



ACTA ACUERDO

UOMRA – PC-ARTS ARGENTINA S.A.

Entre la **UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA, U.O.M.R.A.**, representada por el Secretario General Sr. Antonio Caló, el secretario de organización Sr. Antonio Cattaneo, y en su carácter de **Directivos de la Seccional Vicente López**, los Sres. Daniel Vachet, Secretario Adjunto y Raúl Maidana como tesorero, con dirección en Saavedra 2568 Vicente López Munro, y la Representación Gremial de la Empresa, Sres., Cantero Juan Domingo, Juan Manuel Rolon Vega, Miguel Alejandro Rossi, Leonardo Damián Santucho, en su carácter de delegados gremiales de la empresa, con la asistencia jurídica del Dr. Tomás Calvo y Técnica del Sr., Alejandro A. Biondi por una parte, en adelante "**EL SINDICATO**"; y, por la otra la **EMPRESA PC-ARTS ARGENTINA S.A.** con domicilio en Av. San Martín 4.455 de la Localidad Florida Oeste, del Partido de Vicente López, representada por el Sr. Carlos Suaya, en su carácter de Gerente General, y la Sra. Silvina Martino en su carácter de Gerente de RRHH, en adelante, denominada "**La Empresa**", ambas en conjunto denominadas "**Las Partes**" expresan que: Luego de largas deliberaciones relacionadas con la necesidad de precisar un encuadramiento convencional de las tareas del Establecimiento, vinculadas a la fabricación de equipos electrónicos (Computadoras), han arribado al siguiente **Convenio Colectivo de Empresa**, referido exclusivamente a la definición y clasificación de tareas, no contempladas en el C.C.T. 260/75, con una reformulación y encuadramiento de labores que experimenten modificaciones por efecto de las innovaciones tecnológicas o nuevas formas de organización propias de la actividad productiva del establecimiento y de la re-categorización del personal que está en relación de dependencia, de conformidad a las siguientes cláusulas:

Artículo N°1: CLÁUSULA DE PERTENENCIA Y FUENTE NORMATIVA:

Son partes otorgantes y signatarias del presente Convenio Colectivo de trabajo la **UNION OBRERA METALURGICA DE LA REPUBLICA ARGENTINA** y la **EMPRESA PC-ARTS ARGENTINA S.A.**

Este "**Convenio de Empresa**" se celebra en los términos y los alcances previstos en los Artículos N° 16 y 17 de la Ley 14.250 (TO.Dec.1.135/04), articulado al **Convenio Colectivo de Trabajo 260/75 Rama N° 8 "ELECTRONICA"**. Las Partes reconocen como **Norma de Pertenencia y Fuente Normativa del presente Acuerdo**, al **Convenio Colectivo de Trabajo Nro. 260/75** y su Rama N° 8: "**ELECTRONICA**", en el marco de la Ley 14.250.

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, Art.N°8**. En caso de modificación del Convenio de la Actividad los mayores beneficios, subsistirán mientras el presente acuerdo tenga vigencia.

Artículo N°2:- Personal Comprendido: Las Partes acuerdan que el personal del establecimiento, reviste como encuadrado dentro del **C.C.T. Nro. 260/75, Rama N°8 "ELECTRONICA"**, y



Rama N°9 "EMPLEADOS". PC-ARTS ARGENTINA S.A., sociedad que declara que tiene por objeto efectuar por cuenta propia o de terceros o asociada a éstos, dentro o fuera del país, las siguientes actividades:

a). **Computación:** Industrialización, fabricación, armado, comercialización, distribución y transporte bajo cualquier modalidad de todo tipo de máquinas, equipos y sistemas de procesamiento de datos de cualquier tipo conocido comercialmente como hardware y software, así como sus piezas, repuestos, accesorios e insumos de computación, electrónica, audio, telefonía y comunicaciones en general, y toda obra pública o privada relacionada con lo anterior.

b) **Servicios:** Mediante la reparación y mantenimiento de aparatos y equipos de computación, el desarrollo y diseño de sistemas de procesamiento de datos, la impresión y reproducción gráfica de y en toda clase de formularios y documentos de uso comercial en general. Asimismo podrá asesorar, y proceder a la búsqueda y selección de personal apto para ejercer tareas en los sistemas de información y procesamiento de datos, como también dictar y organizar en el país o en el exterior cursos de capacitación orientados a las funciones del área de sistemas, los que serán impartidos por profesionales con título habilitante otorgado por autoridad competente.

La prestación de servicios de procesamiento de datos con equipos propios o alquilados, análisis, desarrollo, mantenimiento e implementación de sistemas. Alquiler, venta o permuta de programaciones o programas de computación.

Micro filmaciones y cualquier otro tipo de servicios vinculados al procesamiento de datos e información por cualquier forma o modo.- Prestar asesoramiento y consultoría técnico y científico en todo lo referente a este rubro y/o investigación de sistemas.

Asimismo, podrá dictar y organizar en el país o en el exterior cursos de capacitación orientados a las funciones del área del sistema.

"Las Partes" manifiestan que, el abarcado, como ámbito de aplicación de las actividades de la Empresa, están contenidas por la **Rama N°8 "ELECTRONICA"** y **Rama N° 9 de la Actividad del CCTN°260/75.**

Artículo N°3: CATEGORÍAS DE APLICACIÓN EN LA EMPRESA: Son de aplicación en este "Convenio de Empresa" y para el Establecimiento PC ARTS ARGENTINA S.A., con domicilio en Av. San Martín 4.455 de la Localidad Florida Oeste, las siguientes categorías:

1°. Las **Categorías Generales** establecidas en la **Rama N° 8, "ELECTRONICA"** del CCT 260/75, y las que de este acuerdo surjan, como propias de esta actividad, con las condiciones y alcances establecidos en cada una de ellas.

2°. También son de aplicación para el personal de empleados las categorías de la **Rama N° 9 "EMPLEADOS DE LA INDUSTRIA METALÚRGICA"**, del CCT N°260/75.

Categorización de las Tareas Operativas de Producción y Áreas Complementarias:

Las tareas de producción y de soporte técnico a la producción de "**La Empresa**" quedan categorizadas de acuerdo con el detalle siguiente:

LA ASIGNACIÓN DE CATEGORÍAS AL PERSONAL OBRERO: Se efectuará conforme a la discriminación de **funciones y tareas** por categoría, establecidas en el **Artículo 3° de la Rama N°8 del CCT N° 260/75**.

En esta Especialidad de la Rama Electrónica en particular, la **FABRICACIÓN DE EQUIPOS ELECTRÓNICOS -COMPUTADORAS-**, requirió la definición y creación de una nueva categoría propia de aplicación en la especialidad, con las condiciones y alcances establecidos, en la misma.

La Categoría acordada y de aplicación es:

OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR

Son aquellos trabajadores que cumpliendo con las pautas que el Convenio Colectivo establece para un OFM, han adquirido una alta especialización teórico / práctica en equipos Microinformáticos y sus periféricos, que les permite conocer las técnicas de análisis, hacer lecturas en aparatos y equipos de medición graduados, observar y apreciar cambios de aspectos en las funciones de los periféricos como sistema central.
Ejecutar la programación y reparación o servicio o mantenimiento de equipos producidos en el establecimiento, en cualquiera de sus modelos.
Desempeño sostenido de cumplimiento de los estándares de producción y calidad.
Experiencia mínima como Oficial Múltiple.

Artículo N°4: SALARIOS BÁSICOS FIJADOS EN ESTE ACUERDO: Son de aplicación en este ACUERDO y para el Establecimiento **PC ARTS ARGENTINA S.A.** las categorías y "**Salarios Básicos**" pactados, con vigencia a partir del 01-12-2012, fijado conforme al procedimiento establecido en la Rama N° 8 "ELECTRONICA" del CCT 260/75.

A) CATEGORÍAS SALARIALES DEL PERSONAL OBRERO:

CATEGORIA	abreviatura	por /Hora	Mensual
- OFICIAL MÚLTIPLE SUPERIOR	= OFMS	\$ 30,48	\$ 6.097
- OFICIAL MULTIPLE	= OFM	\$ 27,97	\$ 5.594
- OFICIAL	= OF	\$ 25,94	\$ 5.188



- OPERARIO ESPECIALIZ MULTIPLE	= OEM	\$ 24,91	\$ 4.982
- OPERARIO ESPECIALIZADO	= OE	\$ 23,41	\$ 4.682
- MEDIO OFICIAL	= ½ OF	\$ 22,00	\$ 4.400
- OPERARIO CALIFICADO	= OC	\$ 20,53	\$ 4.106
- OPERARIO	= Operario	\$ 18,81	\$ 3.768

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. **Categoría asignada Operario Especializado.**

Reserva General: Es el trabajador que reemplaza a un titular de cualquier tarea de más de una línea de producción que componen una sección determinada de un mismo producto, cumpliendo exigencias de cantidad y calidad. **Categoría asignada Operario Especializado Múltiple.**

B) Categorías Salariales del Personal de Empleados:

Grupos y Categorías: Reconociase los grupos y categorías de la Rama N° 9 "EMPLEADOS DE LA INDUSTRIA METALÚRGICA", con los salarios básicos que a continuación se indican:

GRUPO "A": PERSONAL ADMINISTRATIVO

Categorías:

-4 (categoría)	\$ 5.082,75
-3 (categoría)	\$ 4.655,48
-2 (categoría)	\$ 4.032,08
-1 (categoría)	\$ 3.641,35

GRUPO "B": PERSONAL TECNICO

Categorías:

Personal Técnico:

Personal Informático:

-5 (categoría)	\$ 5.082,90	-6 (categoría)	\$ 5.583,95
		-5 (categoría)	\$ 5.082,90

-4 (categoría)	\$ 4.887,36	-4 (categoría)	\$ 4.887,36
-3 (categoría)	\$ 4.313,12	-3 (categoría)	\$ 4.313,12
-2 (categoría)	\$ 4.032,08	-2 (categoría)	\$ 4.032,08
-1 (categoría)	\$ 3.583,95	-1 (categoría)	\$ 3.583,95

GRUPO "C": PERSONAL AUXILIAR

Categorías:

-3 (categoría)	\$ 4.332,42
-2 (categoría)	\$ 3.804,96
-1 (categoría)	\$ 3.498,19

Artículo N°5: CATEGORIZACIÓN DE LAS TAREAS PRODUCTIVAS:

Descripción de tareas de líneas de producción y procesos complementarios:

1- OPERARIO DE DEPOSITO MP – Insumos

CATEGORIA: Operario Especializado

MISIÓN DEL PUESTO:

Abastecer en tiempo y forma, y respetando los estándares de calidad los pedidos solicitados en el área de producción.
Cargar y descargar de materias primas y productos terminados.
Mantener el orden y limpieza del depósito.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO:

Armar el pedido para producción.
Mantener el orden y limpieza del depósito.
Cargar y descargar de materias primas y productos terminados.
Conteo de materiales.

Ubicación, identificación y clasificación de materiales
Control de inventarios.
Control de ingreso de materiales nacionales e importados.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- NIVEL DE FORMACION**
Secundario completo.
- CONOCIMIENTOS**
Conocimientos de Excel y Word.
Conocimientos sobre normas y prácticas de manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.



c) **IDIOMAS**

Inglés Básico Técnico.

d) **EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)**

Mínimo 3 meses de experiencia en haber trabajo en armado de pedidos

2 - OPERARIO DE DEPOSITO OMBÚ

CATEGORIA: Operario Especializado Múltiple / Operario Especializado

Puesto N°1, 2,3,

Categoría: Operario Especializado

Puesto N° 4
Múltiple

Categoría: Operario Especializado

MISIÓN DEL PUESTO:

Abastecer en tiempo y forma, y respetando los estándares de calidad los pedidos solicitados en el área de Materia Prima.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO:

Puestos N°1, 2,3:

Armar pedidos para deposito Materia Prima.
Mantener el orden y limpieza del depósito
Cargar y descargar de materias primas y productos terminados
Ubicación, identificación y clasificación de materiales
Control de inventarios
Control de ingreso de materiales nacionales e importados
Conteo de materiales

PuestoN°4:

Manejo de maquinas para movimientos de cargas.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- | | |
|------------------------------|---|
| a) NIVEL DE FORMACION | Secundario completo preferentemente. |
| b) CONOCIMIENTOS | Excel y Word |
| c) IDIOMAS | Inglés técnico básico en armado de pedidos. |

EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Mínimo 3 meses de experiencia en haber trabajo en armado de pedidos

3. EMPAQUE - Modelo MOV 1

CATEGORIA: OPERARIO ESPECIALIZADO

MISIÓN DEL PUESTO

Llevar a cabo a mano el embalaje, empaque y etiquetado de productos elaborados en los distintos procesos de líneas de producción, trasladados en contenedores de diferentes formatos (carros, cajas, etc.) o línea de movilidad, interviniendo en la fase final de una cadena de producción y empleando diversas técnicas (Pesado, pegado faja de seguridad, etiqueta de datos, limpieza final del producto para su



presentación, encartonado, etc.) según la naturaleza de las mercancías. Desarrolla sus tareas de forma manual.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Empaquetar y embalar los productos aplicando los procedimientos adecuados para su conservación y seguridad.

Empaquetar, capsular y etiquetar las mercancías preparándolas para su óptima expedición o almacenaje.

Confeccionar y clasificar identificar, paquetes.

Conducir medios de transporte adaptados para el traslado al depósito de los paquetes.

Responsabilizándose de separar los productos, a mano, según tipo de producto, cliente, etc.

Asegurándose del correcto orden e higiene de los mismos.

Descartando los productos que no cumplan con los requisitos mínimos exigibles, según normativa de las guías y manuales operativos, etc.

Velando porque todos y cada uno de los productos cumplan con las normativas de calidad del mercado.

Velando por el cumplimiento de la normativa y certificación.

Cooperando y coordinando, con los compañeros y encargados, los tiempos de trabajo para obtener un resultado eficaz y eficiente.

Cumpliendo con los tiempos y duración estipulados para el ajuste con otros procedimientos productivos.

Empaquetando los materiales o productos en cajas, y otros recipientes y contenedores para su expedición.

Asegurándose de un stock del producto en el almacén de acuerdo a las demandas del mercado y sus ciclos.

Dando aviso a los responsables Líderes, con el objeto de informar de fallas en el producto.

Trasladando el producto con el objetivo de izarlo, limpieza final del producto.

Velando por la seguridad del mismo mediante la aplicación del sistema Totus, que consiste en la aplicación de una etiqueta de identificación del producto con código de barras.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

a) NIVEL DE FORMACION:

Secundario No Técnico preferentemente.

b) CONOCIMIENTOS:

Sobre los diversos equipos.

c) IDIOMAS:

No.

b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS): 3 meses.

4. PERSONAL DE LINEA MOV 1

CATEGORIA:

OPERARIO ESPECIALIZADO

MISIÓN DEL PUESTO

Montar los componentes hardware que forman un **equipo microinformático** siguiendo las especificaciones(*1) establecidas y adoptadas para el montaje en línea de operaciones, los trabajadores las interpretan mediante guías de procedimiento operativo, que detallan el armado y el ensamble de las partes, piezas y componentes, acorde a la documentación técnica específica y propia implantada por el establecimiento, con objeto de identificar debidamente los componentes y el método para realizar su fijación mediante tornillos o conexión del cableado entre los periféricos, la placa madre y los distintos puertos de entrada y salida, en el ensamblado del equipo Microinformático.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

La recepción de equipos y componentes se efectúa mediante los procedimientos de documentación, etiquetado, registro, almacenaje y manipulación establecidos por la empresa, asegurando sus ubicaciones en las condiciones ambientales y de seguridad apropiadas según las normas establecidas.

Los componentes se ensamblan utilizando las herramientas y útiles apropiados, asegurando las conexiones entre ellos y verificando la sujeción, siguiendo los procedimientos establecidos por la organización, las recomendaciones de instalación del fabricante, y las medidas y elementos para la prevención de riesgos laborales.

La recepción y verificación de los dispositivos periféricos, su almacenaje y manipulación, se efectúan en las condiciones ambientales y de seguridad apropiadas, siguiendo el procedimiento establecido para prevenir descargas estáticas.



(*1)**Especificaciones del ensamblado establecidas**, se efectúa mediante los procedimientos de documentación técnica específica de denominación del componente en origen y propia establecida por el establecimiento, debiendo el operario conocer la nomenclatura y nominación técnica de cada producto o dispositivo en idioma inglés para proceder en el ensamble o armado correctamente, según especificaciones de la guía, para la identificación de la pieza parte o componente, según normas de etiquetado y registro, proveniente del depósito.

El operario que labora en una línea de producción de equipos microinformáticos debe conocer e identificar cada uno de las unidades que integran un equipo de computación y los componente que lo integran.

Un equipo computacional consiste básicamente de las siguientes unidades:

1. **Unidad central de procesamiento (CPU)**, la que incluye la carcasa, circuito o tarjeta principal (tarjeta madre) y sus componentes (circuitos integrados, memorias, componentes activos y pasivos, conectores, etc.), circuitos adicionales, una o más unidades de disco mecánico(HDD), disco de estado sólido, dispositivo cargador de batería (fuente de poder), cableado interior y cable de alimentación externa.
2. **Monitor**: Monitor de pantalla plana (pantalla de cristal líquido LCD o LED, con su carcasa, cables y circuitos interiores, cable de conexión a la CPU, y cable de alimentación.
3. **cables**: interiores, cable de conexión a CPU y cable de alimentación exterior..
4. **Dispositivos periféricos**: teclado y ratón, escáner, unidad óptica de lecto/escritura, dispositivos de almacenamiento en memorias de estado sólido, cámara web y parlantes, entre otros.

El proceso de verificación de los componentes ensamblados se realiza siguiendo las pautas establecidas por la organización, en estándares normalizados y normativa legal tanto en aspectos electrotécnicos, como de seguridad y de prevención de riesgos laborales.

La identificación y etiquetado de cada uno de los componentes que forman el equipo montado, y del conjunto completo, se realiza haciendo uso de los sistemas de documentación externa e interna establecidos.

Teniendo adecuada precisión en la manipulación de los elementos u objetos a montar, siguiendo precisas instrucciones establecidas por la empresa, según necesidades de manipulación y en condiciones de seguridad operativa del objeto, por carga estática.

Interpretar las guías de instrucciones sobre procedimientos de montaje, y conexión de periféricos de un sistema microinformático, teniendo en cuenta las distintas tecnologías de los equipamientos.

Los dispositivos periféricos, controladores de dispositivos y cableado de conexión que se van a instalar o montar se verifican, para asegurar su compatibilidad y concordancia con las especificaciones recibidas, siguiendo procedimientos establecidos y detalle de la orden de armado del equipo.

Los dispositivos periféricos se instalan utilizando las herramientas específicas, asegurando: su conexión con el equipo informático, suministro eléctrico, estabilidad, ergonomía y etiquetado, y aplicando criterios de seguridad, calidad y eficiencia, según procedimientos establecidos.

Los trabajos realizados, así como **las incidencias** detectadas durante la instalación y configuración se documentan, para su uso posterior, siguiendo los modelos internos establecidos por la organización. La documentación técnica específica asociada a los periféricos se interpreta, en su caso, en la lengua extranjera de uso más frecuente (Inglés).

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

- d) **NIVEL DE FORMACION** : Secundaria No Técnica preferentemente
- e) **CONOCIMIENTOS** : Básicos sobre componentes Electrónicos
Conocimientos sobre normas y prácticas de manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.
Normas ISO
Aplica normas como 5 S
Aplica normas de higiene y Seguridad y cuidado del medio ambiente.
- f) **IDIOMAS**: Entender simbología y denominación de componentes en inglés.

g) EXPERIENCIA

DEMOSTRABLE

MESES / AÑOS:

Requiere curso básico de Armado de PC.

5. MONTAJE DEL MICROPROCESADOR

CATEGORIA:

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE

MISIÓN DEL PUESTO

El **microprocesador** (o simplemente **procesador**) es el circuito integrado central y más complejo de un sistema informático; a modo de ilustración, se le suele llamar por analogía el «cerebro» de un computador. Es un circuito integrado conformado por millones de componentes electrónicos. Constituye la unidad central de procesamiento (CPU) de un PC, AIO, o equipo portátil, catalogado como microcomputador. La colocación del microprocesador es una operación que es muy delicada, por lo que debemos hacerla con muchísimo cuidado.

Conocimiento del Material, Componente: Actualmente existen tipos diferentes de socket.

También vamos a explicar la correcta colocación del disipador, ya que es fundamental para la instalación del microprocesador, puesto que sin este NO se puede encender el ordenador.

Como siempre, el trabajador se libera de cualquier carga estática que pueda tener (colocarse la pulsera para tal fin) y advertimos que se tiene sumo cuidado en no tocar ni los contactos del microprocesador ni los del zócalo.

Según el fabricante y el tipo de equipo (PC, AIO, Equipo Portátil) la conexión del microprocesador a la placa madre se realiza mediante pines de inserción o a través de contactos metálicos. Estas técnicas se encuentran en permanente evolución según el estado del arte y evolución tecnológica, siempre con un nivel de complejidad superior al del resto de las operaciones de la línea.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

El trabajador para proceder a montar el Microprocesador en el socket de la placa base, verifica que no tenga obstruido o dañado ningún Pin de contacto, y el micro que va a instalar, sacándolo de su estuche y quitando las alfombrillas de protección. Coloca el microprocesador dentro del zócalo haciendo coincidir las muescas y cierra el zócalo con la palanquita que tiene, asegurando está en su soporte.

Ya tenemos colocado el microprocesador, ahora ha de colocar el disipador. Para efectuar esta operación necesita un destornillador para fijar el ventilador al disipador, y el cierre de socket.

Nota: En las líneas de Pc esta operación es realizada fuera de la línea de producción, conocido internamente en la planta como Puesto cero.

El microprocesador está conectado generalmente mediante un zócalo específico (socket) a la placa base de la computadora normalmente para su correcto y estable funcionamiento, se le adosa un sistema de refrigeración (COOLER) que consta de un disipador de calor fabricado en algún material de alta conductividad térmica, como cobre o aluminio, y de uno o más ventiladores que remueven el exceso del calor absorbido por el disipador; entre éste último y la cápsula del microprocesador suele colocarse pasta térmica siliconada para mejorar la conductividad térmica.

Teniendo adecuada precisión en la manipulación de los elementos u objetos a montar, siguiendo precisas instrucciones establecidas por la empresa, según necesidades de manipulación y en condiciones de seguridad operativa del objeto, por carga estática.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

a) NIVEL DE FORMACION

Secundario No técnico preferentemente.

b) CONOCIMIENTOS

Conocimientos Técnicos en Armado de PC.

Conocimientos sobre normas y prácticas de

manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.

Interpretación de denominaciones en inglés

c) IDIOMAS

d) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (meses / años) 6 meses de trabajo en línea MOV1.



6. ARRANQUE DE EQUIPO Y FLASHEO DE BIOS

CATEGORIA:

OFICIAL

MISIÓN DEL PUESTO

Los Trabajadores en este puesto aplican la capacidad de utilizar procedimientos y ejecutar programas de arranque para verificar la operatividad funcional del equipo informático acorde a los componentes que se le han instalado o montado previamente en la línea o células de trabajo, siguiendo guías detalladas e instrucciones recibidas.

Una vez concluido el montaje del equipo es y al proceder aplicar energía eléctrica al mismo, es necesario comprobar que el sistema reconoce elementos básicos que se han conectado a la placa base como son la cantidad de memoria del disco duro y unidades ópticas. Si existiese algún problema con el microprocesador o la memoria, no se nos permitiría entrar en el programa de la BIOS sin solventarlo primero.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

El Trabajador sigue los siguientes parámetros para el desarrollo de sus tareas en orden secuencial:

Aplica de forma metódica el procedimiento de ejecutar programas de arranque o flasheo del BIOS, siguiendo las directrices indicadas en las guías de trabajo.

Los resultados obtenidos son contrastados con los resultados indicados en las guías de trabajo y se registran para mantener el control de los equipos verificados.

En este texto, se exponen algunas comprobaciones básicas a realizar después de haber llevado a cabo el montaje del equipo informático.

El BIOS (Basic Input / Output System sistema básico de entrada y salida) es un programa que controla las capas más elementales del hardware controlando los dispositivos de estado sólido inteligentes de la placa madre sobre la cual se apoyaran las aplicaciones de control (drivers) y el sistema operativo.

Ocurre que la computadora, al iniciar, necesita un programa que le diga que hacer, cuál será la siguiente función por realizar y como ejecutarla.

En este punto, el BIOS se vuelve importante, ya que le permite a la PC "autorreconocerse" a través del POST.

Cuando pulsamos el botón de encendido (power on), hay un corto lapso de tiempo en el que parece no ocurrir nada, sin embargo, se ejecutan un sin número de procedimientos para cotejar que todos los componentes de la computadora funcionan de manera correcta.

Estos procedimientos se llevan a cabo en el arranque de la PC y son una secuencia definida en la memoria ROM BIOS, llamada rutina POST (power-onself test, auto evaluación del sistema en el arranque).

Esta se basa en los parámetros definidos en el setup del sistema, como el **modelo del disco duro** su capacidad ubicación en la unidades de booteo, y la ubicación del slot de la placa madre-Motherboard-, el de la disquetera verificando marca modelo ubicación en las unidades de booteo, y ubicación del slot en la Placa-Madre, Tipo de Memoria Ram, la cantidad de memoria instalada y la ubicación del slot en la Placa - Madre, y otros.

Todas y cada una de las rutinas POST, sin importar el fabricante del BIOS, siguen una secuencia determinada: prueba del microprocesador, del reloj del sistema, de la ALU (unidad aritmetico-logica) del coprocesador matemático, de la placa de video, de la memoria RAM, de los controladores de discos y del teclado, entre otros.

En otras palabras, el POST es un sistema de auto prueba que realiza la computadora sobre sus componentes.

La modificación de parámetros específicos de configuración y actualización del BIOS se realiza para la adecuación del mismo al entorno en el que se encuadra, siguiendo las indicaciones de la guía de instalación e instrucciones recibidas.

Se procede a la actualización del "FIRMWARE del BIOS" -(si este lo requiere), mediante "dispositivo de almacenamiento", siguiendo detalles de versiones actualizadas, según modelo y tipo de unidad microinformática.



Actualización:

En algunos casos se actualiza el **-firmware-**del BIOS.

Esto puede ser debido a errores detectados de fabricación o se necesita instalar un procesador nuevo o algún dispositivo reciente, o simplemente añadir funcionalidades de las nuevas versiones del BIOS. Para realizar esto se suele emplear un programa en Windows y un fichero con la información, teniendo en cuenta que hay que saber con total exactitud el modelo de placa base que tenemos y el tipo de BIOS.

El personal afectado a esta labor, debe poseer una amplia experiencia en el manejo de BIOS del equipamiento teniendo en cuenta que todas la funciones operativas del mismo están en idioma inglés, si surge algún problema en estas operaciones se podría dañar seriamente el BIOS.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

- h) NIVEL DE FORMACION: Secundaria No Técnica preferentemente.
- i) CONOCIMIENTOS : Sobre componentes Electrónicos Y Armado de PC
- j) IDIOMAS: Entender simbología y denominación de componentes en inglés Técnico
- k) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS): Requiere curso básico de Armado de PC.

7. REPOSITOR DE LINEA DE PRODUCCION.

CATEGORIA:

OPERARIO ESPECIALIZADO

MISIÓN DEL PUESTO

Todo sistema productivo, para asegurar su funcionamiento, necesita obtener una serie de insumos y materiales a partir de los cuales se realizarán los procesos de ensamblado y montaje de las líneas productivas. La **función de Repositor de líneas** es la encargada de suministrar los recursos de insumos (partes, piezas, conjuntos componentes) y adquiere una importancia fundamental en el desempeño funcional apropiado de un depósito de materiales y suministros, a la organización de las líneas productivas, condicionando los costos productivos, mediante su capacidad de respuesta y eficiencia.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

El Trabajador encargado de abastecer a las líneas productivas recibe de manos del supervisor de producción la orden escrita cuyo detalle especifica la cantidad y tipo de componentes, partes y piezas que se deberá proveer a las líneas productivas para su procesamiento.

Retira directamente de los pallets los materiales indicados en la orden escrita del supervisor respectivo, y los transporta a las líneas de producción, realizando los trasvases necesarios a mano, transporta los medios de recolección vacíos a los lugares de estiba correspondientes.

En caso de faltantes, reporta al líder de línea la novedad, para que proceda a su reclamo.

Entregar de materiales faltantes a los sectores respectivos.

Opera el sistema de código de barras.

- La administración del flujo de entrada de materiales tiene además una influencia directa en las actividades productivas de fábrica; por ejemplo, los retrasos en la solicitud de pedidos o en la entrega inadecuada a las líneas productivas afectan la continuidad del flujo de bienes y servicios, aumentando no sólo los costos por tiempos improductivos, sino también los plazos de entrega a los clientes.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

- l) NIVEL DE FORMACION :
Secundaria No Técnica preferentemente
- m) CONOCIMIENTOS :
Sobre componentes Electrónicos.
Requiere curso de Armado de PC.
Conocimientos sobre componentes Hardware.
Conocimientos sobre normas y prácticas de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.
Normas ISO
Aplica normas como 5 S
Aplica normas de higiene y Seguridad y cuidado del medio ambiente.
Entender simbología y denominación de componentes en ingles.
- n) IDIOMAS:
Entender simbología y denominación de componentes en inglés Técnico.
- o) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS):
3 meses en producción

8. PICKING

CATEGORIA:

OPERARIO ESPECIALIZADO MULTIPLE

MISIÓN DEL PUESTO

Se denomina así, en el campo de la logística de abastecimiento de las líneas de producción, al proceso de recogida de material extrayendo unidades o conjuntos empaquetados de una unidad de empaquetado superior (lote o pallet) que contiene más unidades que las extraídas.

En general, cuando se recoge material abriendo una unidad de empaquetado se prepara el material, luego se procede mediante el uso de pistola de lectura de códigos de barra.

Asienta los datos en el sistema informático y verifica su veracidad.

Luego procede a entregar el material en línea de producción.

Puede ser un picking de unidades cuando se extraen productos unitarios de una caja, o un picking de cajas, cuando se recogen cajas de una paleta o de un contenedor, también llamado Packing.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

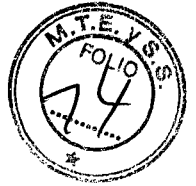
El Picking es un proceso básico en la preparación de pedidos en los almacenes que afecta en gran medida a la productividad de toda la cadena logística de las líneas o células de producción, ya que, en muchos casos, es el cuello de botella de la misma.

Es un proceso intensivo en mano de obra, y su optimización es una de las formas de mejorar el rendimiento de la cadena de logística interna de las empresas.

Su mejora pasa, como es lógico, por eliminar las partes menos productivas del proceso. La parte más improductiva suele estar relacionada con el desplazamiento entre las distintas ubicaciones donde se va a efectuar el proceso de picking de los diferentes productos.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- a) **NIVEL DE FORMACION**
Secundario completo no técnico preferentemente
- b) **CONOCIMIENTOS**
Conocimientos de Excel y Word
Conocimientos sobre normas y prácticas de manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.
Manejo del sistema Totus.



Normas ISO.

Aplica normas como 5 S.

Aplica normas de higiene y Seguridad y cuidado del medio ambiente.

c) IDIOMAS

Ingles Técnico Básico

Entender simbología y denominación de componentes en inglés Técnico

d) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Mínimo 3 meses de experiencia en haber trabajo en armado de pedidos

9. PERSONAL DE LINEA T1

CATEGORIA:

OFICIAL

MISIÓN DEL PUESTO

Aplicar procedimientos y ejecutar programas de testeo para verificar la operatividad funcional del equipo informático, recién ensamblado, siguiendo guías y procedimientos detallados

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Las Funciones y Tareas se realizan siguiendo las directrices indicadas y detalladas en la hoja de proceso, ejecutándose de la manera más eficiente según contexto debidamente expresada en la orden de producción.

Las pruebas a nivel SOFTWARE, son una forma de diagnóstico a nivel técnico basado en el desarrollo de herramientas informáticas de evaluación (Soft-Ware/Prueba –Testeo), propias e integradas de terceras partes, por parte de áreas de soporte de la empresa y utilizadas en la línea de producción cuyo objetivo es proporcionar información objetiva sobre la calidad del producto bajo pruebas de sus componentes.

Las pruebas de software son una actividad más en el proceso de producción para "Aseguramiento de la Calidad".

Las pruebas son básicamente un conjunto de actividades dentro del desarrollo de los procesos.

Las Operaciones que se realizan en T1 son:

- Testeo de Web-Cam
- Testeo del WIFI
- Testeo de Funcional de Sonido Controlador Real Teck
- Testeo de Bluetooth
- Testeo de Info-Bangho
- Testeo de Administrador de sistemas.

El procedimiento de testeo se aplica de forma metódica para asegurar su ejecución. Las herramientas de testeo se utilizan para comprobar la funcionalidad del equipo informático mediante programas como Aida 64.

Los resultados obtenidos por la aplicación de los procedimientos y la ejecución de los programas de testeo se contrastan con los resultados indicados en las guías de trabajo, para verificar la finalización del proceso, si se detectan fallas, el operador identifica la falla mediante diagnostico, procediendo posteriormente a identificar el equipamiento mediante una etiqueta que contiene la falla, la fecha, N° pedido y identificación del técnico que identifico la falla.

Las tareas de chequeo realizadas, así como las incidencias detectadas se registran para mantener el control de los equipos verificados, según los planes de la organización.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO



- a) **NIVEL DE FORMACION**
Secundario no Técnico preferentemente.
- b) **CONOCIMIENTOS**
Sobre procedimientos de Calidad
Conocimientos sobre componentes Electrónicos.
Conocimientos sobre programas de Testeo.
Aplicar los Programas Prueba-Testeo, verificando que el equipamiento no genere fallas en sus componentes electrónicos.
Aplica normas de higiene y Seguridad y cuidado del medio ambiente.
Entender simbología y denominación de componentes en inglés.
Certifican Normas ISO
Aplica normas como 5 S
Conocimientos sobre normas y prácticas de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.
- c) **IDIOMAS**
Inglés Técnico Básico.
- b) **EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)**
6 meses/ Preferentemente de PRODUCCION Bangho

10. PERSONAL DE LINEA T2

CATEGORIA:

OFICIAL

MISIÓN DEL PUESTO

Idem a T1, con la diferencia de realización de funciones y tareas que complementan el ciclo completo del testeo del equipamiento Microinformático.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

El proceso de testeo sea completamente totalmente en este segundo procedimiento de prueba de aseguramiento de la calidad del microsistema y sus componentes, mediante las siguientes operaciones de prueba de testeo en segunda fase, que consisten en:

Testeo de Teclado.
Testeo de del administrador de dispositivos.
Testeo de pixeles, Quemados / Muertos.
Testeo de video HD.
Sellado del Sistema.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- a) **NIVEL DE FORMACION**
Secundario no Técnico preferentemente.
- b) **CONOCIMIENTOS**
Sobre procedimientos de Calidad.
Conocimientos sobre componentes Electrónicos.
Conocimientos sobre normas y prácticas de materiales sensibles a las Descargas electroestáticas.
Conocimientos sobre programas de Testeo, verificando que el equipamiento no genere fallas en sus componentes electrónicos.
Certifican Normas ISO
Aplica normas como 5 S.
Aplica normas de higiene y Seguridad y cuidado del medio ambiente.
- c) **IDIOMAS**
Inglés Básico-Técnico.
Entender simbología y denominación de componentes en inglés.

b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)
6 meses / Preferentemente de PRODUCCION Bangho.

11. AIO (Célula)

CATEGORÍA: **OFICIAL**

CATEGORÍAS:
Proceso de ensamble = Oficial Rota
Proceso de Stressing = Oficial Rota
Proceso de Empaque = Oficial Rota

MISIÓN DEL PUESTO

Las nuevas tecnologías en las desktop están sufriendo una transformación: una fusión entre sus componentes que llevaron al nacimiento de un nuevo tipo de Hardware, las **All in One**, también conocidas por sus siglas "**AIO**", o todo en uno-, que integra las partes y componentes electrónicos que encontramos en un único gabinete.

Con su ahorro de espacio al carecer de un voluminoso gabinete, tiene todo en un solo bloque o espacio. Requiriendo de los trabajadores afectados en el área una dinámica operativa integral (armado desde el inicio al final del equipo en cualquiera de las posiciones que integran el sector o área) que requiere la capacidad, conocimiento y experiencia necesaria para operar en cualquiera de los puestos que integran la línea o célula de trajo.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

FUNCIONES PRINCIPALES:

- A) **Montar los componentes hardware que forman un equipo microinformático**, siguiendo las especificaciones establecidas y adoptadas para el montaje en célula de operaciones, los trabajadores las interpretan mediante guías de procedimiento operativo, que detallan el armado y el ensamble de las partes, piezas y componentes, acorde a la documentación técnica específica y propia implantada por el establecimiento, con objeto de identificar debidamente los componentes y el método para realizar su fijación mediante tornillos o conexión del cableado entre los periféricos, la placa madre y los distintos puertos de entrada y salida, en el ensamblado del equipo Microinformático.
- B) **El objetivo principal del proceso de STRESSING (testeo principal)** es presentar información sobre la calidad del producto.
Se ejecutan actividades, técnicas, documentación, criterios, conocimientos y demás elementos que condicionaran las pruebas a realizar, las mismas son seleccionadas por el trabajador a cargo de ejecutar el proceso de prueba siguiendo las directrices indicadas y detalladas en la hoja de proceso, ejecutándose de la manera más eficiente según contexto debidamente expresada en la orden de producción. Teniendo en cuenta que la empresa certifica las normas ISO.
Estas serán utilizadas en forma metódica y ordenada para asegurar su correcta ejecución mediante herramienta software "TESTTOOL", de control, diagnostico y verificación de funciones.
Son una forma de investigación empírica y técnica cuyo objetivo es proporcionar información objetiva sobre la calidad del producto bajo pruebas.
- C) **Llevar a cabo a mano el embalaje, empaque y etiquetado de productos elaborados en los**

distintos procesos de la célula de producción, trasladados en contenedores de diferentes formatos (carros, cajas, etc.), interviniendo de esta manera en la fase final de la producción y empleando diversas técnicas (Pesado, pegado faja de seguridad, etiqueta de datos, limpieza final del producto para su presentación, encartonado, etc.) según la naturaleza de las mercancías. Desarrolla sus tareas de forma manual.

TAREAS DE LAS FUNCIONES PRINCIPALES DEL PUESTO:

A) PROCESOS DE ENSAMBLE:

- 1- Tomar equipo y desmontar tapa trasera del pie de apoyo.
Desconectar cable sata/power, ubicar y desajustar tornillos del pie de apoyo y de la carcasa.
- 2- Ubicar herramienta de desmonte entre las uniones de la carcasa y el panel, proceder a destrabar, una vez destrabado quitar la carcasa.
- 3- Tomar THERMAL PAD, ubicar y adherir en el sector del slot de la MEMORIA RAM, verificando que TRANSISTORES y RESISTENCIAS estén cubiertos.
- 4- Tomar HDD (disco rígido) y ubicar en su soporte correspondiente fijando el mismo con tornillos y proceder a su conexión. Luego insertar la MEMORIA RAM tipo SODIMM a 45° en la ranura del slot.
- 5- Ubicar el zócalo en la PLACA MADRE del MICROPROCESADOR e insertarlo.
- 6- Montar el DISIPADOR a 45° sobre el MICROPROCESADOR ubicar y ajustar tornillos. Tomar el COOLER y montar sobre el DISIPADOR ubicar y ajustar, conectar el COOLER a la PLACA MADRE.
- 7- Colocar silicona en la conexión del Óptico para su sujeción.
- 8- Verificar la correcta ejecución de todas las conexiones y periféricos.
- 9- Ubicar y montar la carcasa sobre el equipo y presionar cuidadosamente en sus extremos ajustando sus trabas, ubicar y conectar cable sata/power, ubicar y montar tapa trasera del pie de apoyo y ajustar tornillos del equipo.
- 10- Proceder a la ubicación y colocación de los calcos y etiquetas correspondientes según orden de producción.
- 11- Conectar el equipo al a red de alimentación eléctrica y encender el equipo para verificar si enciende correctamente.

B) PROCESOS DE STRESSING:

"Ídem - Punto N°11 de la PARTE III- Funciones y Tareas Final -.

El objetivo principal del proceso de STRESSING (testeo principal) es presentar información final sobre la calidad del producto mediante pruebas de rendimiento programadas.

Se ejecutan actividades, técnicas, documentación, criterios, conocimientos y demás elementos que condicionaran las pruebas a realizar, las mismas son seleccionadas por el trabajador a cargo de ejecutar el proceso de prueba siguiendo las directrices indicadas y detalladas en la hoja de proceso, ejecutándose de la manera más eficiente según contexto debidamente expresada en la orden de producción. Estas serán utilizadas en forma metódica y ordenada utilizando herramientas de control, diagnostico y verificación de funciones desarrolladas en la empresa e integrando aplicaciones de terceras partes. Estas herramientas son provistas por áreas de apoyo de la propia compañía.

Son una forma de investigación técnica cuyo objetivo es proporcionar información objetiva sobre la calidad del producto bajo pruebas constantes de sus componentes.

C) PROCESOS DE EMPAQUE:

- 1- El operario debe tomar del carro un equipo previamente testeado y lo depositara sobre la mesa de trabajo.
- 2- Luego procederá a la limpieza del panel LCD con ayuda de un paño previamente humedecido con líquido limpia cristales.
- 3- Una vez hecha la limpieza del panel deberá continuar con el ingreso del equipo al sistema de gestión de equipos producidos mediante el pickeo del código de barras visible en al etiqueta del mismo y también el pickeo de la operación visible en códigos de barras en la HOJA DE

OPERACIONES TOTVS. Estas operaciones se ejecutan para la impresión del Rótulo con los datos de la unidad.

4- El trabajador en esta operación procederá al pegado de etiquetas descriptas como "FAJAS DE SEGURIDAD". Una vez finalizada la operación anterior continuara tomando 1 Caja-Maletín de origen la depositara en el suelo, abriendo la misma extraerá de su interior 1 caja con Teclado, 1 caja tipo Pizza con todos los elementos que esta trae, 1 bolsa que contiene los elementos de información para el usuario, verificar y controlar todos los elementos extraídos.

5- Luego de completar las operaciones anteriores procederá al pegado de la etiqueta de Certificado de Garantía CAS en el Manual del Usuario y adicionando 1 Hoja de Garantía cambiando la bolsa de origen junto con el cargador del equipo que deberá ser empaquetado en 1 bolsa individual y mouse, todo se introducirá en 1 bolsa que lleva impreso el logotipo BANGHO.

Luego de haber preparado todos los elementos que se han descriptos los mismos se embalaran en la caja tipo Pizza.

6- Tomar nuevamente la Caja-Maletín de origen retirar de su interior los telgopores de contención del equipo y pegar 1 Faja de Seguridad en la base de la Caja y el Rotulo que se elaboró en el punto 3 y ubicarlo en lateral derecho.

7- Tomar el equipo ya embolsado, etiquetado he identificado en el sistema y colocarle los telgopores de contención e introducir el equipo en la Caja- Maletín junto con el teclado y la Caja tipo Pizza previamente preparados. Cerrar la caja pegar un "FAJAS DE SEGURIDAD" en la Manija de la caja y depositar en el pallet.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

a) NIVEL DE FORMACION

Técnico Electrónico// Técnico en Computación preferentemente.

b) CONOCIMIENTOS

Hardware, SoftWare

Conocimientos en procesos de Fabricación

Conocimientos en Normas y procesos anti-estaticos.

Conocimientos en herramientas de electrónica.

Conocimientos en 5 S

Conocimientos de procedimientos de calidad.

c) IDIOMAS: Ingles técnico, lectura básico.

d) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Experiencia de 6 meses en líneas de Fabricación mínimo, y testeo de equipos de computación.

12 LINEA MONITORES

CATEGORIAS: Oficial // Operario Especializado Múltiple // Operario Especializado

Puestos N°1, 2, 3, 4, 5, 6, 7,8, Categoría: Operario Especializado

Puesto N° 9 Categoría: Oper. Eesp. Múltiple

EMPAQUE PC Categoría: Operario Especializado



MISIÓN DEL PUESTO:

MONITORES - LCD

El fenómeno LCD esta basado en la existencia de algunas sustancias que se encuentran en estado sólido y líquido simultáneamente, con lo que las moléculas que las forman tienen una capacidad de movimiento elevado, como en los líquidos, presentando además una tendencia a ordenarse en el espacio de una forma similar a los cuerpos sólidos cristalinos.

MONITORES - LED

Una pantalla LED es un tipo de pantalla LCD, que varía básicamente en la tecnología que se utiliza para la iluminación procedente desde la parte trasera de la pantalla, ya que lo realiza por medio de dispositivos LED en lugar de lámparas fluorescentes (CCFL).

Las siglas LED significan (Light-Emitting Diode) ó diodos emisores de luz. Está basada en el uso de una sustancia líquida atrapada entre 2 placas de vidrio, haciendo que al aplicar una corriente eléctrica a una zona específica, esta se vuelva opaca y contraste con la iluminación LED trasera. Este principio es aplicado pero con ciertas modificaciones (ya que se utilizan 3 colores básicos para generar la gama de colores), lo cuál permite la visualización de imágenes procedentes de la computadora, por medio de el puerto de video hasta los circuitos de la pantalla LED, entran dentro de la clasificación FPD ("Flat Panel Displays") ó visualizadores de panel plano.

FUNCIONES Principales

- A. **ENSAMBLE DE MONITORES.**
- B. **STRESSING.**
- C. **EMPAQUE MONITORES.**

- A) Montar los componentes hardware que forman un Panel LED 18,5" siguiendo las especificaciones establecidas y adoptadas para el montaje en línea de producción, los trabajadores las interpretan mediante guías de procedimiento operativo, que detallan el armado y el ensamble de las partes, piezas y componentes, acorde a la documentación técnica específica y propia implantada por el establecimiento, con el objeto de identificar debidamente los componentes y el método para realizar su fijación mediante tornillos o conexión del cableado entre los mismos, las diferentes placas; Placa Botonera, Placa AD Board-Placa Converter, y los distintos puertos de entrada y salida, en el ensamblado del equipo Microinformático.
- B) El trabajador responsable de ejecutar las tareas que requieren el proceso de testeo de monitores debe verificar distintas imágenes y pixeles.
Las imágenes son enviadas desde una computadora por medio del puerto de video a los circuitos de la pantalla LED
- C) Llevar a cabo a mano' el embalaje, empaque y etiquetado de monitores elaborados en los distintos procesos de la línea de producción que los son trasladados en contenedores de diferentes formatos (carros, cajas, etc.), interviniendo de esta manera en la fase final de la producción y empleando diversas técnicas (Pesado, pegado faja de seguridad, etiqueta de datos, limpieza final del producto para su presentación, Encartonado, etc.) Según la naturaleza de las mercancías. Desarrolla sus tareas de forma manual

TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO:

A) PROCESOS DE ENSAMBLE

Ensamble de DE Monitores (Línea de Produccion 9 Puestos)

- 1.- **Pantalla plana de cristal líquido:** es la zona dónde se despliegan las imágenes.
- 2.- **Panel de controles:** se encargan de modificar la posición de la pantalla, el brillo, etc.

- 3.- **Botón de encendido:** prende y apaga el monitor de manera digital ("Stand by" ó estado de espera).
- 4.- **Cubiertas plásticas:** se encargan de proteger los circuitos internos y dar estética a la pantalla.
- 5.- **Conector para alimentación:** suministra de electricidad a la pantalla.
- 6.- **Conector y cable para datos:** se encargan de recibir las señales de video desde la computadora.
- 7.- **Soporte:** permite colocar la pantalla del modo más cómodo.

- 1- El trabajador procederá a tomar (1) carcasa y depositaria en la línea de producción, Luego deberá continuar tomando (1) Placa Botonera (Key PCB) y conectar uno de los extremos del Cable de 260 mm. (Key Wire).Tomar (1) Botonera plástica (ButtonTact); adosarla con la Placa y colocarlas en el lugar destinado. Rutear el cable con (2) trozos de Cinta Acetato Amarilla (Tape Acetate)
- 2- Tomar (1) Panel LED 18,5";desenvolverlo del envase de origen y depositar en mesa.
Tomar (3) Topes de Goma (Spongy Pillar) autoadhesivos y pegarlos en los sectores correspondientes;(1) FLEX FFC 1 mm.30PIN 190 mm bend y conectar (1) extremo protegiéndolo con (1) trozo de Cinta Acetato Amarilla (Tape Acetate).Tomar (1)Cable CMO Panel 190 mm. 6pin (Key Wire) y conectar (1) extremo en el Panel
- 3- Tomar (1) Marco Frontal (Front Cover) y depositar en mesa. Tomar (1) LED Acrílico (LENS LED) y colocarlo en el lugar determinado con ayuda de (1) pinza. Despegar un sector del film protector inferior; tomar (1) Calco Logo BANGHO autoadhesivo; despegar cinta protectora y pegar con mucho cuidado en el centro del panel. Volver a cubrir con el film protector la zona despegada
- 4- Recibe el Sub-conjunto. armado en Op.20; deposita en mesa y retira a un costado el film protector. Recibe el Sub-conjunto. armado en Op.1 0 Y lo presenta con el otro Sub-conjunto. Toma el Sub-conjunto. armado en Op.30 y lo coloca con los otros Sub-conjunto. apretando en su perímetro acomodando. Vuelve a colocar el film protector y deposita a un costado de la mesa.
- 5- Recibe el Sub-conj.de Op.40 y deposita en mesa. Toma (1) Esponja Conductora (Electric Conduction Foam) y coloca en el sector destinado. Toma el Sub-conjunto. Placa AD Board-Placa Converter; conecta los extremos libres de los cables FLEX FFC 1 mm. 30PIN 190 mm.bend; Cable Botonera (Key Wire) y Cable CMO Panel 190 mm. 6pin (Key Wire)
- 6- Recibe (1) Sub-conjunto. hecho en Op.50 y depositar en mesa. Toma el Sub-conjunto. Placa ADBoard-Placa Converter y asegura con (2) Tornillos TP (con torque $2,0 \pm 0,2$ Kgf.lcm.) la Placa Converter.Toma (1) Base Metálica Cobertura Inferior (AD/BOARD) y la coloca por debajo de la Placa AD Board;proteje el extremo conectado del Flex con un trozo de Cinta Acetato Amarilla (Tape Acetate) y la asegura con (4) TornillosTP (con torque $2,0 \pm 0,2$ Kgf.lcm.).Toma (1) Base Metálica Cobertura Superior (AD/BOARD) y la asegura con (4) Tornillos M (con torque $2,0 \pm 0,2$ Kgf.lcm.) al Back Cover.Entrega a Op.70
- 7 - Recibe el Sub-conj.de Op.60 y deposita en mesa, Toma (1) Soporte con Bisagra; posiciona en Back Cover y ajusta con (2) Tornillos TP (con torque $2,0 \pm 0,2$ Kgf.lcm.).Coloca (1) I/O COVER (Cobertor Componentes) y la asegura con (2) Tornillos Negros.Tomar (4) Tornillos (Torretas) 6 mm.;ubicarlos en Base Metálica Superior y asegurarlos (con torque $2,0 \pm 0,2$ Kgf.lcm.) y entregar el Sub-conj.armado a Op.80
- 8- Tomar (1) Base "A" Plástica;depositar en mesa.Tomar (1) Base "B" Metálica;presentarla con la de plástico en las trabas y ajustarla a presión verificando el correcto ajuste en cada una.Tomar (1) Tornillo TP y ajustar la Base Metálica.Tomar (4) Topes de Goma Circulares adhesivos y fijarlos en los lugares destinados. Presentar la Base armada en el equipo posicionándolo. Tomar (1) Tornillo Mariposa y ajustar manualmente.
- 9- Inspección visual100%;conectar (1) Cable Power (Wire 220 V) Y (1) Cable VGA (WireVGA).Mantener presionado los botones AUTO y POWER;soltar ambos botones y comenzar presionando el botón MENÚ para ver el desplazamiento del Menu Burning Test y completar el testeo.Sacar cables y colocar todo lo armado hasta el momento insertándolo en el Support Neck Plastic mediante un toque manual suave en el monitor y depositar en mesa de Burning. Inspeccionando también las siguientes partes.

El trabajador responsable de ejecutar las tareas que requieren el proceso de teste o envía desde una computadora por medio del puerto de video las imágenes a los circuitos de la pantalla LEO debiendo verificar las distintas imágenes controlando el correcto funcionamiento del producto utilizando colores básicos y texturas diferentes para generar la gama de colores, lo cuál permite la visualización de posibles fallas en la matriz de LEO, por medio del puerto de video hasta los circuitos de la pantalla LEO.

Este tipo de monitor entra dentro de la clasificación FPO ("Flat Panel Displays") ó visualizadores de panel plano.

C-. PROCESOS DE EMPAQUE:

- 1- Limpieza exterior con ayuda de (1) franela con lustra muebles y el **LCO ó LEO** con limpia cristal. Tomar (1) bolsa y colocar dentro de ella el monitor; desenroscar la mariposa que ajusta el soporte, sacar el pie y depositar en mesa junto con el monitor.
- 2- Sacar el soporte; colocar (2) telgopor (1 por cada lateral del equipo); colocarle el soporte arriba de máquina. Tomar (1) caja; tomar (1) equipo preparado y colocar acomodando dentro de la caja. Tomar (1) bolsa que contiene (1) **Cable POWER** y (1) **Cable de video**; cerrar caja y depositar en el piso (Previamente armar (1) caja y colocarle adentro (1) cartón doblado que sirve de contención y lugar para bolsa de cables).

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

e) NIVEL DE FORMACION

Técnico Electrónico// Técnico en Computación preferentemente.

f) CONOCIMIENTOS

Hardware, SoftWare y Calidad
Conocimientos en procesos de Fabricación
Conocimientos en Normas y procesos anti-estaticos.
Conocimientos en herramientas de electrónica.
Conocimientos en 5 S
Conocimientos de procedimientos de calidad.

g) IDIOMAS: Ingles técnico básico.

h) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Experiencia de 6 meses en líneas de Fabricación mínimo, y teste de equipos de computación.

13 LINEA PC.

CATEGORIAS: **Especializado**

Oficial // Operar. Espec. Múltiple // Operario

Puesto N°1	Categoría OEM
Puesto N° 2,3,4,5,6,7,8 10	Categoría OE
Puesto N° 9	Categoría OEM
STRESSING PC	Categoría Of
EMPAQUE PC	Categoría OE

MISIÓN DEL PUESTO

Identificar componentes Hardware en un sistema micro informático distinguiendo sus características, funcionalidades, para montarlos sustituirlos y conectarlos a un equipo informático.



FUNCIONES PRINCIPALES DEL PUESTO

- A. LINEA DE PRODUCCIÓN**
- B. STRESSING**
- C. EMPAQUE**

A) Montar los componentes hardware que forman un equipo microinformático, siguiendo las especificaciones establecidas y adoptadas para el montaje en línea de producción, los trabajadores las interpretan mediante guías de procedimiento operativo que detallan el armado y el ensamble de las partes, piezas y componentes, acorde a la documentación técnica específica y propia implantada por el establecimiento con el objeto de identificar debidamente los componentes y el método para realizar su fijación mediante tornillos o conexión del cableado entre los periféricos, la placa madre y los distintos puertos de entrada y salida, en el ensamblado dl equipo microinformático.

B) Los propósitos y objetivos fundamentales del proceso de STRESSING (testeo principal) es manifestar información acerca de la calidad del producto producido.

Este proceso es aplicado mediante actividades, técnicas, documentación, criterios, conocimientos y demás términos que condicionaran las pruebas a realizar, las mismas serán aplicadas y seleccionadas por el trabajador a cargo de ejecutar el proceso de prueba acatando y siguiendo las directrices indicadas según detalles de la Hoja de Proceso.

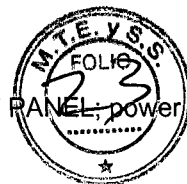
Estas serán utilizadas de forma metódica y ordenada para asegurar su correcta ejecución mediante herramienta software "TESTTOOL", de control, diagnostico y verificación de funciones. Debiendo desarrollarse del modo más eficiente, según contexto debidamente expresada en la Orden de Producción. Teniendo en cuenta que la empresa certifica las normas ISO.

C) El objetivo principal del proceso de empaque es llevar a cabo el embalaje, empaquetado y Etiquetado de productos elaborados en los distintos procesos de línea de producción, trasladados en contenedores de diferentes formatos (carros, cajas, etc.), interviniendo de esta manera en la fase final de la producción y empleando diversas técnicas (Pesado, pegado de faja de seguridad, etiqueta de datos, limpieza final del producto para su presentación, encartonado, etc.) según la naturaleza de las mercancías. Todo este proceso es desarrollado de forma manual.

TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

A) Ensamble de PC (Línea de Producción 10 Puestos)

1. En este puesto se efectúa la preparación de la placa madre, puesto en el que el trabajador debe verificar y controlar mediante la Orden de Producción los siguientes componentes: MICROPROCESADOR, MEMORIA RAM y PLACA MADRE. Luego de verificar la equivalencia de los componentes continuara con la colocación de pasta siliconada en el centro del microprocesador, luego extraerá de su bolsa de origen una placa madre he insertara un memoria ram en su slot correspondiente como así también el microprocesador, continuara colocando un cooler.
2. El trabajador que opere en este puesto debe verificar y controlar todos los componentes del equipo, series y modelos.
3. En este puesto el trabajador deberá colocar en el gabinete componentes tales como; el Disco Rígido, Óptico (grabadora de DVD) y lector de tarjetas los mismos se fijaran al chasis mediante tornillos.
4. El operario deberá colocar en el gabinete la placa madre previamente preparada. La misma será fijada mediante tornillos al chasis del gabinete.



5. En este puesto el trabajador procederá a la conexión de los cables del FRONT PANEL; power led, hdd led, reset y botón de encendido.
6. El trabajador conectara los cables tipo SATA de datos y SATA power al disco rígido, al óptico y los mismos serán conectados a la placa madre en sus slot correspondientes debiendo quedar los mismos en el orden de booteo según O.P, fijando sus conexiones con silicona para evitar su posible desconexión.
7. En este puesto el trabajador sujetara y ordenara mediante precintos los cables de conexión del FRONT PANEL.
8. En este puesto el trabajador sujetara y ordenara mediante precintos los cables de conexión de la fuente de alimentación.
9. El trabajador que opere en este puesto deberá controlar y verificar todas las conexiones ejecutadas en los puestos anteriores y corroborar mediante la O.P la correcta instalación de los componentes y unidades asignadas según la configuración de producción. Luego deberá conectar el equipo a una fuente de alimentación eléctrica, un monitor y un teclado. Una vez controlado y conectado el trabajador procederá a encender el equipo y tipeando las teclas correspondientes para poder ingresar al SETUP de la unidad, debiendo controlar en el mismo la correcta instalación e asignación de los siguientes componentes: MICROPROCESADOR, ÓPTICO, DISCO RIGIDO y MEMORIA RAM.
10. En este puesto el trabajador procederá a la colocación de los chapones laterales del gabinete fijándolo con los tornillos. También deberá pegar la etiqueta correspondiente según el C.O.A y serie de Windows asignados a la unidad.

B) PROCESOS DE STRESSING:

*Ídem - Punto N°11 de la PARTE III – Funciones y Tareas Final.

C) EMPAQUE PC:

- 1- Tomar (1) PC del carro; colocar (1) Caja Manual del Usuario. Colocar (3) etiquetas Faja de Seguridad (1 x unión de laterales y 1 en frente superior) Tomar la hoja de ASIGNACIÓN DE UNIDADES POR EQUIPO que está en el interior de la bolsa; pickearla y depositarla en la parte superior del mismo. Tomar (1) etiqueta N° de Serie y pegarla en la parte superior trasera del gabinete.
- 2- Retirar a un costado de la mesa la bolsa contenedora de elementos de información para el usuario e inspeccionar visualmente lo colocado en Op.1 y 2. Limpiar con ayuda de (1) franela y lustra muebles el gabinete en todo el contorno externo. Tomar (1) bolsa de nylon y colocarla en gabinete formando una cobertura protectora.
- 3- Armar (1) caja PIZZA 3B y colocar adentro (1) caja con teclado BANGHÓ PLUS FM-5015; (1) caja con parlantes BANGHÓ PLUS FM-S2016E; (1) caja con mouse BANGHÓ PLUS FM-B802; (1) cable POWER GD-501 y (1) bolsa contenedora de elementos de información para el usuario; tomar (1) PC y deslizar sobre mesa de trabajo a la Op. posterior.
- 4- Armar (1) caja 2B NEGRA 4168 531. Colocar dentro de ella (1) caja PIZZA 3B con los accesorios. Colocar a la PC (2) telgopores (1 superior y 1 inferior) para protección; colocar en caja acomodando; cerrar manualmente y presentarlo en la encintadora que cerrará la caja con (2) trozos de cinta de empaque (1 superior y 1 inferior)



- 5- PREPARAR MONITOR: Sacar monitor de caja de origen; pegar (1) Etiqueta de N° de Serie que corresponda al Pedido; colocar en caja y cerrarla
- 6- Armar (1) caja pegándole cinta de embalaje en zona inferior; colocar (1) caja armada en y pegar (1) rótulo de composición del equipo en una cara de la caja en sector inferior izquierdo; colocar (1) monitor y un separador de telgopor. Cerrar caja con cinta de embalaje en zona superior y depositar en pallet.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

i) NIVEL DE FORMACION

Técnico Electrónico // Técnico en Computación preferentemente.

j) CONOCIMIENTOS

Hardware, Software y Calidad
 Conocimientos en procesos de Fabricación
 Conocimientos en Normas y procesos anti-estáticos.
 Conocimientos en herramientas de electrónica.
 Conocimientos en 5 S
 Conocimientos de procedimientos de calidad.

k) IDIOMAS: Ingles técnico básico.

l) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Experiencia de 6 meses en líneas de Fabricación mínimo, y testeo de equipos de computación.

14. STRESSING - Todos los –distintos- Sectores

CATEGORIA:

OFICIAL (+)

MISIÓN DEL PUESTO

El objetivo principal del proceso de STRESSING (testeo principal) es presentar información final sobre la calidad del producto mediante pruebas de rendimiento programadas.

Se ejecutan actividades, técnicas, documentación, criterios, conocimientos y demás elementos que condicionaran las pruebas a realizar, las mismas son seleccionadas por el trabajador a cargo de ejecutar el proceso de prueba siguiendo las directrices indicadas y detalladas en la hoja de proceso, ejecutándose de la manera más eficiente según contexto debidamente expresada en la orden de producción. Estas serán utilizadas en forma metódica y ordenada utilizando herramientas de control, diagnostico y verificación de funciones desarrolladas en la empresa e integrando aplicaciones de terceras partes. Estas herramientas son provistas por áreas de apoyo de la propia compañía.

Son una forma de investigación técnica cuyo objetivo es proporcionar información objetiva sobre la calidad del producto bajo pruebas constantes de sus componentes.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Teniendo en cuenta que la empresa certifica las normas ISO.

Se procede a conectar la unidad microinformática a la red de alimentación eléctrica y a la red interna de comunicación, habilitados para la conexión de la unidad. Según diseños de red de los sistemas mencionados, siguiendo los procedimientos y normas de seguridad establecidos. Para su posterior TESTEO, CONTROL y VERIFICACIÓN de sus funciones establecidas según normas de aplicación detalladas en la hoja de proceso.

Se efectúa la conexión de los periféricos adecuados, para iniciar el proceso de TESTEO, según modelo y tipo de unidad microinformática a procesar.

Ejemplos: TECLADOS, RATÓN.

Registra los resultados de las tareas llevadas a cabo para completar el tablero de indicadores de calidad.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

a) NIVEL DE FORMACION

Técnicos Electrónico.// Técnico en Computación preferentemente.

b) CONOCIMIENTOS

HARDWARE, SOFTWARE y CALIDAD (PC, Notebook, Monitor, AIO.)

Conocimientos en procesos de fabricación

Conocimientos en Normas y procesos anti estáticos.

Conocimientos en herramientas de Electrónica

Conocimientos en 5S.

c) IDIOMAS

Ingles Técnico básico.

b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Experiencia de 6 meses en línea de fabricación y testeo de equipos de computación.

15. CLONADO.

CATEGORIA:

OFICIAL

MISIÓN DEL PUESTO

Mediante una imagen del Sistema Operativo, drivers, y aplicaciones copiado en un disco Rígido "Máster" se procede por medio de un equipamiento de clonado, a su reproducción en los discos rígidos a ser instalados en los equipos producidos.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Recepción de la orden de producción con la configuración y descripción para el ensamblado del disco máster.

Preparado de todos los elementos, componentes y accesorios según configuración del equipo detallada en la orden de producción.

Derivado de los componentes al sector de merma para su posterior ensamble.

Se procede al testeo del equipo con el disco clon instalado cumpliendo los siguientes parámetros: sonido, cámara, sistema operativo (activado ò desactivado), wi-fi, drivers.

Luego de verificar el correcto funcionamiento de los sistemas, se informan los resultados obtenidos y luego de ser aprobado dichos resultados se procede a la clonación de los demás discos rígidos.

Se conecta el disco máster a la maquina clonadora y 14 discos mas, dependiendo de la capacidad de la clonadora.

Configuración y control de los indicadores de clonación según orden de producción.

Luego de clonar todos los discos, toma un disco al azar y procede a instalarlo nuevamente en el equipo para volver a aplicar el proceso de testeo mencionado en el punto 7.

Luego del testeo se tomara el disco clon y se discriminara como segundo máster para continuar con el proceso de clonación en una segunda maquina clonadora.

Seguimiento y control sobre el correcto funcionamiento de los discos a clonar conectados en la clonadora.

El control se llevara a cabo mediante indicadores de luz: rojo, amarillo y verde.



LUZ ROJA: INDICA ERROR DE CLONADO.

LUZ AMARILLA: indica proceso de clonado ok.

LUZ VERDE: indica fin de clonado.

Cada uno de los discos rígidos tiene un conector independiente e indicadores de luz propios.

Todo el proceso es aplicado de igual manera para todos los equipos y diversos modelos ensamblados en las líneas de producción y células de producción.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- a) **NIVEL DE FORMACION**
Técnico Electrónico preferentemente.
- b) **CONOCIMIENTOS**
HARDWARE, SOFTWARE y CALIDAD.
Conocimientos sobre normas y prácticas de manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.
- c) **IDIOMAS**
Ingles Técnico básico.
- b) **EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)**
Experiencia de 6 meses en línea, y conocer todos los productos.

16. SERVICIO de SOPORTE TECNICO

CATEGORIA:

OFICIAL MÚLTIPLE

MISIÓN DEL PUESTO:

Soporte técnico de línea y células de producción.

Reparación de unidad microinformática con fallas detectadas luego de su ensamble en línea de producción, procediendo a reparar los productos ensamblados que presentaron fallas, procediéndose luego a recomendar acciones preventivas sobre el armado del equipo para luego enviarlas a línea de testeo (T1-T2 y Stressing).

Sus capacidades en el conocimiento Técnico de los equipamientos, lo disponen para: ejecutar técnicas operativas en la reparación de fallas de origen en la fabricación del equipamiento; operaciones efectuadas en procesos anteriores y en las que se han detectado el incorrecto funcionamiento.

La relación con el manejo de equipos electrónicos, el de herramientas, máquinas e instrumentos implicados en el proceso de fabricación de componentes y productos electrónicos; lo habilitan para realizar acciones de control y evaluación tanto del producto que se está fabricando como del proceso en sí mismo a fin de determinar el origen de fallas o defectos surgidos en el proceso de producción de un determinado equipamiento como el de un componente; efectua las tareas técnicas de su incumbencia en el mantenimiento de equipos microinformáticos de fabricación, solicitando los componentes y productos electrónicos defectuosos a deposito; llevar a cabo las especificaciones de pedido de componentes y productos electrónicos dentro de las normas dadas por el fabricante o de acuerdo a las necesidades contextuales de mantenimiento y/o reformas funcionales.

Registra los resultados de las tareas llevadas a cabo para completar el tablero de indicadores de calidad.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO:

DESCRIPCION SOPORTE (HARDWARE)

1: Recepciona unidad microinformática con supuesta falla y/o declarada en el puesto de línea de producción detectada.

2: Basándose en la falla y/o error declarado se somete a la unidad a un proceso de filtrado a otras posibles fallas y errores para confirmar las mismas.

3: Luego de confirmar el origen causa de falla o error se procede a la reparación o reemplazo del componente o periférico interno. (en caso de reemplazo de placa madre o panel LCD se procede al desarme y ensamble completo de la unidad microinformática).

Cumplir con el programa de Producción establecido.

Cumplir con las Normas y Procesos Anti -Estáticos.

Mantener la Seguridad e Higiene en las tareas productivas.

Cumplir con la descripción de las operaciones de la hoja de procesos.

Alcanzar los Estándares de Calidad establecidos en un entorno de mejora continua.

Cuidar los bienes de uso y herramientas de trabajo otorgadas.

Cumplir y respetar las normas y políticas de la planta de producción.

Registra los resultados de las tareas llevadas a cabo para completar el tablero de indicadores de calidad destinados al mantenimiento y evolución del sistema de mejora continua.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

a) NIVEL DE FORMACION

Técnico Electrónico //// Técnico en Computación preferentemente.

b) CONOCIMIENTOS

Conocimientos en HARDWARE, SOFTWARE y CALIDAD.

(PC, NOTEBOOK, Monitor, AIO,)

Conocimientos sobre normas y prácticas de manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.

Conocimientos en herramientas de Electrónica

Conocimientos en la norma 5S.

Conocimientos de Paquetes de OFFICE

c) IDIOMAS: Ingles Técnico básico

b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Experiencia mínima de un año en reparación y detección de fallas de equipos y componentes de Computación.

17. MANTENIMIENTO de PLANTA

CATEGORIA:

Oficial Múltiple

MISIÓN DEL PUESTO:

El Técnico en Electrónica o Electromecánico opera equipos electrónicos y lleva a cabo programas implementados de mantenimiento predictivo, funcional operativo y correctivo; tanto por especificaciones proyectadas como por necesidades de reformas funcionales y estructurales.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

El técnico opera y mantiene aplicaciones de Electrónica Industrial.

En el área de la instrumentación electrónica: opera aparatos electrónicos de medición; mantiene los instrumentos; realiza (siguiendo las normas que rigen las mediciones electrónicas, eléctricas, y radioelectrónicas) tareas de contrastación con instrumentos patrón; realiza tareas de testeo de componentes, testeo digital, mecánico; maneja instrumentos de propósito general, físico-química y informática y de telecomunicaciones.

Complementariamente estará en condiciones de aplicar métodos y técnicas de eliminación del ruido eléctrico, protecciones y puesta a tierra.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- a) **NIVEL DE FORMACION**
Técnico de Mantenimiento preferentemente.
- b) **CONOCIMIENTOS**
De Electricidad, Electrónica, Mecánica
- c) **IDIOMAS**
- b) **EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)**

18. MERMA

CATEGORIA:

OFICIAL MÚLTIPLE SUPERIOR

MISIÓN DEL PUESTO

Recuperar al máximo componentes con fallas y administrar los mismos.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Se reciben componentes en general con fallas desde soporte técnico de producción para que las mismas sean reparadas o recuperadas. Luego se vuelca a una planilla con descripción de características y porcentajes de fallas. También se hace una planilla con los ingresos, recupero y componentes con fallas.

Se elabora un informe en base a la taza porcentual de las fallas de los componentes.

Cada componente ingresado debe tener la falla identificada, se hace el diagnostico para ser reparado o recuperado.

En el caso de ser reparada se transfiere a depósito de materia prima y de no ser así se lo envía a "scrap" o repuesto mov.

-Armado de equipos master para clonación de imagen (sistema operativo) y equipos demo.

-Realizar tareas de soporte sobre las líneas de producción.

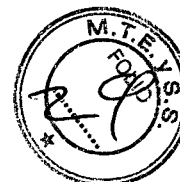
TRANSFERENCIA DE MERMA:

-Cambio de componentes con fallas de materia prima y producción.

-Las transferencia se hace mediante sistema de almacenamiento (totus).

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

- a) **NIVEL DE FORMACION**
Secundario completo/// Técnico Electrónico preferentemente.

**b) CONOCIMIENTOS**

Conocimiento en SOFTWARE y HARDWARE de PC,
Conocimientos sobre normas y prácticas de manipulación de materiales sensibles a las descargas electroestáticas.

Conocimientos de los productos fabricados por la compañía
Conocimiento de Paquete de OFFICE.

c) IDIOMAS

Interpreta Ingles Técnico Informático Básico.

b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

Mínimo un año de experiencia en el rubro informático.

19. Puesto: ENSAMBLE DE LINEA PBA**CATEGORIA:****OFICIAL****MISIÓN DEL PUESTO**

Ensamblar mothers, alimentar la linea de test y mantener un flujo continuo de modo que no se pare la linea de test.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Organizar las tareas de ensamble de mothers, detectar fallas del puesto anterior (SMT) antes del inicio del ensamble.

Habilidades manuales en ensamble, capacidad de trabajo en equipo, cuidar y mantener mesa de trabajo.

Registrar las pérdidas originadas en el turno. Evaluar conjuntamente con las aéreas soportes (calidad, mantenimiento, ingeniería las causas de esas pérdidas.

Tareas Esporadicas

Controles de fallas de soldaduras, back up en test.

Despanelizado de mother y/o memorias.

Back up en SMT de ser necesario.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO**a) NIVEL DE FORMACION:**

Secundario Completo Téc. Electronico preferentemente

b) CONOCIMIENTOS:

Conocimientos de soldaduras con estaño.

Ensamblado de notebook y maquinas de escritorio.

Grabación.

Despanelizado, pruebas de memorias.

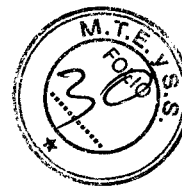
Armado de JIG de pruebas.

Ensamblado, Conexionado y Test de Mother.

Distinción de cortos y problemas generales de soldaduras, stresing de PC y Notebook.

c) IDIOMAS**b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)**

6 meses a 1 año de experiencia en ensamble en empresas del rubro.



20. LINEA TEST PBA

CATEGORIA:

OFICIAL MULTIPLE

MISIÓN DEL PUESTO

Realizar test de mother y/o memorias, identificar las fallas y asentar los no conformes según falla detectada.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Organizar las tareas de conexonado de Mothers en JIG de prueba, detectar fallas del puesto anterior (ensamble) antes del conexonado.

Registrar todas las fallas encontradas en el turno. Trabajar conjuntamente con calidad y aéreas soportes en busca de las causas de las fallas

Controles de fallas de soldaduras, back up en ensamble.

Depanelizado de mother y/o memorias

Back up en SMT de ser necesario

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

a) NIVEL DE FORMACION:

Secundario completo preferentemente

b) CONOCIMIENTOS:

Conocimientos de soldaduras con estaño, ensamblado de notebook y máquinas de escritorio, Grabación, despanelizado, pruebas de memorias, ensamblado, conexonado y test de mother,

Distinción de cortos y problemas generales de soldaduras, stresing de PC y notebook.

c) IDIOMAS: Ingles básico

d) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

6 meses a 1 año de experiencias en ensamble en empresas del rubro

21. CALIDAD: ANALISTA DE CONTROL FINAL

CATEGORIA:

OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR

MISIÓN DEL PUESTO

Llevar a cabo la liberación por lote de los productos Bangho, que se producen en la Empresa.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Efectúa el control final del producto, informa al personal involucrado de los desvíos de calidad producidos en la planta. Releva los indicadores de calidad. Mantiene actualizado el tablero de control.

Generar informes de aprobación y o rechazos de productos.

Eventualmente capacita al personal de Planta in situ sobre Calidad.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

NIVEL DE FORMACION

Secundario técnico preferentemente/// No excluyente

CONOCIMIENTOS

IDIOMAS

EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)
Mínimo un año de experiencia en Soporte técnico o Stressing



22. CALIDAD: ANALISTA DE GESTION DE CALIDAD

CATEGORIA: OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR

MISIÓN DEL PUESTO:

Mantener y actualizar el sistema de Gestión de calidad de la compañía

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO:

Mantenimiento del sistema Kaizen de la compañía.

Documentar, comunicar y controlar el cumplimiento de los procesos de la Compañía.

Comunicar el sistema de indicadores de calidad de la compañía.

Coordinar el equipo de auditoría de procesos de la compañía, definiendo, documentando y comunicando los correspondientes procesos capacitar en aspectos a la cadena de producción

Mantener la actualización de la ISO 9001

Mantener contactos con la empresa certificadora.

Realizar procesos de benchmarking.

Participar en la definición de procesos de control de calidad de materias primas y evaluación de proveedores.

Participar en la definición de procesos de la Dirección Industrial.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO:

a) NIVEL DE FORMACION

Estudiante Universitario (preferentemente)

b) CONOCIMIENTOS/

Auditor líder de ISO 9001 /08

Conocimiento de herramientas de calidad

c) IDIOMAS

Ingles básico

d) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

De 6 meses a 1 año de experiencia en el puesto

23. CALIDAD: ANALISTA DE CALIDAD, RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS

CATEGORIA: OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR

MISIÓN DEL PUESTO

Controlar el sistema de ingreso de mercadería a la compañía alineando con las metas de calidad, Evaluación y seguimiento a proveedores en aspectos de calidad.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Recepción y control de las materias primas nacionales e internacionales.

Elaboración de las especificaciones técnicas de los productos. Documentar, comunicar y controlar el cumplimiento de los procesos de recepción.

Establecer un sistema de indicadores de calidad de los proveedores.

Implementar y mantener un sistema de control estadístico de la calidad de los insumos y materias primas ingresadas a la Empresa.
 Determinar la fiabilidad de los productos ingresados.
 Contribuir al desarrollo de las especificaciones de aspectos de calidad en nuevos productos y packaging.
 Participar en la definición de procesos de control de calidad de materias primas y evaluación de proveedores.
 Eventualmente efectúa auditorías a proveedores y la coordinación con inspectores de Inspección Pre embarque.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- a) **NIVEL DE FORMACION**
N/D
- b) **CONOCIMIENTOS/**
Del Rubro.
- c) **IDIOMAS**
Ingles Técnico Básico
- d) **EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)**
Conocimientos del Rubro.

24. INGENIERIA / CREACION DE IMÁGENES

CATEGORIA:

OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR

MISIÓN DEL PUESTO

Crear y administrar imágenes Master " Microsoft y Linux", Bios de productos de AIO/ Desktop / MOV / Servidores

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

- Crear y Administrar Imágenes MASTER "S.O".
- Interactuar paginas web fabricantes hardware.
- Almacenar y administrar Bios.
- Actualizar y administrar planillas indicadores de producción.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

NIVEL DE FORMACION

Secundario completo - Técnico Electrónico preferentemente

CONOCIMIENTOS

Técnico hardware / Redes informáticas

IDIOMAS

Ingles Técnico - Nivel "Medio"

EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS)

1 Año / Preferentemente de PRODUCCION Bangho

25. INGENIERIA: MAESTRO DE PRODUCTOS Y CONTROL DE CAMBIOS



CATEGORIA:

OFICIAL MULTIPLE SUPERIOR

MISIÓN DEL PUESTO

Mantener en forma eficiente el control de cambios de ingeniería y codificación de materiales.

FUNCIONES / TAREAS PRINCIPALES DEL PUESTO

Verificar codificación física de materias primas.

Definir la recodificación de materiales al ingreso.

Implementar y mantener la codificación propia de la empresa.

Implementar y mantener el sistema de control de cambios de ingeniería.

REQUERIMIENTOS DEL PUESTO

- | | |
|--|---|
| a) NIVEL DE FORMACION | Secundario completo - Técnico industrial / Electrónico preferentemente. |
| b) CONOCIMIENTOS | Técnico hardware / Redes informáticas. |
| c) IDIOMAS | Ingles Técnico - Nivel "Medio". |
| b) EXPERIENCIA DEMOSTRABLE (MESES / AÑOS) | 1 Año / Preferentemente de PRODUCCION Bangho. |

Artículo N° 6: Ámbito Temporal.

1). La duración del presente Acuerdo será de dos años, iniciando su vigencia el 1° de marzo de 2013 hasta el 28 de febrero de 2015, para todos los artículos y conceptos indicados anteriormente, entrando en vigencia desde el momento de su firma para todos los trabajadores convencionados en el CCT 260/75 activos a la fecha y para los que se incorporen a las empresa con posterioridad a la misma. Sin perjuicio de lo expresado, la Empresa dispondrá de un plazo de sesenta días corridos a partir de la firma para llevar a cabo todas las re categorizaciones que correspondan al personal que figura como Anexo N°1, a partir de la vigencia del presente. Asimismo, queda expresamente establecido que las re-categorizaciones que se realicen 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 de su celebración. A partir del día 61 la Comisión Técnica se constituirá y tomara a su exclusiva competencia los encuadramientos convencionales que faltasen realizar e intervendrá en las controversias o conflictos de carácter individual o pluri-individual, vinculadas a la aplicación de las normas del presente Convenio.

2) Agotada la vigencia temporal prevista en el artículo anterior, este Acuerdo se prorrogará tras esta fecha, en forma continua anualmente por tática reconducción, y en sus propios términos, en tanto no se solicite su revisión y se formule su necesaria denuncia para su modificación por cualquiera de las "Partes".

Artículo N° 7: Respeto de las mejoras adquiridas y actualización de los salarios aquí establecidos.

1). Se respetarán como derechos adquiridos, a título personal, las situaciones que pudieran existir a la fecha de la firma de este Convenio que, computadas en conjunto y anualmente, resultasen superiores a las establecidas en el mismo.

2). Asimismo, se mantendrán como derechos adquiridos a título colectivo las situaciones que pudieran existir a la fecha de la firma de este Convenio que, computadas en conjunto y anualmente, resultasen superiores a las establecidas en el mismo, siempre que no estén expresamente modificadas en el articulado de este Convenio.

3) Los valores de los salarios básicos correspondientes a las Categorías Profesionales aplicadas a el personal y establecidas en este acuerdo, se actualizarán conforme a los valores que acuerden en la Paritaria de la UOMRA y las Cámaras Empresarias del sector, o por disposiciones del Gobierno Nacional,

para toda la actividad de la Rama N° 8 "ELECTRONICA". En caso de surgir diferencias, se procederá a un encuadramiento en conjunto entre la Empresa y la Representación Gremial, para dirimir las mismas se procederá a la constitución de la Comisión Técnica Paritaria.

Artículo N°8: Ordenamiento de las Relaciones Gremiales.

Independientemente a lo dispuesto en el Art. 71 de CCT 260/75 - Relaciones entre la Organización Gremial y los empleadores; que regula las relaciones entre los trabajadores y/o sus representantes y sus empleadores en el Establecimiento, las "Partes" acuerdan en crear una **Comisión Técnica Paritaria**, con el fin de solucionar en ella todos los aspectos e interpretaciones que pudiesen surgir por la aplicación en el Establecimiento **PC-ARTS ARGENTINA S.A.** de este "Acuerdo", bajo las siguiente premisas:

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

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

b) La parte empresaria, por seis miembros con facultades para su Representación.

c) Dicha Comisión tendrá las funciones y atribuciones previstas en el art 14 de la ley 14.250, siempre en relación y limitadas al objeto del presente Convenio.
Sin perjuicio de ello, y en particular, será Cometido específico de la Comisión:

1 – Controlar la aplicación de las normas del presente acuerdo y del espíritu que llevaron a la formación de las mismas. Y examinar con espíritu constructivo y con carácter no vinculante temas relacionados a asuntos estratégicos que involucren a la empresa, a su personal y a la Organización Gremial, entre otros:

- .Programas de inversión y perspectivas productivas.
- .Programas de innovación tecnológica y organizacional.
- .Evolución de los niveles ocupacionales.
- .Evaluación de causas económicas de carácter general que puedan afectar el nivel de empleo u horas trabajadas.
- .Análisis del mejoramiento de la calidad de vida del trabajador, tanto en su ambiente laboral como social.
- .Evolución de las relaciones laborales.

En referencia a los ítems expresados más arriba, las partes dejan constancia que los mismos no implican menoscabo o modificación de las facultades de organización y dirección que la empresa detenta por aplicación del arts. 64,65 y 66 de la LCT, en las condiciones y con los límites allí establecidos.

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.

3 – Monitorear la aplicación de las pautas del presente acuerdo.
Cualquiera de las partes podrá convocar a esta **Comisión Técnica** 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.

Artículo N°9: Salud, Higiene y Seguridad:

La Empresa reconoce las normas legales vigentes en la materia –Ley 24.557, 19.587 y Decreto 351/79 - y sus normas complementarias en función de respetar lo dispuesto por la normativa sobre higiene, seguridad y medio ambiente laboral y medicina del trabajo, adaptadas al proceso productivo y las aplica con el objeto de preservar la integridad psicofísica de los trabajadores y del medio ambiente laboral.

A estos efectos la Comisión Técnica participará en el tratamiento de los temas enunciados a fin de contribuir en términos de prevención, aplicación y corrección, de considerarlo así necesario.

Se pondrán en práctica las medidas recomendadas en el seno de la Comisión Técnica, para prevenir acciones inseguras y/o evitar las enfermedades profesionales o accidentes del trabajo.

La Empresa tendrá a su cargo la capacitación del personal sobre higiene, seguridad y medio ambiente del trabajo, particularmente en lo relativo a la prevención de los riesgos específicos del puesto de trabajo que se le asigne.

Deberá además mantener el buen estado de conservación, uso y funcionamiento de los equipos, instalaciones y útiles de trabajo, mediante la implementación de los correspondientes programas de mantenimiento y reposición de herramientas.

También velará por el buen estado de conservación y mantenimiento de herramientas. Equipos y maquinas, uso y funcionamiento de las instalaciones eléctricas, sanitarias y de agua potable y aquellas que pudiesen afectar la salud o condiciones de seguridad del trabajador.

Deberá asimismo evitar la acumulación de desechos, residuos y elementos que constituyan riesgos físicos o para la salud, que puedan producir accidentes y/o enfermedades, efectuando en forma periódica las limpiezas y/o desinfecciones pertinentes.

Deberá adoptar las medidas para eliminar y/o aislar los ruidos y/o vibraciones perjudiciales para la salud de los trabajadores, suministrando elementos de protección específicos y adecuados técnica y ergonómicamente

La empresa tendrá a su cargo el suministro de equipos adecuados para combatir los casos de riesgos e incendio, y mantendrá informado al personal sobre las disposiciones y normativas vinculadas con esta materia

Cada colaborador deberá asumir un rol protagónico en materia de prevención de accidentes de trabajo.

Las presentes disposiciones serán de aplicación en tanto no contradigan las disposiciones y principios de las Leyes N° 19.587 (Higiene y Seguridad), N° 20.744 (Contrato de Trabajo), N° 24.557 (Riesgos del Trabajo), y sus respectivas Reglamentaciones, Anexos y modificaciones, las Convenciones Colectivas de Trabajo, los Laudos con fuerza de ley y las Resoluciones de Organismos Nacionales, se consideraran complementarias e integradoras de las disposiciones legales.

Ambas partes dejan constancia que la enumeración precedente reemplaza y sustituye las previsiones de la ley 14.408 de la Provincia de Buenos Aires (Creación de Comités Mixtos de Salud, Higiene y Seguridad en el Empleo), tal como lo establece el art.12 de la citada norma legal.

Artículo N°10: En caso de surgir diferencias, con el personal, por la aplicación de los Art., precedentes en el **Establecimiento PC Arts Argentina S.A.**, se procederá a un análisis de encuadramiento del puesto o sector, efectuándose en conjunto entre la Empresa y la Representación Gremial, para dirimir las mismas, acorde al procedimiento dispuesto en el Art., **N°8. Ordenamiento de las Relaciones Gremiales.**



Artículo N°11: HOMOLOGACIÓN.

El acuerdo será presentado por "las partes" ante el Ministerio de Trabajo, Empleo y de Seguridad Social, para su 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 14 días del mes de Marzo de 2013.

Empresa

SILVIA MARTINO

CARLOS SUATA

Gremial

Antonio Caló
Secretario General
Unión Obrera Metalúrgica de la R.A.

MANDANA

Brondi

ANTONIO J. CATTANEO
SECRETARIO DE ORGANIZACIÓN
U.O.M.R.A.

TOMAS A. CALVO
ABOGADO
CPACF T° 27 F° 147

VACHET

Cantero

SAPIRO

Páon Vega

Rosa Alejandra