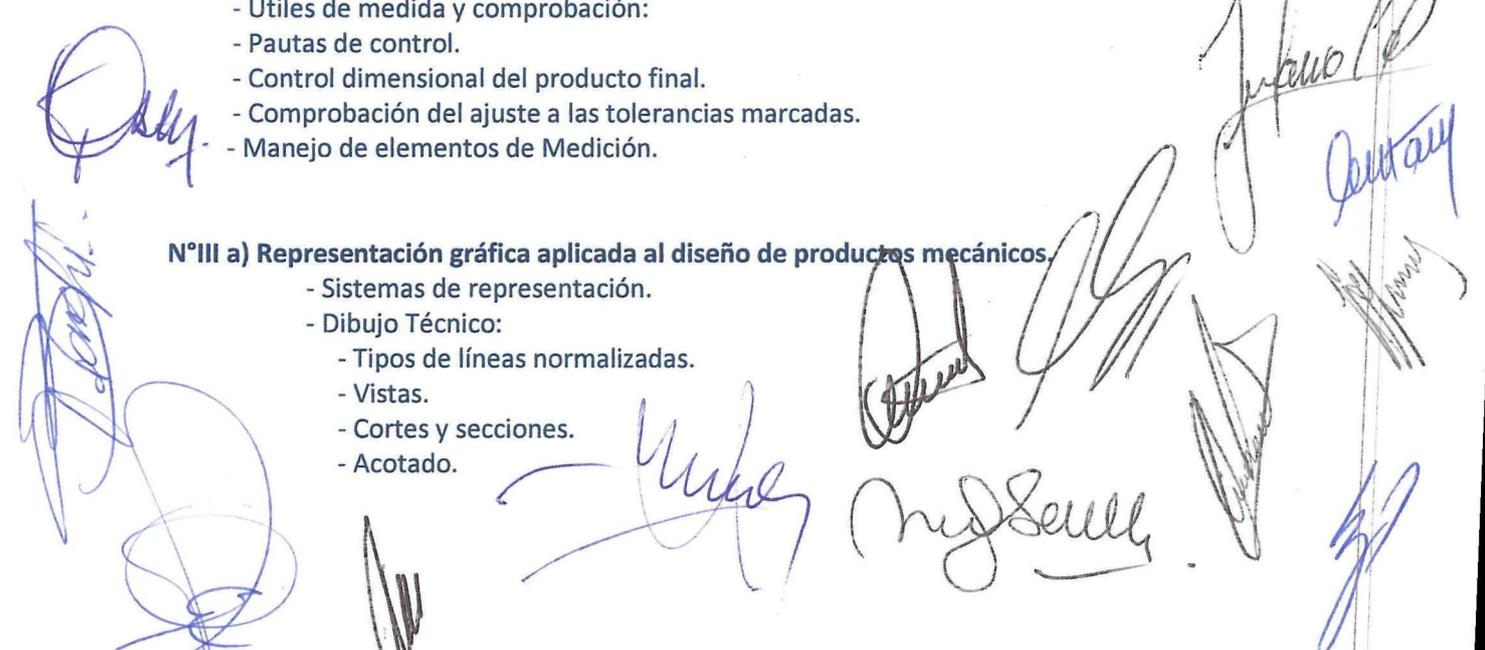
- Normas de seguridad y salud laboral aplicables a los diferentes procesos de corte y mecanizado Por arranque de Viruta.
- Tipos de riesgos inherentes al trabajo. Equipos, materiales, etc.
- Métodos de protección y prevención.
- Útiles personales de protección.
- Primeros auxilios.
- Normativa medioambiental aplicable. Orden y limpieza del puesto de trabajo.
- Normas de seguridad y utilización de equipos de protección individual y colectivo
- Aplicación de normas de Protección del Medio Ambiente.
- Orden y limpieza del puesto de trabajo

NºII. Normas de calidad en el corte y mecanizado industrial.

- Especificaciones para el control de calidad:
- Tolerancias, características a controlar.
- Criterios de aceptación.
- Útiles de medida y comprobación:
- Pautas de control.
- Control dimensional del producto final.
- Comprobación del ajuste a las tolerancias marcadas.
- Manejo de elementos de Medición.

NºIII a) Representación gráfica aplicada al diseño de productos mecánicos.

- Sistemas de representación.
- Dibujo Técnico:
 - Tipos de líneas normalizadas.
 - Vistas.
 - Cortes y secciones.
 - Acotado.



b) Interpretación de planos de piezas.

- Conjuntos, subconjuntos y despieces.
- Representación de elementos normalizados.
- Uniones fijas y desmontables.
- Elementos de máquinas.
- Ajustes.
- Tolerancias dimensionales y de formas.
- Acabados superficiales.
- Croquizado y acotado.

c) Interpretación de planos:

- Conjuntos y representaciones gráficas del proceso.
- Aplicación de instrucciones en la realización operaciones de montaje.
- Normalización, tolerancias y simbología de acabados.

NºIV. Las herramientas para el arranque de viruta

- Funciones, formas y diferentes geometrías de corte.
- Composición y recubrimientos de herramientas:
- Elementos, componentes y estructuras de las herramientas.
- Elección de herramientas. (Geométricas y Calidades)
- Adecuación de parámetros:
 - Velocidad de corte
 - Avance
 - Profundidad de pasada
- Desgaste y vida de la herramienta:
- Optimización de las herramientas.

NºV. Características de los materiales

- Tipos de materiales:
 - Metálicos.
 - Poliméricos y compuestos.
- Propiedades físicas de materias primas:
 - Acero.
 - Aluminio.
 - Cobre.
 - Aleaciones, etc...
- Características técnicas y aplicaciones.
- Denominaciones, referencias y nomenclatura.
- Tratamientos Térmicos:
 - Templado
 - Recocido
 - Etc.
- Tratamientos Superficiales:
 - Niquelado
 - Nitrurado
 - Empavonado

NºVI. Preparación de máquinas y herramientas en un solo tipo de maquina

- Útiles y herramientas que intervienen en el proceso.
- Elementos básicos de seguridad en máquinas, útiles, y sistemas de puesta en marcha y parada.
- Mantenimiento de primer nivel:

- Engrase.
- Limpieza y sustitución de piezas básicas.

N°VI BIS. Preparación de máquinas y herramientas en dos (2) o más tipos de máquinas (2,3 o más ejes.)

- Útiles y herramientas que intervienen en el proceso.
- Elementos básicos de seguridad en máquinas, útiles, y sistemas de puesta en marcha y parada.
- Mantenimiento de primer nivel:
 - Afilado de herramientas.
 - Engrase.
 - Limpieza y sustitución de piezas básicas.

N°VII°. Geometría aplicada al trazado.

- Definición de rectas, ángulos, triángulos, cuadriláteros y curvas cerradas planas.
- Rectas perpendiculares, oblicuas y paralelas.
- Triángulos:
 - Valor de los ángulos (Teorema de Pitágoras), (Teorema de Seno).
- Cuadriláteros.
- La circunferencia:
 - Rectas o segmentos relacionados.
 - División de la circunferencia.
 - Longitud de su desarrollo.
- Espirales: aplicación de las mismas.

N°VIII. Mecanizado.

- Operaciones de mecanizado industrial:
 - Biselado.
 - Extrusionado.
 - Abocardado.
 - Roscado.
 - Taladrado.
 - Corte mecánico.
 - Refrentado, etc.
- Útiles, maquinaria y equipos empleados en el mecanizado. Funcionamiento, características y mantenimiento preventivo.
- Manejo y ajuste de parámetros.
- Técnicas operativas utilizadas en los procesos de mecanización.
- Defectos y subsanación de errores aparecidos durante el mecanizado CNC.
- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Aspectos legislativos y normativos.

N°VIII BIS: Mecanizado. La preparación formativa se realiza respecto de distintas máquinas 2, 3 o más ejes.

- Operaciones de mecanizado industrial:
 - Biselado.
 - Extrusionado.
 - Abocardado.
 - Roscado.

[Handwritten signatures and scribbles in blue ink covering the bottom half of the page, including names like 'Jesús', 'Miguel', and 'Antonio']

- Taladrado.
 - Corte mecánico.
 - Refrentado, etc.
- Útiles, maquinaria y equipos empleados en el mecanizado. Funcionamiento, características y mantenimiento preventivo.
 - Manejo y ajuste de parámetros.
 - Técnicas operativas utilizadas en los procesos de mecanización.
 - Defectos y subsanación de errores aparecidos durante el mecanizado CNC.
 - Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
 - Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
 - Aspectos legislativos y normativos.

N°IX .- Poner a Punto el Equipo.

Preparación y ajuste de máquinas para el mecanizado CNC,

- a) Identificar los elementos principales que componen la cadena cinemática de las máquinas-herramientas CNC .
- b) Describir o calcular, a partir de un plano o croquis de una pieza: Las máquinas que intervienen en el proceso de mecanizado, Las herramientas, utillajes y accesorios. Los parámetros de fabricación (velocidad, avance, profundidad). Las técnicas de sujeción o amarre de la pieza, el centrado y puesta a cero.
- c) Identificar las pautas y normas a tener en cuenta en el montaje, centrado y alineación de herramientas, útiles y equipos.

N°IX bis .- La preparación formativa se realiza respecto de distintas máquinas 2, 3 o más ejes

a) Poner a Punto el Equipo. La preparación formativa se realiza respecto de distintas máquinas 2, 3 o más ejes

- a.1. - **Preparación y ajuste de máquinas para el mecanizado CNC,**
- a.2. Identificar los elementos principales que componen la cadena cinemática de las máquinas-herramientas CNC
- a.3. Describir o calcular, a partir de un plano o croquis de una pieza: a) Las máquinas que intervienen en el proceso de mecanizado.: Las herramientas, utillajes y accesorios, -Los parámetros de fabricación (velocidad, avance, profundidad), las técnicas de sujeción o amarre de la pieza, el centrado y puesta a cero.
- a.4. -Identificar las pautas y normas a tener en cuenta en el montaje, centrado y alineación de herramientas, útiles y equipos.

b) Efectuar correcciones del programa, por desvíos operativos.

Conocer la programación de la máquina o equipo con CNC, a fin de poder realizar correcciones al programa por desvíos operativos, a fin de corregir la transformación comprometida y interpretando las acciones derivadas de sus instrucciones. Esto implica modificar la secuencia

de instrucciones en las rutinas del programa (operaciones, tipos de herramientas, cambios de velocidades y de la preparación), utilizando el panel de operación y funciones del equipo con CNC.

N°X.- Opera, Pone a Punto y Programa el Equipamiento.

ELABORACIÓN DE LOS PROGRAMAS DE CNC PARA EL MECANIZADO POR ARRANQUE DE VIRUTA, EN TORNOS Y CENTROS DE MECANIZADO CNC.

1. Lenguaje de CNC
2. Creación y Optimización de programas de mecanizado de CNC.
3. Descripción de factores que influyen sobre los programas.
4. Construcción y estructura de un programa: bloques, sintaxis, formato de una línea de un programa.
5. Descripción de las nomenclaturas normalizadas de ejes y movimientos.
6. Definición de los sistemas de coordenadas, cotas absolutas u cotas incrementales.
7. Establecimiento de orígenes y sistemas de referencia.
8. Selección de planos de trabajo.
9. Descripción, ejecución y códigos de funciones auxiliares.
10. Definición de los tipos de movimientos: lineales, circulares.
11. Compensación de herramientas: concepto y ejemplos.
12. Programación de funciones preparatorias: redondeos, chaflanes, salidas y entradas tangenciales.
13. Subrutinas, saltos, repeticiones.
14. Descripción de ciclos fijos: Tipos, definición y variables.

Artículo N° 13 Salarios Básicos Fijados en este Acuerdo: A continuación se indican los valores de los "Salarios Básicos" de las categorías pactadas en este acuerdo, para el Programa de Formación Profesional del Oficial Operador de Maquinas Herramientas de arranque de Viruta con CNC, fijados en base a los salarios básicos establecidos para la Rama N° 17 "Mecánica, Electromecánica, Manufacturera de la Industria Metalúrgica y sus Actividades Complementarias" del CCT N°260/75.

1). Producción en Mecanizado por arranque de Viruta en equipos CNC:

CATEGORIA	abreviatura	por /Hora	Mensual
-OFICIAL PRINCIPAL PROGRAMADOR CNC	= OFMP CNC	\$ 39,99	\$ 7.998,42
-OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR CNC	= OFMS CNC	\$ 36,69	\$ 7.338,00
-OFICIAL SUPERIOR CNC	= OFS CNC	\$ 34,29	\$ 6.858,00
- OFICIAL MULTIPLE CNC	= OF CNC	\$34,29	\$ 6.858,00
- OFICIAL CNC	= OF CNC	\$31,84	\$ 6.286,00
- MEDIO OFICIAL CNC	= ½ OF CNC	\$ 26,91	\$ 5.382,00
- OPERARIO Ingresante CNC	= Oper-I.CNC	\$ 23,05	\$ 4.610,00

Handwritten signatures and initials in blue ink are present around the table, including 'Daly', 'Hernán', and others.

2). Otras Áreas :

- OFICIAL MULTIPLE	=	OFM	\$ 34,29	\$ 6.858,00
- OFICIAL	=	OF	\$ 31,84	\$ 6.286,00
- OPERARIO ESPECIALIZ MULTIPLE	=	OEM	\$ 30,43	\$ 6.086,00
- OPERARIO ESPECIALIZADO	=	OE	\$ 28,79	\$ 5.738,00
- MEDIO OFICIAL	=	½ OF	\$ 26,91	\$ 5.382,00
- OPERARIO CALIFICADO	=	OC	\$ 24,97	\$ 4.994,00
- OPERARIO	=	Operario	\$ 23,05	\$ 4.610,00

3) Los salarios básicos correspondientes a las Categorías Profesionales aplicadas al personal y establecidas en este Convenio, se actualizarán automáticamente, conforme a los valores porcentuales que acuerden en la Paritaria Nacional anual de la UOMRA y las Cámaras Empresarias del sector, o por disposiciones del Gobierno Nacional, para toda la actividad de la Rama Nº 17 "Mecánica, Electromecánica, Manufacturera de la Industria Metalúrgica y sus Actividades Complementarias

Artículo Nº 14: Derechos adquiridos.

Las partes manifiestan que se respetarán como derechos adquiridos, a título personal, las mejoras salariales que pudieran existir a la fecha de la firma de este Convenio que, resultasen superiores a las establecidas en el mismo.

Artículo Nº15: Ordenamiento de las Relaciones Gremiales:

Independientemente a lo dispuesto en el Artículo 71 de CCT 260/75 -, Las Partes, acuerdan crear una **Comisión Técnica Paritaria**, cuya finalidad será la de intervenir en la mejor solución de aquellos aspectos interpretaciones que pudiesen surgir, por la aplicación del presente Convenio, bajo las siguiente premisas:

15.1 - La Comisión Técnica estará integrada por igual número de representantes por la parte sindical y por la parte empresaria, a saber:

1. El Sector Sindical estará representado por: Dos (2) representantes designados por el Secretariado Nacional, dos representantes designados por la Seccional correspondiente y dos representantes que sean a su vez delegados del personal.

2. La parte empresaria: por seis (6) miembros con facultades para su Representación.

Dicha Comisión tendrá las funciones y atribuciones previstas en el art 15 de la ley 14.250, siempre en relación y limitadas al objeto del presente Convenio Colectivo de Empresa siendo su cometido el de:

2.1. Controlar la aplicación de las normas del presente Acuerdo y del espíritu que llevaron a la formación del mismo.

2.2. Prevenir y conciliar cualquier controversia de carácter individual y/o colectivo, en relación al presente Acuerdo privilegiado 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.

2.3. Velar por la aplicación de las pautas del presente Acuerdo.

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

Las decisiones de la Comisión Técnica Paritaria se adoptarán por consenso, deberán registrarse en un libro habilitado a tal efecto y revestirán el carácter que le otorga la Ley 14.250.

3. Ley 25.877: COMISIONES PARITARIAS

Según lo previsto por el Artículo N°15 de la Ley mencionada, estas comisiones estarán facultadas para:

a) Interpretar con alcance general la convención colectiva, a pedido de cualquiera de las partes o de la autoridad de aplicación.

b) Intervenir en las controversias o conflictos de carácter individual o plurindividual, por la aplicación de normas convencionales cuando las partes del convenio colectivo de trabajo lo acuerden.

c) Intervenir al suscitarse un conflicto colectivo de intereses cuando ambas partes del convenio colectivo de trabajo lo acuerden.

d) Clasificar las nuevas tareas que se creen y reclasificar las que experimenten modificaciones por efecto de las innovaciones tecnológicas o nuevas formas de organización de la empresa. Las decisiones que adopte la Comisión quedarán incorporadas al Convenio Colectivo de Trabajo, como parte integrante del mismo.

Artículo N°16: HOMOLOGACIÓN.

El acuerdo será presentado por las partes ante el Ministerio de Trabajo, Empleo y de Seguridad Social de la Nación, para su correspondiente homologación.

En prueba de conformidad se firman Tres ejemplares del mismo tenor y a un solo efecto, en la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, a los 03 días del mes de Abril de 2014.

Empresa

Entidad Sindical

[Handwritten signature]

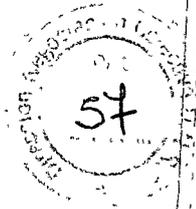
[Handwritten signature]
SECCION EL PRUDO
SENUE MARIA CRISTINA W. DR. CAP.
EUSTAJO BERNIZZI

[Handwritten signature]
ALCABAZA
ROBERTO MARCELO
AGUIRRE N.

[Handwritten signature]
ROBERTO BONOLHO
U.OM Soce Costat
OROTH. H. (w)



Ministerio de Trabajo,
Empleo y Seguridad Social



Expte n° 1.615.375/14

En la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, a los 4 días del mes de junio de 2014, siendo las 11.30 horas, comparece espontáneamente en este **MINISTERIO DE TRABAJO, EMPLEO Y SEGURIDAD SOCIAL**, por ante el **Dr. Carlos VALENTE**, Secretario de Conciliación del Departamento de Relaciones Laborales Nro. 3 de la **DIRECCIÓN NACIONAL DE RELACIONES DEL TRABAJO**, por la **UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA (UOMRA)** Sr. Antonio CATTANEO Comisión Directiva.---

Declarado abierto el acto por el funcionario actuante. Acto seguido se concede el uso de la palabra al Sector **GREMIAL** quien manifiesta que: viene en este acto a ratificar en todos sus términos y contenidos, acta acuerdo firmada en el ámbito privado obrantes a fs.2/11, solicitando su homologación en este acto.-----

No siendo para más se da por terminado el acto por ante mí, previa lectura y ratificación que certifico.

REP. SINDICAL

REP. EMPRESARIA

Dr. CARLOS VALENTE
Secretario de Conciliación
Dpto. de Relaciones Laborales
Nro. 3
D.N. de R.T. N.º 1.615.375/14



Ministerio de Trabajo,
Empleo y Seguridad Social

"2015 - "Año del Bicentenario del Congreso de los Pueblos Libres".



Expte. N° 1.615.375/14.-

En la Ciudad Autónoma de Buenos Aires, a los 26 días del mes de febrero del año dos mil quince, siendo las 11:30 horas, comparece espontáneamente en el **MINISTERIO DE TRABAJO, EMPLEO Y SEGURIDAD SOCIAL**, ante la Secretaria de Conciliación del Dto. de Relaciones Laborales N° 3, Lic. Daniela PESSI, en representación de la parte sindical por la **UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA (UOMRA)**, lo hace el Sr. Antonio CATTANEO, Secretario de Organización, quienes asisten al presente acto.-----

Declarado abierto el acto por la funcionaria actuante. **EI SECTOR GREMIAL MANIFIESTA** que: viene a dar cumplimiento al Dictamen N° 137/15, obrante a fs. 70/72, ratificando en este acto, todos y cada uno de sus términos del Acuerdo del 03 DE ABRIL DE 2014 que luce de fs. 2/11, firmado en el ámbito privado. Solicitando su homologación en este acto. -----

Se le comunica que el acuerdo celebrado y ratificado anteriormente, del cual solicita su homologación; será elevado a la Superioridad en este acto, quedando sujeto al control de legalidad previsto en la Ley N° 14250. -----

Con lo que no siendo para más, a las 12:00 hs, se cerró el acto, labrándose la presente que leída es firmada de conformidad y para constancia, ante la actuante que certifica.-----

REPRESENTACION GREMIAL

UOMRA

Lic. DANIELA PESSI
Secretaria de Conciliación
Departamento de Relaciones Laborales N° 3
DNRT - DNC - MTEYSS